PERÚ | Ministerio de la Producción

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para mujeres y hombres"
"Año de la Lucha contra la Corrupción y la Impunidad"

Direccion General de Desarrollo Empresarial

CALCETIN CORTO COLOR NEGRO PARA CALZADO

1. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL BIEN	
Descripción	Calcetines de color negro para calzado de dama y caballero con logo POLICIA.

2. IMAGEN REFERENCIAL DEL BIEN

3. CARACTERÍSTICAS DE INSUMOS

CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	REFERENCIA
3.1. MATERIAL PRINCIPAL		
Composición del material	Algodón 70% +/- 2% Nylon 25% +/- 2% Elastano 5% +/- 2% recubierto con nylon 70/1	AATCC20A 2017
Color de Algodón Color de Nylon Color Elastano Color de Nylon (logo POLICIA)	Negro Pantone 19 - 4008 TPG Negro Pantone 19 - 4008 TPG Negro Pantone 19 - 4008 TPG Gris Pantone 17 – 5102 PTX	AATCC Proc.9
Título acabado de materiales (Ne, De)	Algodón 20/1 Ne +/- 3% Algodón Peinado Nylon 100/2 De Nylon 70/2 De Elastano 70/1 De recubierto con Poliester	ASTM D 1907/D1907M-12(2018)
CV% Titulo	1,30 hasta 1.60	
Vueltas por pulgada (VPP) Singulo	17.07 " Z +/- 5%	

POLICIA NACIONAL DEL PERÚ - DIVISION DE LOGÍSTICA -

MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN - Dirección General de Desarrollo Empresarial - DIRECTOR GENERAL - W. RAMIREZ

MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN - DIRECTOR - Dirección de Articulación de Mercados - A. LEGUA

EL PERÚ PRIMERO

79

Coeficiente de Torsión (K) Singulo	3.8	
Resistencia gr	Mayor o igual a 325	
RKM (CN/Tex)	Mayor o igual a 11	
Coeficiente de fricción	Menor o igual a 0.19	
Acabado Especial	Antimicrobial	AATCC 100
Peso promedio (par)	54 +/- 4 gr.	Balanza digital
Solidez del color • A la luz • Al lavado doméstico (60°C) • A la transpiración • Al frote seco • Al frote húmedo • Solidez al Pilling	 4 mínimo (20 AFU) 4 mínimo 4 mínimo 4 mínimo 4 mínimo 4 mínimo	 AATCC 16.3 AATCC 61 AATCC 15-2002 AATCC 8 AATCC 8 Norma Martindale ISO 12945-2

4. TIPO DE TEJIDO DEL CALCETIN	
CARACTERÍSTICAS	**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**
Tejido de pierna, talón, pie y puntera	Jersey vanizado o llano color negro
Puños	Rib 1x1
Máquina (número de galga/agujas)	Galga: N° 36 con 144, 156, 160 ó 168 agujas
Diámetro	3 ¾ "
Tejido logo en el arco de la planta del pie	Jacquard con la palabra **POLICIA**, color gris

5. PROCESO DE TEJIDO DEL CALCETIN	
CARACTERÍSTICAS	**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**
Puños	Tejido Rib 1x1 con Algodón 20/1 y Elastano recubierto con Nylon 70/1 tejer 69 vueltas (+/- 4). Longitud: 5 cm, Ancho: 9 cm
Pierna	Tejido Jersey vanisado o llano con Algodón 20/1 y Nylon 100/2, tejer 215 vueltas (+/- 4). Longitud: 21 cm (+/- 0.3 cm)

POLICIA NACIONAL DEL PERÚ – DIVISIÓN DE LOGÍSTICA – UNIDAD DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO

MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN – DIRECTOR GENERAL – Dirección General de Desarrollo Empresarial – W. RAMÍREZ

MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN – DIRECTOR – Dirección de Articulación de Mercados – A. LEGUA

Direccion General de Desarrollo Empresarial

Talón	Tejido Jersey vanisado o llano con Algodón 20/1 y Nylon 100/2, talón verdadero reforzado, unir aplicando 18 vueltas mínimo por lado, en total 36. Longitud: 3.8 (+/- 0.3 cm.) Considerar medida total 8 cm.
Pie	Tejido Jersey vanisado o llano con Algodón 20/1 y Nylon 100/2, con 185 vueltas (+/- 2). Longitud: 19 cm (+/- 0.5 cm.).
Logo: **POLICIA**	Tejido Jacquard con algodón 20/1 (Negro), Nylon 100/2 (Gris) Altura del diseño: 11 vueltas o mallas, Ancho del diseño: 54 agujas. Ubicación: Centrado en el arco de la planta del pie.
Pre puntera	Tejido Jersey vanisado o llano con Algodón 20/1 y Nylon 100/2, con 15 vueltas (+/- 2). Longitud: 1cm.
Puntera	Tejido Jersey vanisado o llano, con Algodón 20/1 y Nylon 100/2 puntera verdadera reforzada, unión con 18 vueltas por cada lado, en total 36 vueltas. Longitud: 4.5 cm (+/- 0.3 cm.)
Transferencia y Rosso	Son las uniones de costura para tener el producto terminado en una Sola pieza. Cerrar tejido con Nylon 100/2 o 70/2 para el remalle del Filo de la pre puntera y puntera
Planchado	Presentación final, utilizando la plancha con las normas establecidas por talla, aplicar vapor entre 15 a 20 segundos a una temperatura de 120 a 130 °C. Considerar tiempo de reposo para los calcetines de 3 horas, después del planchado para la estabilidad de las medidas. Ver foto N°1
Etiquetado	Colocar etiqueta adhesiva de marca e instrucciones de lavado doblada en la parte superior de la pretina de puño uniendo 1 par de calcetines Medida: 5 x 10.8 cm.
Embolsado	Doblar y embolsar individualmente por cada par de calcetines.
Empaquetado con lámina (vincha) de plástico	Agrupar por cada 6 pares de calcetines, con la vincha de lámina plástica. Ver foto N° 2.
Embolsado en bolsa máster	Colocar los grupos de 6 pares en la bolsa máster hasta 150 pares.

POLICIA NACIONAL DEL PERU - DIVISION DE LOGÍSTICA -

MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN - Dirección General de Desarrollo Empresarial - DIRECTOR GENERAL

W. RAMIREZ

MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN - DIRECTOR - Dirección de Articulación de Mercados

A. LEGUA

PERÚ | Ministerio de la Producción

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para mujeres y hombres"
"Año de la Lucha contra la Corrupción y la Impunidad"

Direccion General de Desarrollo Empresarial

6. ENVASE, EMBALAJE Y ROTULADO

Bolsas

Descripción	Bolsa biodegradable individual de polietileno virgen de baja densidad, opaco
Dimensiones	Espesor: 0.044 mm. (0.009 pulgadas) Largo : 35 cm (14 pulgadas) Ancho : 13 cm (5 pulgadas) Perforaciones: Dos (2) por lado de 5 mm

Embalaje

Descripción	Bolsa master biodegradable de polietileno con fuelle de alta resistencia, para uso pesado, se colocarán 150 pares de calcetines
Dimensiones	Espesor: 3.5" pulgadas Largo : 45 pulgadas Ancho : 24 pulgadas Fuelle : 4 pulgadas Perforaciones: Dos (2) por lado de 5 mm

Rotulado

Hoja blanca A-4, 21 cm. X 29.7 cm., impresa con tinta color negro.

POLICIA NACIONAL DEL PERÚ	
Nombre Articulo:	
Razón Social:	
RUC	
N° Contrato	
Cantidad	
Talla	

POLICIA NACIONAL DEL PERÚ - DIVISIÓN DE LOGÍSTICA - JUNTA DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO

7. TABLA DE MEDIDAS PARA CABALLERO Y DAMA

TIPO DE MEDIDA (cm)	TOL	M	L
Largo de pierna	+/- 0.3	29	32
Largo de pie	+/- 0.3	25	28
Ancho de pierna	+/- 0.3	9	9
Ancho de pie	+/- 0.2	9	9
Ancho de puño	+/- 0.2	9	9
Peso promedio estimado (gr)	+/-4 gr	50	54

MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN - DIRECTOR GENERAL - Dirección General de Desarrollo Empresarial - W. RAMIREZ

MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN - DIRECTOR - Dirección de Articulación de Mercados - A. LEGUA

EL PERÚ PRIMERO

10. SECUENCIA DE OPERACIONES DE CONFECCIÓN DE POLO BOX COLOR GRIS PARA DAMA

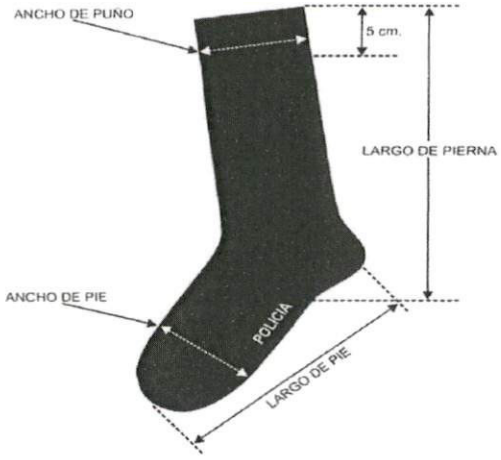
COMPONENTE /OPERACIÓN	MÁQUINA	SECUENCIA DE OPERACIONES
Puños (Rectilíneo)	Remalladora mellicera	Recortar alto de puño
	Remalladora mellicera	Unir puños a mangas con mellicera a 3/16"
	Recubierto	Pespuntar con recubridora con separación de 1/4", tumbando costuras hacia la manga.
Fusionar pechera	Plancha	Fusionar entretela adhesiva al tejido.
Pegado de pechera	Recta	Pegar pechera en delantero, con atraque al inicio y final de costura, luego recortar el centro.
Embolsado de cuello (Rectilíneo)	Recta	Embolsar cuello y pechera a 1/4" insertado cuello rectilíneo en centro de pechera, atracar inicio de embolsado y al insertar cuello.
Unión de hombros	Remalladora mellicera	Unir hombros con mellicera a 3/16".
Recubierto de hombros	Recubierto	Recubrir hombros, con un 1/8" de separación, tumbando costuras hacia la espalda.
Pegado de cuello	Remalladora mellicera	Fijar cuello rectilíneo a 1/4", insertando tapete con pestaña de 1/16".
Asentado de cuello	Recta	Asentar cuello con tapete a 1/16" con atraque al inicio y final.
Preparado y atraque de pechera	Recta	Asentar pechera con pespunte a 1/16 y atracar en forma rectangular con 3/8" de alto.
Pegado de manga	Remalladora mellicera	Pegar manga con mellicera a 3/16", casando sisas.
Cerrado de costados y bajo manga	Remalladora mellicera	Cerrar costados con mellicera a 3/16", insertando etiqueta.
Atraque de puño	Recta	Atracar alto de puño a 1/8" tumbando costuras hacia la espalda, con atraque al inicio y final.
Basta de faldón	Recubierto	Hacer basta con recubierto de 2 agujas y 1/4" de separación, empate hacia la espalda en lado izquierdo de 3/4" (prenda terminada). Las costuras de remalle deben tumbarse hacia la espalda
Ojal x3	Ojaladora	Hacer ojal, el primer ojal en forma horizontal y los otros en forma vertical.
Pegado de botón x3	botonera	Botones de 4 agujeros, pegados en"X".
Cortar hilos	Manual	Cortar hilos y limpiar polo.
Inspección final	Control de calidad	Revisar polo.

PERÚ | Ministerio de la Producción

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para mujeres y hombres"
"Año de la Lucha contra la Corrupción y la Impunidad"

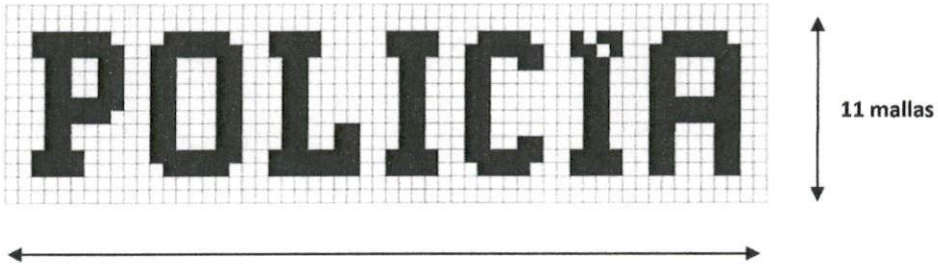
Direccion General de Desarrollo Empresarial

8. GRAFICO REFERENCIAL DEL CALCETIN



POLICIA NACIONAL DEL PERÚ - DIVISIÓN DE LOGÍSTICA -

9. DISEÑO REFERENCIAL DE LOGO



MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN - DIRECTOR GENERAL - Dirección General de Desarrollo Empresarial
W. RAMIREZ

MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN - DIRECTOR - Dirección de Articulación de Mercados
A. LEGUA

PERÚ | Ministerio de la Producción

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para mujeres y hombres"
"Año de la Lucha contra la Corrupción y la Impunidad"

Direccion General de Desarrollo Empresarial

FOTO N° 1: MODELO DE PLANCHA PARA CALCETINES

FOTO N° 2: EMBOLSADO POR PAQUETES

POLICIA NACIONAL DEL PERÚ – DIVISIÓN DE LOGÍSTICA – UNIDAD DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO

MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN – DIRECTOR GENERAL – Dirección General de Desarrollo Empresarial – W. RAMIREZ

MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN – DIRECTOR – Dirección de Articulación de Mercados – A. LEGUA

EL PERÚ PRIMERO