BASES CONSOLIDADAS PARA LA PRIMERA CONVOCATORIA PARA LA SELECCIÓN DE MYPE

EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" PARA LA ATENCIÓN DE LA DEMANDA "RENIEC"

SECTOR TEXTIL CONFECCIONES

EN EL MARCO DE LO DISPUESTO DEL DECRETO LEGISLATIVO N.° 1414 Y SU REGLAMENTO

NEC TEXTIL -CONFECCIONES
V°B°
SECRETARIO EJECUTIVO

NOVIEMBRE 2026

BASES CONSOLIDADAS PARA LA PRIMERA CONVOCATORIA PARA LA SELECCIÓN DE MYPE DECRETO LEGISLATIVO N.º 1414

NUCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES

PROCEDIMIENTO DE ADQUISICIÓN A LAS MYPE "CONVOCATORIA Y SELECCIÓN"

EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" PARA LA ATENCIÓN DE LA ENTIDAD DEMANDATE DEL REGISTRO NACIONAL DE IDENTIFICACION Y ESTADO CIVIL – RENIEC



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 en el marco del Decreto Legislativo N°1414.

El Núcleo Ejecutor de Compras y todas las MYPE que se sometan a las presentes Bases, sea como participante, postulante, seleccionado y/o contratado del proceso especial de compras deben permitir el acceso a la información referida a las contrataciones que sea requerida, prestar testimonio o absolución de posiciones que se requieran, entre otras formas de colaboración.

NEC TEXTIL CONFECCIONES
VºBº
SECRETARIO EJECUTIVO

INDICE

CONTENIDO

SECCIÓN GENERAL 8
DISPOSICIONES COMUNES DEL PROCEDIMIENTO DE ADQUISICIÓN 8
CAPÍTULO I: 9
ETAPAS DEL PROCEDIMIENTO DE ADQUISICIÓN 9
1.1. REFERENCIAS 9
1.2. ELABORACIÓN Y APROBACIÓN DE BASES CONSOLIDADAS 9
1.3. CONVOCATORIA 9
1.4. PROHIBICIONES: 9
1.5. REGISTRO DE PARTICIPANTES 10
1.6. CONDICIONES PARA PARTICIPAR EN EL RÉGIMEN DE DESARROLLO PRODUCTIVO 10
1.7. FORMULACIÓN Y ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS 11
1.8. INTEGRACIÓN DE BASES 11
1.9. FORMA DE PRESENTACIÓN DE PROPUESTAS 11
1.10. EVALUACIÓN DE PROPUESTAS 11
a. Calificación Documentaria 12
b. Calificación Técnico-Productiva 12
c. Evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo 13
1.11. CRITERIOS DE ADJUDICACIÓN DE LAS PROPUESTAS 14
CAPÍTULO II: 15
DEL CONTRATO 15
2.1. PERFECCIONAMIENTO DEL CONTRATO 15
2.2. GARANTÍA POR ADELANTO 15
2.3. PENALIDADES 16
2.4. PAGOS 17
2.5. DISPOSICIONES FINALES 17
CAPÍTULO III: 18
DE LA EJECUCIÓN CONTRACTUAL 18
3.1. DESARROLLO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN 18
3.2. RESPONSABILIDADES Y OBLIGACIONES DE LA MYPE 18
SECCIÓN ESPECÍFICA 21
CONDICIONES ESPECIALES DEL PROCEDIMIENTO DE ADQUISICIÓN 21
CAPÍTULO I: 22
GENERALIDADES 22
1.1. NEC CONVOCANTE 22
1.2. OBJETO DE LA CONVOCATORIA 22
1.3. EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO 22
1.4. FUENTE DE FINANCIAMIENTO 22
1.5. ALCANCES DEL REQUERIMIENTO 22
1.6. PRECIOS UNITARIOS Y CANTIDADES A ADQUIRIR: 22
1.7. PLAZO DE ENTREGA 24
1.8. BASE LEGAL 25

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

1.9 ALCANCE DE LA CONVOCATORIA Y ENTREGA DE BIENES 26
CAPÍTULO II: 27
DEL PROCEDIMIENTO DE ADQUISICIÓN 27
2.1. CRONOGRAMA DEL PROCEDIMIENTO DE ADQUISICIÓN 27
2.2. PRESENTACIÓN DE PROPUESTAS: 28
2.3. CONTENIDO DE LAS PROPUESTAS: 30
2.3.1 REQUISITOS MÍNIMOS DE FORMALIDAD: 30
2.4. EVALUACIÓN DE LAS PROPUESTAS: 34
2.5. SUBSANACIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN: 39
2.6. ASIGNACIÓN LOTES POR CADA BIEN PARA MICRO Y PEQUEÑA EMPRESA 42
2.7. PRESENTACIÓN Y ATENCIÓN DE RECLAMOS 42
2.8. REQUISITOS PARA SUSCRIBIR EL CONTRATO 43
2.9. PERFECCIONAMIENTO DEL CONTRATO 44
2.10. SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO 44
2.11. PAGO A LA MYPE 44
CAPÍTULO III: 46
REQUERIMIENTO 46
3.1. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 46
3.1.1. CONSIDERACIONES GENERALES 46
CAPÍTULO IV: 57
COMPROMISOS DE DESARROLLO PRODUCTIVO 57
ANEXOS 74
ANEXO Nº 01 75
FICHA DE REGISTRO MYPE 75
ANEXO Nº 02 76
DECLARACIÓN JURADA 76
ANEXO N°03A 77
DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE BLUSA MANGA LARGA INVIERNO Y BLUSA MANGA CORTA VERANO - MICRO EMPRESA 77
ANEXO N°03B 78
DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE BLUSA MANGA LARGA INVIERNO Y BLUSA MANGA CORTA VERANO - PEQUEÑA EMPRESA 78
ANEXO N°03C 79
DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE CAMISA VERANO - INVIERNO - MICRO EMPRESA 79
ANEXO N°03D 80
DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE CAMISA VERANO - INVIERNO – PEQUEÑA EMPRESA 80
ANEXO N°03E 81
DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE PANTALÓN DAMA INVIERNO Y PANTALÓN DAMA VERANO - MICRO EMPRESA 81
ANEXO N°03F 82
DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE PANTALÓN DAMA INVIERNO Y PANTALÓN DAMA VERANO - PEQUEÑA EMPRESA 82
ANEXO N°03G 83
DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE PANTALÓN CABALLERO INVIERNO Y PANTALÓN CABALLERO VERANO - MICRO EMPRESA 83
ANEXO N°03H 84

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE PANTALÓN CABALLERO INVIERNO Y PANTALÓN CABALLERO VERANO - PEQUEÑA EMPRESA 84
ANEXO N°03I 85
DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE SACO DAMA INVIERNO Y SACO DAMA VERANO - MICRO EMPRESA 85
ANEXO N°03J 86
DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE SACO DAMA INVIERNO Y SACO DAMA VERANO - PEQUEÑA EMPRESA 86
ANEXO N°03K 87
DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE SACO CABALLERO INVIERNO Y SACO CABALLERO VERANO - MICRO EMPRESA 87
ANEXO N°03L 88
DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE SACO CABALLERO INVIERNO Y SACO CABALLERO VERANO - PEQUEÑA EMPRESA 88
ANEXO N°03M 89
DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE CHALECO DAMA - MICRO EMPRESA 89
ANEXO N°03N 90
DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE CHALECO DAMA - PEQUEÑA EMPRESA 90
ANEXO N° 04 91
DECLARACIÓN JURADA DE AREA DE TALLER 91
ANEXO N° 05A 92
DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA BLUSA MANGA LARGA INVIERNO Y BLUSA MANGA CORTA VERANO - MICRO EMPRESA 92
ANEXO N° 05B 93
DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA BLUSA MANGA LARGA INVIERNO Y BLUSA MANGA CORTA VERANO - PEQUEÑA EMPRESA 93
ANEXO N° 05C 94
DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA CAMISA VERANO - INVIERNO - MICRO EMPRESA 94
ANEXO N° 05D 95
DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA CAMISA VERANO - INVIERNO - PEQUEÑA EMPRESA 95
ANEXO N° 05E 96
DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA PANTALÓN DAMA INVIERNO Y PANTALON DAMA VERANO - MICRO EMPRESA 96
ANEXO N° 05F 97
DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA PANTALÓN DAMA INVIERNO Y PANTALON DAMA VERANO - PEQUEÑA EMPRESA 97
ANEXO N° 05G 98
DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA PANTALÓN CABALLERO INVIERNO Y PANTALÓN CABALLERO VERANO - MICRO EMPRESA 98
ANEXO N° 05H 99
DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA PANTALÓN CABALLERO INVIERNO Y PANTALÓN CABALLERO VERANO - PEQUEÑA EMPRESA 99
ANEXO N° 05I 100
DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA SACO DAMA INVIERNO Y SACO DAMA VERANO - MICRO EMPRESA 100
ANEXO N° 05J 101

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA SACO DAMA INVIERNO Y SACO DAMA VERANO - PEQUEÑA EMPRESA 101
ANEXO N° 05K 102
DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA SACO CABALLERO INVIERNO Y SACO CABALLERO VERANO - MICRO EMPRESA 102
ANEXO N° 05L 103
DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA SACO CABALLERO INVIERNO Y SACO CABALLERO VERANO - PEQUEÑA EMPRESA 103
ANEXO N° 05M 104
DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA CHALECO DAMA - MICRO EMPRESA 104
ANEXO N° 05N 105
DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA CHALECO DAMA - PEQUEÑA EMPRESA 105
ANEXO N° 06 106
DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE EXPERIENCIA DE LA MYPE EN FABRICACIÓN DE BIENES IGUALES O SIMILARES 106
ANEXO N° 07 107
DECLARACIÓN JURADA DE CUMPLIMIENTOS DE LOS REQUISITOS MINIMOS DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO 107
ANEXO N° 08 108
FORMATO ÚNICO DE RECLAMOS (FUR) 108
ANEXO N° 09 109
GLOSARIO DE TÉRMINOS Y LISTA DE CHEQUEO DE LOS COMPROMISOS DE DESARROLLO PRODUCTIVO 109
ANEXO 10 114
PROFORMA DE CONTRATO 114
ANEXO N° 11 121
CARÁTULA PARA POSTULACIÓN MYPE 121
ANEXO N°12 DECLARACION JURADA SOBRE DOCUMENTOS PRESENTADOS PARA CRITERIOS VINCULADOS AL FORTALECIMIENTO DE CAPACIDADES (CONSTANCIAS) 122
ANEXO N°13 PARTICIPACIÓN EN PROCESOS DE COMPRA ANTERIORES 123
ANEXO N° 14 124
FICHAS TECNICAS DE LOS BIENES MANUFACTURADOS ESPECIALIZADOS 124

NEC TEXTIL - CONFECCIONES
VºBº
SECRETARIO EJECUTIVO

SECCIÓN GENERAL

DISPOSICIONES COMUNES DEL PROCEDIMIENTO DE ADQUISICIÓN

NEC TEXTIL - CONFECCIONES
VºBº
SECRETARIO EJECUTIVO

CAPÍTULO I:
ETAPAS DEL PROCEDIMIENTO DE ADQUISICIÓN

1.1. REFERENCIAS

Cuando en el presente documento se mencione la palabra Ley, se entiende que se está haciendo referencia al Decreto Legislativo N.° 1414, norma que autoriza al Ministerio de la Producción a conformar Núcleos Ejecutores de Compras para promover y facilitar el acceso de las micro y pequeñas empresas a las compras públicas, y cuando se mencione la palabra Reglamento, se entiende que se está haciendo referencia al Reglamento del Decreto Legislativo N.° 1414 aprobado por Decreto Supremo N.° 004-2019-PRODUCE y modificado con Decreto Supremo N.° 007-2023-PRODUCE.

Las referidas normas incluyen sus respectivas modificaciones, de ser el caso.

1.2. ELABORACIÓN Y APROBACIÓN DE BASES CONSOLIDADAS

Las Bases Consolidadas contienen, entre otros aspectos, las Bases Estándar, las condiciones recogidas en el Expediente de Adquisición Definitivo, incluyendo la información técnica del desarrollo del producto y considerando los prototipos recibidos, entre otras condiciones específicas propias del respectivo procedimiento; así como, los compromisos de desarrollo productivo y los componentes determinados por el PCMP.

Las bases consolidadas serán aprobadas conforme al DL 1414 y reglamento y documentos orientadores internos del NEC.

1.3. CONVOCATORIA

El Núcleo Ejecutor de Compras (NEC) realiza la convocatoria pública a las MYPE, para participar en el Procedimiento de Adquisición, a través de la publicación en los medios establecidos en su Plan de Difusión, así como en el portal institucional del Ministerio de la Producción.

1.4. PROHIBICIONES:

a. No podrán participar MYPE que tengan vinculación económica o familiar hasta el segundo grado de consanguinidad o segundo de afinidad con miembros del Directorio del NEC, ni con integrantes del NEC, o del PCMP o PRODUCE[1].

b. No podrán participar MYPE que conformen el mismo grupo económico o vinculación económica.

c. No podrán participar MYPE que presenten solicitudes de personas jurídicas cuyos titulares y/o representantes legales soliciten también su participación

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

[1] Aplica para Núcleos Ejecutores de Compras de todos los sectores productivos.

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 NEC (verificación de maquinaria, firma del contrato, recepción del cheque o deposito a cuenta de adelanto, entrega de los bienes al almacén y cancelación del saldo por pagar).

d. No podrán participar MYPE que tengan la condición de proveedor de insumos y/o servicios vinculados al presente procedimiento de adquisición. No incluye a las MYPE que realizan el desarrollo de muestras para el NEC.

e. No podrán participar dos o más MYPE que consignen la misma dirección para su domicilio fiscal y/o talleres, según registro de su ficha RUC. Las MYPE participantes deberán contar con instalaciones físicamente independientes unas de otras.

f. No podrán participar dos o más MYPE que consignen el mismo número telefónico y/o correo electrónico.

g. La MYPE que tenga asignación de lote o contrato vigente en un proceso de compra a cargo de un Núcleo Ejecutor de Compras no podrá suscribir otro contrato

1.5. REGISTRO DE PARTICIPANTES

Se realizará con la presentación de sus propuestas de postulación, y deberán ser presentados de acuerdo a lo indicado en la Sección Específica de las presentes Bases, en su capítulo II del Procedimiento de Adquisición.

Conforme al artículo 37 del Reglamento, las MYPE que participen en los Procedimientos de Adquisición, se inscriben en la convocatoria, de manera gratuita, presentando la información que establezcan las Bases Consolidadas. La referida información es presentada con carácter de declaración jurada.

La información a ser presentada debe permitir identificar la capacidad productiva de la MYPE, considerando la maquinaria y personal, así como la situación empresarial y financiera.

Las MYPE que tengan contrato vigente con otros procesos de adquisición, no pueden suscribir otro contrato; en caso lo realicen, quedarán automáticamente descalificadas para la adjudicación de un lote.

Las MYPE, sus administradores y personas naturales que sean socios de aquellos, se encuentran imposibilitados de participar en tanto se encuentren incluidos en el Registro de MYPE con las cuales el NEC se encuentra imposibilitado de contratar.

1.6. CONDICIONES PARA PARTICIPAR EN EL RÉGIMEN DE DESARROLLO PRODUCTIVO

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

Las MYPE que participen en el Régimen de Desarrollo Productivo regulado en la presente base deben cumplir con las siguientes condiciones:

a. Cumplir con las características establecidas para las MYPE en el artículo 5 del Texto Único Ordenado de la Ley de impulso al desarrollo productivo y al crecimiento empresarial, aprobado por Decreto Supremo N.º 013-2013-PRODUCE o la norma que lo sustituya. El incumplimiento de esta condición determina la imposibilidad del NEC para contratar con la empresa.

b. Contar con al menos dos (02) trabajadores registrados en la Planilla Electrónica al momento de la contratación con los NEC.

c. No contar con resolución administrativa firme de la autoridad de inspección del trabajo por sanciones impuestas por incumplimiento a la normativa laboral, de seguridad y salud en el trabajo, de seguridad social o por afectar derechos fundamentales laborales. Tampoco deben contar con resolución administrativa firme de la autoridad de inspección del trabajo por sanciones impuestas por la comisión de infracciones a la labor inspectiva. En ambos supuestos, las sanciones deben haber sido impuestas a las MYPE dentro de los dos (2) años previos a la celebración del contrato con el NEC. Para dicho efecto al momento de la postulación, la MYPE presenta una declaración jurada simple.

d. No haber incumplido compromisos contractuales asumidos ante el NEC.

e. No incurrir en los supuestos previstos en la cláusula anticorrupción que se incluya en cada contrato.

f. Presentar el número del Registro Único de Contribuyentes (RUC) de las personas naturales con negocio o jurídicas que subcontraten para servicios complementarios, de ser el caso.

1.7. FORMULACIÓN Y ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS

Las consultas son solicitudes de aclaración u otros pedidos sobre las Bases Consolidadas, a excepción de la información contenida en el Expediente de Adquisición Definitivo.

La formulación de consultas se sujeta al plazo establecido en el cronograma del procedimiento de adquisición.

1.8. INTEGRACIÓN DE BASES

La absolución de consultas conlleva a la integración de bases, la cual contiene las precisiones realizadas a las Bases Consolidadas producto de la absolución de consultas.

Las Bases Integradas son el documento del procedimiento de adquisición cuyo texto incorpora las modificaciones que se hayan producido como consecuencia de las consultas; o, cuyo texto coincide con el de las bases consolidadas convocadas por el NEC en caso de no haberse presentado consultas.

1.9. FORMA DE PRESENTACIÓN DE PROPUESTAS

Las propuestas se presentarán conforme se establece en las Bases Consolidadas.

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

1.10. EVALUACIÓN DE PROPUESTAS

Los criterios de calificación y evaluación son aplicados en el orden dispuesto en los artículos 38, 39 y 40 del Reglamento del DL 1414.

El NEC procederá a la verificación de la documentación presentada por las MYPE para la presentación de ofertas conforme al cronograma establecidos en las bases consolidadas.

De verificarse la presentación de cualquier documentación falsa, incompleta, inexacta o fraudulenta el NEC, de ser el caso, descalificará la propuesta de la MYPE en cualquiera de las etapas del procedimiento de adquisición en que se encuentre, sin perjuicio de iniciar contra la MYPE las acciones civiles y penales que correspondan, en virtud a los descrito en el sub numeral N.° 03 del artículo N.° 38 del Reglamento del Decreto Legislativo N.° 1414.

La evaluación de propuestas está conformada por tres (3) etapas, de acuerdo al siguiente detalle:

a. Calificación Documentaria

En esta etapa, el NEC verifica el cumplimiento de la documentación presentada por las MYPE, incluyendo el listado de la capacidad productiva instalada de conformidad con lo establecido en las Bases Consolidadas y determinando quienes cumplieron con los requisitos establecidos. La documentación presentada por las MYPE, se encuentra sujeta a fiscalización posterior del NEC.

Los criterios de calificación son **Cumple / No Cumple**. En caso de cumplir con la calificación documentaria, se procede con la evaluación de las siguientes etapas; en caso contrario, de no cumplir con ella, la propuesta se descalifica, no pudiendo continuar con las siguientes etapas, sin perjuicio de la imposibilidad temporal para contratar con el NEC e incorporarse en el registro de las MYPE con las cuales el NEC se encuentra imposibilitado a contratar; así como, de las acciones civiles y penales que correspondan.

Supuestos de subsanación:

- La omisión de determinada información en formatos y declaraciones juradas.
- La falta de firma del postor o su representante.
- Los referidos a las fechas de emisión, denominaciones, errores u omisiones de las constancias o certificados emitidos por Entidades públicas o un privado ejerciendo función pública.

b. Calificación Técnico-Productiva

NEC TEXTIL -CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

En esta etapa, el NEC verifica que la declaración jurada de la MYPE contenga el detalle de las características de la maquinaria, el taller, recurso humano y otras especificaciones establecidas en las Bases Consolidadas, la misma que se encuentra sujeta a fiscalización posterior del NEC. Para lo cual, el NEC a través de una visita de inspección, verifica la existencia y disponibilidad de los talleres, maquinarias y herramientas señaladas en el listado de la capacidad productiva declarada por las MYPE que resultaron calificadas como "Cumple" en la etapa de Calificación Documentaria, en cumplimiento con lo previsto en las Bases Consolidadas.

Los criterios de calificación son **Cumple / No Cumple**. En caso de cumplir con la evaluación técnico-productiva, se procede con la evaluación de las siguientes etapas; en caso de no cumplir con lo requerido la propuesta se descalifica, no

pudiendo continuar con las siguientes etapas, sin perjuicio de la imposibilidad temporal para contratar con el NEC e incorporarse en el registro de las MYPE con las cuales el NEC se encuentra imposibilitado a contratar; así como, de las acciones civiles y penales que correspondan.

c. Evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo

En esta etapa, el Núcleo Ejecutor de Compras, otorga puntaje en función al cumplimiento de Compromisos de Desarrollo Productivo, de acuerdo con el procedimiento previsto en las presentes bases. Las bonificaciones son incentivos otorgados para fomentar la adopción de los compromisos de desarrollo productivo que repercuten en la asignación de puntaje para el orden de prelación en el proceso especial de compras.

Los Compromisos de Desarrollo Productivo son aprobados y actualizados en cada procedimiento de adquisición mediante Resolución Directoral del Programa Nacional "Compras a MYPErú", según las características de la Demanda y de la Oferta Productiva MYPE, de conformidad con lo establecido en el numeral 5.2 del Reglamento del DL N.º 1414.

El NEC otorga puntaje a la MYPE en el momento en que valida el cumplimiento de los compromisos de desarrollo productivo.
En caso las MYPE obtengan el mismo puntaje, se establece los siguientes criterios:

- Priorización a la microempresa.
- Priorización a la MYPE que cuente con una Marca registrada ante INDECOPI (SIGNOS DISTINTIVO) siempre que se acrediten tener tales condiciones de acuerdo a la normativa de la materia.[2]
- Priorización a la MYPE que evidencie mayor antigüedad en su RUC.
- Priorización a la MYPE según orden de registro a la postulación

En caso de empate en los resultados de la evaluación, el orden de prelación es establecido por sorteo, bajo las siguientes condiciones:

- El sorteo se realizará en acto público.
- En presencia de un Notario Público.

De verificarse la presentación de cualquier documentación inexacta, incompleta, falsa o fraudulenta el NEC descalificará la propuesta de la MYPE en cualquiera de las etapas del procedimiento de adquisición en que se encuentre, sin perjuicio de iniciar contra la MYPE las acciones, civiles y/o penales que correspondan, en virtud a los descrito en el numeral 3 del artículo 38 del Reglamento del DL 1414.

Los resultados de la evaluación de propuestas se publican en el portal del Ministerio de la Producción (www.necproduce.pe) y en la página web del NEC (www.nectextil.pe), detallando los puntajes obtenidos en la evaluación de los compromisos de desarrollo productivo, así como el detalle de la evaluación de las MYPE que no calificaron.

NEC TEXTIL - CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

[2] La verificación la realizará el NEC mediante su búsqueda a través del link: https://pi.indecopi.gob.pe/buscatumarca/#/busqueda-denominacion/2

1.11. CRITERIOS DE ADJUDICACIÓN DE LAS PROPUESTAS

El puntaje obtenido resulta de la aplicación de los criterios de evaluación y se genera un orden de prelación el cual determina la prioridad de la asignación del lote a ser adjudicado a cada MYPE según las condiciones fijadas en las presentes bases. Dicha asignación se realiza en forma acumulativa hasta alcanzar la totalidad de unidades comprometidas en cada Procedimiento de Adquisición.

En los casos que, luego de ocurrida la adjudicación de los Bienes Manufacturados Especializados:

(i) Una o más MYPE no pudieran atender su respectivo lote de producción, o

(ii) Existan uno o más lotes que no hubieran sido adjudicados; se consideran las siguientes medidas en forma secuencial:

a) Reasignar los lotes de producción desatendidos entre las demás MYPE adjudicatarias que obtuvieron mayor puntaje total, según las condiciones establecidas en las Bases Consolidadas, siempre que dichas MYPE adjudicatarias se adhieran y cumplan con todas las condiciones bajo las cuales se produjo la adjudicación.

Este supuesto se dará previo informe favorable del área de Inspección de la Producción sobre el avance de producción y la calidad de la elaboración del BME. En este caso, la MYPE suscribe un nuevo contrato con el NEC por el nuevo lote adjudicado.

Dicho informe debe evidenciar que la MYPE tiene suficiente capacidad instalada de producción para atender el nuevo lote adjudicado, la MYPE podría atender en simultaneo dicho contrato.

b) El NEC extiende la buena pro hasta alcanzar la demanda requerida a aquellos postores que no hayan resultado adjudicatarios, siempre que dichos postores se adhieran y cumplan con todas las condiciones bajo las cuales se produjo la adjudicación.

Los resultados de la reasignación deberán ser publicados en los mismos canales en los cuales se difundió inicialmente la asignación de lotes. Asimismo, los informes de reasignación deberán ser remitidos a la PCMP, para su conocimiento y fines.



Las MYPE en caso de contar con algún reclamo tienen un plazo de dos (02) días hábiles para su presentación al Núcleo Ejecutor de Compras desde la publicación de resultados, quienes podrán conformar comités de gestión, según disposiciones específicas que se contemplen, para las revisiones que se ameriten y publicación de resultados finales, en caso correspondan.

CAPÍTULO II:
DEL CONTRATO

2.1. PERFECCIONAMIENTO DEL CONTRATO

Las MYPE que resulten adjudicatarias del procedimiento de adquisición, suscriben el contrato respectivo con el NEC, en la oportunidad y lugar señalado en las presentes bases.

Los contratos de adquisición de bienes especializados que celebre el NEC con las MYPE, harán mención a la declaración de la Entidad Demandante como beneficiaria de la adquisición de los referidos bienes.

Para perfeccionar el contrato, la MYPE ganadora debe presentar los documentos previstos en las presentes bases, de acuerdo al cronograma de firma de contratos que publicará el NEC.

Dicha programación será comunicada por el NEC, al Programa Nacional Compras a MYPErú para su cumplimiento.

El NEC realizará de manera aleatoria y/o selectiva la fiscalización posterior de la documentación presentada por la MYPE en cualquiera de las etapas del Procedimiento de Adquisición; de encontrar información falsa o inexacta la Secretaría Ejecutiva del NEC podrá resolver el Contrato, previo informe del área de Inspección de la Producción, sin perjuicio de la imposibilidad temporal para contratar con el NEC e incorporarse en el registro de MYPE con las cuales el NEC se encuentra imposibilitado a contratar; sin perjuicio de las acciones civiles y penales que correspondan.

2.2. GARANTÍA POR ADELANTO

De conformidad con lo previsto en el numeral 41.3 del artículo 41 del Reglamento, la MYPE contratada puede solicitar como adelanto hasta el setenta y cinco por ciento (75%) del monto del Contrato, cuando requiera realizar inversiones en la adquisición de activo fijo. En los demás casos el adelanto a solicitar se podrá extender hasta el cincuenta por ciento (50%) del monto del Contrato.

Los adelantos son otorgados a las MYPE para asegurar el abastecimiento de insumos principales; en los casos que se requiera adelanto para adquirir activo fijo, la solicitud deberá incluir la proforma(s) del bien(es) a adquirir, en este caso, el importe máximo de la inversión será calculado luego de haberse cubierto el valor de los insumos principales.



Para tal efecto, la MYPE debe presentar una carta fianza a favor del Núcleo Ejecutor de Compra con las características de solidaria, incondicional, irrevocable, de realización automática al solo requerimiento del NEC, bajo responsabilidad de las empresas que las emiten, sin beneficio de excusión, por el mismo monto de adelanto y con una vigencia hasta la recepción final de los Bienes Especializados por el NEC, en el lugar indicado en el Contrato. Dicha carta fianza es emitida por una entidad financiera supervisada por la Superintendencia de Banca, Seguros y Administradoras Privadas de Fondos de Pensiones y autorizada para emitir cartas fianza.

Importante
• Corresponde al NEC verificar que las garantías presentadas por las MYPE cumplan con los requisitos y condiciones necesarios para su aceptación y eventual ejecución, sin perjuicio de la determinación de las responsabilidades. • Las condiciones respecto a plazos, adquisición de activo fijo en caso de solicitar el 75% de adelanto, pago a las MYPE seleccionadas y otros aspectos contractuales específicos se considerarán en los contratos que se suscriban con las MYPE.

2.3. PENALIDADES

En caso de incumplimiento por parte de la MYPE en la entrega de los bienes asignados, y siempre que no haya incurrido en causal de resolución del Contrato, se aplicará una penalidad por mora hasta por el tope máximo del 10% del monto total del contrato, el mismo que será descontando directamente del pago.

Dicha penalidad es calculada mediante la siguiente fórmula:

$$\text{Penalidad diaria} = \frac{0.10 \times \text{monto vigente}}{F \times \text{plazo vigente en días}}$$

Donde F tiene los siguientes valores:

a) Para plazos menores o iguales a sesenta (60) días: F = 0.40
b) Para plazos mayores a sesenta (60) días: F = 0.25

En caso de retraso en el plazo de entrega de los bienes mayor a diez (10) días calendarios, contabilizados desde el día siguiente su vencimiento, será causal de resolución del contrato y se asignará el lote a otra MYPE; sin perjuicio de las medidas que se adopten por incumplimiento a la MYPE.

Esta disposición no se aplicará si se presentan casos fortuitos o de fuerza mayor debidamente sustentados y documentados por la MYPE o por razones no imputables a esta y calificada como tales por el Núcleo Ejecutor de Compras.

NEC TEXTIL - CONFECCIONES VoBo SECRETARIO EJECUTIVO

Otras penalidades

La penalidad aplicada deberá ser sustentada por las áreas pertinentes del NEC y comunicada a la MYPE.

La penalidad aplicada será descontada del pago a la MYPE.

OTRAS PENALIDADES			
N°	**Supuestos de aplicación de penalidad**	**Forma de cálculo**	**Procedimiento**
1	Que la MYPE durante el proceso productivo no cuente con al menos dos (02) trabajadores registrados en la Planilla Electrónica.	[MONTO DE LA PENALIDAD (0.5% del Monto total del contrato) La penalidad se aplica por ocurrencia.	Se realizará mediante verificación de las declaraciones juradas de la Planilla Mensual de Pagos PLAME a requerimiento del NEC.
2	Por no presentar el prototipo con los insumos autorizados en los plazos y cantidades establecidas por el NEC.	[MONTO DE LA PENALIDAD (0.3% del Monto total del contrato) La penalidad se aplica por ocurrencia	De acuerdo a la Verificación de Prototipo MYPE, se validará que este cumpla con las condiciones establecidas (insumos, cantidades, entre otros) conforme el cronograma establecido en las Bases Consolidadas.
3	Que la MYPE, durante el proceso de producción se mude o se traslade a un área de producción distinta al declarado sin sustento y que no fue comunicado al NEC.	[MONTO DE LA PENALIDAD (0.5% del Monto total del contrato) La penalidad se aplica por ocurrencia	Evidenciado con la visita del inspector al taller declarado por la MYPE.

2.4. PAGOS

Con la suscripción del Formato de Conformidad, por parte del representante de la Entidad Demandante, el NEC procede al pago correspondiente a la MYPE por los Bienes Especializados recibidos, de acuerdo con lo establecido en el Contrato. En caso de que la MYPE haya solicitado adelanto de pago, el NEC procede a devolver la carta fianza y paga el saldo.

2.5. DISPOSICIONES FINALES

Todos los demás aspectos del presente procedimiento no contemplados en las Bases Consolidadas se regirán supletoriamente por la **Ley y su Reglamento**, así como por las disposiciones legales vigentes.

NEC TEXTIL - CONFECCIONES
V°B°
SECRETARIO EJECUTIVO

CAPÍTULO III:
DE LA EJECUCIÓN CONTRACTUAL

3.1. DESARROLLO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

En el desarrollo del proceso de producción, como parte del acompañamiento técnico-productivo el Núcleo Ejecutor de Compra, puede dictar medidas en esta materia de obligatorio cumplimiento para la MYPE, a efectos de asegurar la cantidad y calidad de los Bienes Especializados objeto de la adquisición, así como el cumplimiento de los plazos establecidos en el respectivo contrato con la MYPE. Estas medidas no distorsionan las condiciones establecidas en las presentes bases.

Asimismo, las MYPE podrán solicitar ampliaciones de plazo, siempre y cuando estén debidamente sustentadas y fundamentadas con evidencias, siendo verificadas por el inspector del NEC en su informe técnico y aprobado por el NEC.

Con relación a los insumos y/o servicio deben ser adquiridos a los proveedores seleccionados por el Núcleo Ejecutor de Compra o a los proveedores que este determine de acuerdo a sus procedimientos.

La MYPE en el plazo de siete (07) días calendario debe elaborar un prototipo antes de iniciar la fabricación del lote, el cual debe ser aprobado a través de un formato por el inspector de campo MYPE designado, siendo un requisito indispensable, para declarar apta a la MYPE antes de iniciar la fabricación del lote.

En caso de existir observaciones el NEC las comunica a la MYPE otorgándole un plazo para subsanar, el cual no será mayor al establecido para la elaboración del prototipo, dependiendo de la complejidad o sofisticación del bien. Vale precisar que, subsanadas las observaciones dentro del plazo otorgado por el NEC, no corresponde la aplicación de penalidades.

Durante el proceso de producción del bien, el NEC deberá de realizar visitas de inspecciones **inopinadas**, con la finalidad de examinar y valorar el desarrollo y conclusión del proceso de producción, las MYPE deben brindar las condiciones y facilidades del caso a la inspectoría del NEC; en caso el representante de la MYPE y/o el personal que labora en ella, impidiera u obstaculicen las labores del NEC, el inspector debe dejar constancia de los hechos suscitados mediante acta y formatos de campo, debidamente suscrita, de contar solo con la firma del inspector debe constar en dicha acta.

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

3.2. RESPONSABILIDADES Y OBLIGACIONES DE LA 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. Participar y registrar su asistencia a los talleres de capacitación que le hayan sido notificados por el NEC. Los participantes de la capacitación podrán ser el representante legal, jefe de taller u operario calificado.

c. La MYPE debe brindar las condiciones y facilidades para las visitas de inspección que realizará el NEC, durante el proceso de producción de los bienes, a fin de verificar el cumplimiento a cabalidad del contrato y bases consolidadas.

d. Las visitas de los inspectores serán inopinadas y las MYPE deberán disponer la presencia del representante legal o una persona autorizada responsable de recibir las indicaciones y firmar el reporte de inspección.

e. Garantizar las condiciones adecuadas de almacenaje de los bienes durante todo el proceso de fabricación, para que los bienes a producir no se contaminen, ensucien o manchen.

f. Verificar que los insumos, deben ser adquiridos a los proveedores seleccionados por el NEC o a los proveedores que este determine de acuerdo a sus procedimientos.

g. De corresponder, solicitar a los proveedores autorizados de los insumos recibidos, los Informes de Ensayos de Laboratorio que certifiquen la calidad o mediante documento que se indiquen en el Expediente de Adquisición Definitivo de ser el caso.

h. No cambiar de domicilio fiscal, ni la ubicación del taller declarado en la postulación (no se aceptará anexos de sede productiva) durante el período de cumplimiento de contrato, salvo justificación previamente evaluada por el NEC.

i. No podrán realizar cambio de maquinaria declarada en la postulación ante el NEC durante el plazo contractual, salvo justificación previamente evaluada por el NEC.

j. 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 al NEC. El inspector de campo podrá realizar la constatación durante las visitas inopinadas.

k. Para el inicio de la producción del bien asignado, la MYPE debe elaborar un prototipo el cual se sujeta a lo señalado en el numeral 3.1 de las presentes bases y será fabricado en un plazo de siete (07) días calendario.

l. No podrán subcontratar o tercerizar la producción de los lotes asignados. El incumplimiento de esta obligación será causal de cancelación o nulidad del contrato. Sin perjuicio de lo señalado, la MYPE podrá contratar servicios adjudicados y/o autorizados por el NEC: Servicio de Fusionado, Servicio de ojal y pegado de botón, servicio de tizado computarizado.

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

m. Cumplir con la totalidad de las especificaciones técnicas de los bienes, según lo señalado en el Expediente de Adquisición Definitivo y Bases Consolidadas.

n. 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.

o. 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 aplicará las penalidades por demora en la entrega, entre otras penalidades de ser el caso.

p. 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.

q. Implementar las recomendaciones indicadas por el inspector del NEC durante las visitas al taller.

r. Dar facilidades al inspector de campo MYPE para realizar una preauditoria en el taller de las MYPE adjudicadas previo al vencimiento del plazo estipulado en el contrato para la recepción o acopio de los bienes especializados, durante esta verificación debe estar presente el representante legal; en la auditoría se verificará que Bienes Manufacturados Especializados producidos y entregados cumplan con las especificaciones establecidas en las Bases Consolidadas.

s. Cumplir con los protocolos de seguridad, salud ocupacional y salubridad establecidos.

t. Para la auditoría del lote, cada MYPE deberá desembalar los bienes a ser inspeccionados, luego de lo cual 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.

u. Mantener vigente la Carta Fianza de garantía de adelanto hasta la recepción final de los Bienes Especializados por el NEC, en el lugar indicado en el Contrato.

v. La MYPE contará con un plazo máximo de diez (10) días calendarios para el recojo de los insumos prinicpales, contados a partir del día siguiente en el que el NEC comunique y autorice la disponibilidad de dichos insumos y autorice su recojo. Este plazo será aplicable a todas las MYPE, independientemente de que hayan optado por la modalidad de financiamiento mediante carta fianza o con recursos propios. El incumplimiento de dicho plazo será considerado incumplimiento contractual, salvo justificación previamente evaluada por el NEC.

w. Salvo justificación previamente evaluada por el NEC, las MYPE que no recojan los insumos principales en el plazo máximo de diez (10) calendarios, contados a partir del día siguiente en el que el NEC comunique y autorice la disponibilidad de dichos insumos y autorice su recojo, será causal de resolución del contrato y se asignará el lote a otra MYPE, sin perjuicio de las medidas que se adopten por incumplimiento a la MYPE.

x. En caso de que la MYPE decida iniciar el trámite por adelanto de pago, contemplado en el numeral 2.2 del Capítulo II de la Sección General, deberá presentar la Carta Fianza a favor del Núcleo Ejecutor de Compra con las características de solidaria, incondicional, irrevocable, de realización automática al solo requerimiento del NEC, por el importe del adelanto de pago, dentro de un plazo máximo de diez (10) días hábiles contabilizados desde el día siguiente de la firma de contrato.

De no cumplir en presentar la carta fianza en el plazo solicitado, salvo justificación previamente evaluada por el NEC, se iniciará las acciones de resolución de contrato por causal de incumplimiento de obligaciones contractuales, procediéndose con la asignación de lote a otra MYPE, sin perjuicio de las medidas que se adopten por incumplimiento de la MYPE.

SECCIÓN ESPECÍFICA
CONDICIONES ESPECIALES DEL PROCEDIMIENTO DE ADQUISICIÓN

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

CAPÍTULO I:
GENERALIDADES

1.1. NEC CONVOCANTE

Núcleo Ejecutor de Compras del sector productivo Textil Confecciones para la adquisición de bienes manufacturados especializados para la atención de la entidad demandante del Registro Nacional de Identificación y Estado Civil – RENIEC.

RUC N.º	: 20610075615
Domicilio legal	: Calle Sinchi Roca 2728, Lince, Lima
Teléfono	: 954 714 816
Correo electrónico	: contacto@nectextil.pe

1.2. OBJETO DE LA CONVOCATORIA

La presente convocatoria tiene por objeto la contratación de MYPE a nivel nacional para la fabricación de **treinta y tres mil sesenta y cinco (33,065) bienes manufacturados especializados.**

1.3. EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO

El Expediente de Adquisición Definitivo: **"Uniformes Institucionales para personal CAS y CAP" para la atención del Registro Nacional de Identificación y Estado Civil – RENIEC,** fue aprobado mediante la Resolución Directoral Ejecutiva N.º 00005-2026-PRODUCE/COMPRAS-A-MYPERU.

1.4. FUENTE DE FINANCIAMIENTO

Recursos asignados al Núcleo Ejecutor de Compras para la adquisición de Bienes Manufacturados Especializados requeridos en el marco del Convenio N.º C001-26 suscrito el 24 de julio del 2026 entre el Programa Nacional "Compras a MYPERú" y el Núcleo Ejecutor de Compras para el sector productivo Textil – Confecciones.

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

1.5. ALCANCES DEL REQUERIMIENTO

El alcance de la prestación está definido en el Capítulo III de la presente sección de las Bases Consolidadas.

1.6. PRECIOS UNITARIOS Y CANTIDADES A ADQUIRIR:

El presente cuadro detalla la cantidad total de bienes objeto de la convocatoria y sus respectivos precios unitarios, incluido el IGV.

Cuadro N°01. Precio unitario y Cantidad a adquirir de los bienes ofertados

N°	Bienes	Unidad de Medida	Cantidad de Bienes	Precio Unitario Incluido I.G.V.
1	Blusa manga larga invierno	Unidad	3,330	S/ 82.78
2	Blusa manga corta verano	Unidad	3,330	S/ 72.03
3	Camisa verano - invierno	Unidad	5,900	S/ 95.80
4	Pantalón dama - invierno	Unidad	3,330	S/ 245.70
5	Pantalón dama - verano	Unidad	3,330	S/ 134.17
6	Pantalón caballero - invierno	Unidad	2,950	S/ 266.71
7	Pantalón caballero - verano	Unidad	2,950	S/ 160.00
8	Saco dama - invierno	Unidad	1,665	S/ 384.05
9	Saco dama - verano	Unidad	1,665	S/ 235.36
10	Saco caballero - invierno	Unidad	1,475	S/ 482.52
11	Saco caballero - verano	Unidad	1,475	S/ 337.65
12	Chaleco dama	Unidad	1,665	S/ 206.05
	TOTAL		**33,065**	

Asimismo, mediante el siguiente cuadro se muestra la distribución de los Lotes de bienes previstas para microempresas y pequeñas empresas, así como el monto del contrato correspondiente a cada asignación, calculado en función del precio unitario establecido.

Cuadro N°02. Asignación de lotes y monto de contrato por tipo de empresa

		Micro Empresa		Pequeña Empresa	
N°	Bienes	Lote	Monto del Contrato	Lote	Monto del Contrato
1	Blusa manga larga invierno	1,110	S/ 91,885.80	1,665	S/ 137,828.70
2	Blusa manga corta verano	1,665	S/ 119,929.95	1,665	S/ 119,929.95
3	Camisa verano - invierno	1,200	S/ 114,960.00	1,500	S/ 143,700.00
4	Pantalón dama - invierno	490	S/ 120,393.00	680	S/ 167,076.00
5	Pantalón dama - verano	850	S/ 114,044.50	1,150	S/ 154,295.50
6	Pantalón caballero - invierno	500	S/ 133,355.00	600	S/ 160,026.00
7	Pantalón caballero - verano	750	S/ 120,000.00	750	S/ 120,000.00
8	Saco dama - invierno	340	S/ 130,577.00	425	S/ 163,221.25
9	Saco dama - verano	425	S/ 100,028.00	560	S/ 131,801.60
10	Saco caballero - invierno	250	S/ 120,630.00	300	S/ 144,756.00
11	Saco caballero - verano	300	S/ 101,295.00	370	S/ 124,930.50
12	Chaleco dama	560	S/ 115,388.00	835	S/ 172,051.75

Durante el proceso de fabricación de los bienes, las MYPE tendrán un mínimo de seis (6) visitas por parte del inspector de campo MYPE.

1.7. PLAZO DE ENTREGA

Los Bienes Manufacturados Especializados materia de la presente convocatoria se entregarán en los plazos indicados en el siguiente cuadro:

Cuadro N°03. Plazos de ejecución contractual de los BME

N°	Bienes	Plazo Contractual (*) (días calendarios)	
		Micro Empresa	Pequeña Empresa
1	Blusa manga larga invierno	60 días	55 días
2	Blusa manga corta verano	60 días	55 días
3	Camisa verano - invierno	55 días	45 días
4	Pantalón dama - invierno	60 días	55 días
5	Pantalón dama - verano	60 días	55 días
6	Pantalón caballero - invierno	60 días	55 días
7	Pantalón caballero - verano	60 días	55 días
8	Saco dama - invierno	75 días	70 días
9	Saco dama - verano	75 días	70 días
10	Saco caballero - invierno	75 días	70 días
11	Saco caballero - verano	75 días	70 días
12	Chaleco dama	60 días	55 días

(*) Para efectos del inicio del plazo contractual establecido para cada bien, se considerará que la MYPE adjudicada cuente con las condiciones mínimas necesarias para desarrollar el proceso productivo de manera continua, ordenada y conforme a las especificaciones técnicas aprobadas. Estas condiciones comprenden: la suscripción del contrato, la disponibilidad de las fichas técnicas aprobadas, la asignación de curva de tallas y cantidades asignadas por lote, la entrega de los moldes validados, prototipo o muestra aprobada por el NEC y la recepción de los insumos principales. El cumplimiento de dichas condiciones deberá constar en un "Acta de inicio efectivo de producción" y a partir del día siguiente de la suscripción de dicha acta se computará el plazo máximo de fabricación previsto para el lote correspondiente, sin perjuicio de los controles, verificaciones y acciones de seguimiento que efectúe el NEC durante el proceso productivo.

Los plazos máximos para el cumplimiento de cada condición necesaria para la suscripción del "Acta de inicio efectivo de producción", serán establecidos por el NEC y serán contados a partir del día siguiente de la comunicación oportuna del NEC a la MYPE. El incumplimiento de alguno de los plazos máximos será causal de resolución del contrato y se asignará el lote a otra MYPE, sin perjuicio de las medidas que se adopten por incumplimiento a la MYPE, salvo justificación previamente evaluada por el NEC.

Es preciso señalar que, la MYPE deberá efectuar el recojo de los insumos principales, dentro de un plazo máximo de diez (10) días calendario contados a partir del día siguiente en el que el NEC comunique y autorice la disponibilidad de dichos insumos y autorice su recojo. Este plazo será aplicable a todas las MYPE, independientemente de que hayan optado por la modalidad de financiamiento mediante carta fianza o con recursos propios.

Asimismo, se precisa que la MYPE deberá elaborar el prototipo o muestra y que a su vez deberá ser aprobada por el NEC, dentro de un plazo máximo de siete (07) días calendario contados a partir del día siguiente en el que el NEC comunique la disponibilidad de los requisitos para elaborar el prototipo o muestra.

El plazo contractual establecido para cada bien incluye el proceso de producción, preauditoria, auditoría y entrega de los bienes en el lugar designado por el Núcleo Ejecutor de Compras.

Asimismo, está permitido la recepción de entregas parciales de los bienes adjudicados por parte de la MYPE.

Para la adquisición de insumos principales, considerar que el NEC podrá realizar una distribución de las MYPE por cada proveedor en caso de contar con más de uno.

1.8. BASE LEGAL

- Ley N.° 31578 - Ley que promueve la reactivación económica a través de compras públicas de las MYPE manufactureras nacionales.
- Decreto Legislativo N.° 1414, que autoriza al Ministerio de la Producción a conformar núcleos ejecutores de compras para promover y facilitar el acceso de las micro y pequeñas empresas a las compras públicas.
- Ley N.° 32513 - Ley de Presupuesto del Sector Público para el Año Fiscal 2026.
- Decreto Supremo N.° 004-2019-PRODUCE, Reglamento del Decreto Legislativo N.° 1414.
- Decreto Supremo N.° 007-2023-PRODUCE, norma que modifica el Reglamento del Decreto Legislativo 1414.
- Decreto Supremo N.° 013-2021-PRODUCE, que crea el Programa Nacional "Compras a MYPErú", en el ámbito del Ministerio de la Producción, dependiente funcionalmente del Despacho Viceministerial de MYPE e Industria.
- Resolución Ministerial N.° 00201-2021-PRODUCE, que aprueba el Manual de Operaciones del Programa Nacional "Compras a MYPErú".
- Resolución Ministerial N.° 00310-2022-PRODUCE, que constituye el Núcleo Ejecutor de Compras para el sector productivo Textil – Confecciones.

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

- Resolución Directoral Ejecutiva N.° 00004-2024-PRODUCE/COMPRAS-A-MYPERU, que aprueba las bases estándar para la selección de MYPE bajo el Decreto Legislativo N.° 1414

- Convenio N.° C001-26 suscrito el 24 de julio del 2026 entre el Programa Nacional "Compras a MYPERú" y el Núcleo Ejecutor de Compras para el sector productivo Textil – Confecciones.

- Resolución Directoral Ejecutiva N.° 00005-2026-PRODUCE/COMPRA-A-MYPERU de fecha 18 de agosto de 2026, mediante el cual se aprueba el Expediente Adquisición Definitivo "Uniformes Institucionales para personal CAS Y CAP" para la atención del Registro Nacional de Identificación y Estado Civil- RENIEC.

- Resolución Directoral Ejecutiva N.° 00008-2026-PRODUCE/COMPRA-A-MYPERU, de fecha 22 de septiembre de 2026, mediante el cual se aprueba los Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP) del Expediente Adquisición Definitivo "Uniformes Institucionales para personal CAS Y CAP" en el marco de lo dispuesto en el Decreto Legislativo N.° 1414, para la demanda del Registro Nacional de Identificación y Estado Civil - RENIEC, del sector productivo Textil – Confecciones.

Las referidas normas incluyen sus respectivas modificaciones, de ser el caso.

1.9 ALCANCE DE LA CONVOCATORIA Y ENTREGA DE BIENES

El alcance de la convocatoria será a las MYPE del sector Textil Confecciones a nivel nacional. El acopio o recepción de bienes es definida por la Entidad Demandante y el NEC, según las condiciones que pacten entre ellos.

CAPÍTULO II:
DEL PROCEDIMIENTO DE ADQUISICIÓN

2.1. CRONOGRAMA DEL PROCEDIMIENTO DE ADQUISICIÓN

Cuadro N°04. Cronograma del proceso de convocatoria MYPE Expediente de Adquisición Definitivo "Uniformes Institucionales para personal CAS Y CAP" – RENIEC

N.º	ETAPAS DE PROCEDIMIENTO DE ADQUISICIÓN	INICIO	FIN
1	Convocatoria y Publicación de Bases consolidadas	25/11/2026	25/11/2026
2	Formulación de consultas, **desde las 9:00 a. m. hasta la 6:00 p. m.** - **De forma física:** En la oficina del NEC sito en Calle Sinchi Roca N.º 2728 Lince. - **De forma virtual:** A través del correo electrónico: **conv-mp-reniec@nectextil.pe**	26/11/2026	27/11/2026
3	Publicación de absolución de consultas de bases	30/11/2026	30/11/2026
4	Integración de las Bases y Publicación de Bases integradas	30/11/2026	30/11/2026
5	Presentación de propuestas, **desde las 9:00 a. m. hasta las 6:00 p. m. (**)** - **De forma física:** En la oficina del NEC sito en Calle Sinchi Roca 2728, Lince - Lima - **De manera virtual:** A través del correo electrónico **conv-mp-reniec@nectextil.pe**	01/12/2026	02/12/2026
6	Apertura de sobres físicos y virtuales	03/12/2026	03/12/2026
7	Calificación documentaria	04/12/2026	10/12/2026
8	Publicación de subsanables	10/12/2026	10/12/2026
9	Proceso de subsanación, **desde las 9:00 a. m. hasta las 6:00 p. m. (**)** - **De manera física:** En la oficina del NEC sito en Calle Sinchi Roca 2728, Lince. - **De manera virtual:** A través del correo electrónico **conv-mp-reniec@nectextil.pe**	11/12/2026	11/12/2026
10	Calificación documentaria (subsanables)	12/12/2026	14/12/2026
11	Publicación de resultados de la Calificación Documentaria	14/12/2026	14/12/2026
12	Evaluación y Verificación Técnico Productivo	15/12/2026	21/12/2026
13	Publicación de resultados de la evaluación Técnico Productivo	21/12/2026	21/12/2026
14	Evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo	22/12/2026	26/12/2026
15	Publicación de resultados y asignación de lotes	26/12/2026	26/12/2026
16	Firma de contrato (*)	Desde el 27/12/2026 según cronograma de firmas de contratos	

(*) Es importante señalar que las MYPE seleccionadas suscribirán contrato de acuerdo al orden de prelación y al cronograma de abastecimiento de insumos requeridos para ejecutar las operaciones correspondientes a la etapa inicial del proceso productivo de los proveedores seleccionados, el cual será comunicado oportunamente por el NEC Textil Confecciones.

(**) Los expedientes y/o subsanaciones que ingresen de manera física o virtual fuera del horario establecido no se tomarán en cuenta para las siguientes etapas.

Cabe señalar que el Núcleo Ejecutor de Compras Textil Confecciones, **NO SOLICITA NINGÚN PAGO** a lo largo del proceso de selección, verificación y contratación, estando excluidos de participar intermediarios, subcontratistas u otros terceros.

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

2.2. PRESENTACIÓN DE PROPUESTAS:

Las propuestas de postulación deberán ser presentados en las fechas y horarios según cronograma establecido, bajo la modalidad física o virtual:

De forma física:

Presentar propuesta en sobrecerrado y debidamente rotulado, en el local del NEC Textil Confecciones, ubicado en Calle Sinchi Roca 2728, Lince, Lima.

Los expedientes que ingresen de manera física fuera de las fechas y horarios establecido no se tomarán en cuenta para la apertura de sobres.

La MYPE que no sea de Lima tiene la opción de remitir sus solicitudes de postulación vía Courier a la dirección del NEC Textil Confecciones, el costo del envío deberá ser asumido por la MYPE participante, asimismo, para esta modalidad deberá considerar el plazo establecido por el cronograma para la recepción de solicitudes de postulación.

Para esta modalidad de presentación, la MYPE deberá presentar todos los documentos solicitados en las presentes bases de forma física (impresos).

De forma virtual:

A través del correo electrónico: conv-mp-reniec@nectextil.pe

Los expedientes que ingresen de manera virtual fuera de las fechas y horarios establecido no se tomarán en cuenta para la apertura de sobres.

Para esta modalidad de presentación, la MYPE deberá presentar el expediente de postulación de forma virtual de acuerdo a las presentes bases y a las siguientes características:

1. **Se debe enviar un solo archivo en formato PDF.**
2. **El archivo no deberá exceder de 20 Mb.**
3. **Asunto: Postulación MYPE: [Nombre de la MYPE]**

La MYPE participante debe verificar antes de su envío, bajo su responsabilidad, que el archivo pueda ser descargado y su contenido sea legible.

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

Las propuestas de postulación deberán:

- Incluir los anexos debidamente completados, adjuntos en las presentes bases.
- Si se postula de forma física: deberá rotular el sobre de documentación según lo mostrado en la **Imagen N°01. Carátula de postulación.**
- Si se postula de forma virtual: deberán consignar como folio inicial del archivo digital la **Imagen N°01. Carátula de postulación.**

En caso la MYPE presente más de un (01) sobre de postulación, en forma física y/o virtual, se tendrá por válido únicamente el último sobre recepcionado por el NEC Textil Confecciones, siempre que su presentación se haya efectuado dentro del plazo establecido en el cronograma, quedando sin efecto los anteriores.

Imagen N°01. Carátula de postulación (se incluye en anexos – Anexo N°11)

Señores:
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES

EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Marcar con aspa (x) de acuerdo a calificación REMYPE

Microempresa ☐
Pequeña empresa ☐

NUMERO DE FOLIOS ☐

BIEN AL QUE POSTULA: Marcar con aspa (x) de ser solo una opción o enumerar según prioridad de ser varias opciones:

SACO DAMA VERANO	☐	PANTALON DAMA INVIERNO	☐	PANTALON CABALLERO VERANO	☐
PANTALON DAMA VERANO	☐	BLUSA MANGA LARGA INVIERNO	☐	SACO CABALLERO INVIERNO	☐
BLUSA MANGA CORTA VERANO	☐	CHALECO DAMA	☐	PANTALON CABALLERO INVIERNO	☐
SACO DAMA INVIERNO	☐	SACO CABALLERO VERANO	☐	CAMISA VERANO E INVIERNO	☐

Razón Social _____

Representante Legal _____

N° DNI _____ N° RUC _____

Celular _____ Correo Electrónico _____

Domicilio Legal _____

Distrito _____

Provincia _____ Departamento _____

Dirección de taller _____

Distrito _____

Provincia _____ Departamento _____

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

2.3. CONTENIDO DE LAS PROPUESTAS:

2.3.1 REQUISITOS MÍNIMOS DE FORMALIDAD:

Los requisitos mínimos de formalidad que deberá cumplir de manera obligatoria la MYPE participante en el proceso de compra y son los que se indican a continuación:

i) Ficha del Registro MYPE **(Anexo N.° 01).**

ii) Declaración jurada de cumplir con las características establecidas para las MYPE en el artículo 5 del Texto Único Ordenado de la Ley de impulso al desarrollo productivo y al crecimiento empresarial, aprobado por Decreto Supremo N° 013-2013-PRODUCE o la norma que lo sustituya. El incumplimiento de esta condición, determina la imposibilidad del NEC para contratar con la empresa. **(Anexo N° 02)**

iii) Declaración jurada de contar con al menos dos (02) trabajadores registrados en la Planilla Electrónica. **(Anexo N° 02)**

iv) Declaración jurada de no contar con resolución administrativa firme de la autoridad de inspección del trabajo por sanciones impuestas por incumplimiento a la normativa laboral, de seguridad y salud en el trabajo, de seguridad social o por afectar derechos fundamentales laborales. Tampoco deben contar con resolución administrativa firme de la autoridad de inspección del trabajo por sanciones impuestas por la comisión de infracciones a la labor inspectiva. En ambos supuestos, las sanciones deben haber sido impuestas a las MYPE dentro de los dos (2) años previos a la celebración del contrato con el NEC. Para dicho efecto al momento de la postulación, la MYPE presenta una declaración jurada simple. **(Anexo N° 02)**

v) Declaración jurada de no haber incumplido compromisos contractuales asumidos ante el NEC. **(Anexo N° 02)**

vi) Declaración jurada de no estar inhabilitado para contratar con el Estado. **(Anexo N° 02)**

vii) Declaración jurada de no haber incurrido en los supuestos previstos en la cláusula anticorrupción que se incluya en el contrato. **(Anexo N° 02)**

viii) Declaración jurada de no tener vinculación económica o familiar hasta de segundo grado de consanguinidad o segundo de afinidad con miembros del Núcleo Ejecutor de Compras, ni con el personal administrativo o técnico del NEC. **(Anexo N° 02)**



ix) Documento que acredite su **Registro Nacional de Micro y Pequeña Empresa (REMYPE)** vigente. En caso de encontrarse en trámite deberá presentar copia simple del documento a través del cual conste que realizó el trámite ante el MTPE (Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo).[3]

[3] Declaración jurada de compromiso de presentación de la respectiva constancia de inscripción para la suscripción el contrato.

x) **Copia del DNI** o documento análogo (para el caso de extranjeros) en caso de personas naturales; en caso de persona jurídica copia del DNI del representante legal, apoderado o mandatario designado para tal efecto, así como copia de su DNI y/o carnet de extranjería de todos los socios, de corresponder. Para ambos casos, la documentación debe estar vigente y legible a la presentación de la propuesta.

xi) **Vigencia de poder** con una antigüedad no mayor a 30 días calendario a la presentación de la oferta, **solo para personas jurídicas.**

xii) **Ficha del Registro Único de Contribuyentes (Ficha RUC)** de la MYPE la misma que deberá contar con estado activo y habido, cuya **actividad económica principal** deberá coincidir conforme al sector productivo o rubro del bien manufacturado especializado, específicamente la de **"Fabricación de prendas de vestir excepto prendas de piel" (CIIU 1410 Revisión 4 y su correspondencia con la CIIU Revisión 3)**, **la misma que no debe ser menor a un (01) año**.

Cuadro N°05. CIIU Requerido

CIIU	ACTIVIDAD ECONOMICA PRINCIPAL
1410	Fabricación de prendas de vestir, excepto prendas de piel

Dicho documento no deberá tener una antigüedad mayor a 07 días calendario desde la fecha de presentación de propuestas.

xiii) **Reporte Tributario para terceros**, la cual no deberá tener una antigüedad mayor a 07 días calendario desde la fecha de presentación de propuestas. **Además**, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), **esta también deberá ser enviada desde la plataforma de la SUNAT hacia el correo electrónico conv-mp-reniec@nectextil.pe**

xiv) Declaración Jurada donde se detalle la relación de maquinaria y herramientas que cuenta la MYPE según su calificación REMYPE (micro o pequeña empresa) y según el bien o los bienes a los que postula, conforme al siguiente cuadro, según corresponda. **(Anexo N° 03A, N°03B, N°03C, N°03D, N°03E, N°03F, N°03G, N°03H, N°03I, N°03J, N°03K, N°03L, N°03M, N°03N).**

Cuadro N°06. Anexo correspondiente para la declaración jurada de maquinaria y herramientas según calificación REMYPE y bien a postular

		Micro Empresa	Pequeña Empresa
N°	Bienes	Anexo	Anexo
1	Blusa manga larga invierno	Anexo N°03A	Anexo N°03B
2	Blusa manga corta verano		
3	Camisa verano - invierno	Anexo N°03C	Anexo N°03D
4	Pantalón dama - invierno	Anexo N°03E	Anexo N°03F
5	Pantalón dama - verano		
6	Pantalón caballero - invierno	Anexo N°03G	Anexo N°03H
7	Pantalón caballero - verano		
8	Saco dama - invierno	Anexo N°03I	Anexo N°03J
9	Saco dama - verano		

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

		Micro Empresa	Pequeña Empresa
N°	Bienes	Anexo	Anexo
10	Saco caballero - invierno	Anexo N°03K	Anexo N°03L
11	Saco caballero - verano		
12	Chaleco dama	Anexo N°03M	Anexo N°03N

xv) Declaración jurada de área del taller, con el detalle del área de producción y área de almacén de la MYPE. **(Anexo N°04)**.

xvi) Declaración Jurada del registro de personal del taller, **donde se detalle la relación del personal** que sea permanente o temporal, sus cargos y se indique si se encuentra registrado en planilla electrónica. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), **se debe identificar los datos y cargo del personal que hayan participado en actividades de capacitación**. El Anexo correspondiente es según su calificación REMYPE (micro o pequeña empresa) y según el bien o los bienes a los que postula, conforme al siguiente cuadro. **(Anexo N° 05A, N°05B, N°05C, N°05D, N°05E, N°05F, N°05G, N°05H, N°05I, N°05J, N°05K, N°05L, N°05M, N°05N)**

Cuadro N°07. Anexo correspondiente para la declaración jurada del registro de personal de taller según calificación REMYPE y bien a postular

		Micro Empresa	Pequeña Empresa
N°	Bienes	Anexo	Anexo
1	Blusa manga larga invierno	Anexo N°05A	Anexo N°05B
2	Blusa manga corta verano		
3	Camisa verano - invierno	Anexo N°05C	Anexo N°05D
4	Pantalón dama - invierno	Anexo N°05E	Anexo N°05F
5	Pantalón dama - verano		
6	Pantalón caballero - invierno	Anexo N°05G	Anexo N°05H
7	Pantalón caballero - verano		
8	Saco dama - invierno	Anexo N°05I	Anexo N°05J
9	Saco dama - verano		
10	Saco caballero - invierno	Anexo N°05K	Anexo N°05L
11	Saco caballero - verano		
12	Chaleco dama	Anexo N°05M	Anexo N°05N

xvii) Declaración jurada de registro de experiencia de la MYPE en fabricación de bienes iguales o similares (según Cuadro N°29) durante los últimos tres (03) años hasta la fecha de postulación, por un monto igual o mayor al 25% del valor del contrato por el cual está postulando. **(Anexo N° 06).**

Para tal efecto, el postor deberá acreditar su experiencia mediante la presentación de copia simple de:

(i) Contratos u orden de compra y su respectiva conformidad o constancia de prestación; o

(ii) Comprobantes de pago cuya cancelación se acredité documental y fehacientemente mediante la presentación de cualquiera de los siguientes documentes: váucher de depósito, nota de abono, reporte de estado de cuenta u otro documento emitido por una Entidad del sistema financiero que acredite el abono correspondiente.

En caso el postor sustente su experiencia en la especialidad mediante contrataciones realizadas con privados, para acreditarla debe presentar de forma obligatoria lo indicado en el numeral (ii) del presente párrafo; no es posible que acredite su experiencia únicamente con la presentación de contratos u órdenes de compra con conformidad o constancia de prestación.

NOTA: Los comprobantes de pago deberán permitir identificar los bienes iguales o similares fabricados y el monto correspondiente a cada uno. No se considerarán en la evaluación aquellos comprobantes de pago que consignen montos globales que no permitan determinar el valor de los bienes cuya experiencia se pretende acreditar.

El NEC podrá efectuar las verificaciones que considere necesarias respecto de la autenticidad y validez de la documentación presentada para acreditar la experiencia. De verificarse cualquier documentación falsa o fraudulenta, se procederá a descalificar la propuesta en cualquiera de las etapas del procedimiento de adquisición, sin perjuicio de las acciones administrativas, civiles y/o penales, según corresponda.

xviii) Declaración Jurada de cumplimiento de los requisitos mínimos de Seguridad y salud en el trabajo. **(Anexo N°07).**

xix) **Croquis de ubicación del taller de producción**, que permita identificar su ubicación exacta e incluya las avenidas, calles principales y referencias para su fácil ubicación. El croquis deberá consignar expresamente la dirección completa del taller de producción (departamento, provincia, distrito, urbanización y, según corresponda, avenida, calle, jirón, pasaje, número u otros datos complementarios).

No será suficiente presentar únicamente mapa con marca o señal de ubicación. **La dirección consignada en el croquis deberá coincidir con la dirección registrada en la ficha RUC y con la dirección declarada en la "Ficha de registro MYPE" - Anexo N°01.**

xx) **Documentación requerida para verificar el cumplimiento de los Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP) que hayan sido declarados por la MYPE. Dichos CDP fueron aprobados por el Programa Nacional Compras a MYPErú.**

xxi) Para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP) y de corresponder, presentar declaración jurada sobre documentos presentados para criterios vinculados al fortalecimiento de capacidades (Constancias). **(Anexo N°12).**

xxii) Para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP) y de corresponder, presentar declaración sobre participación en procesos de compra anteriores (componente 2.1: Gestión de la Innovación – CDP) **(Anexo**

N°13), acompañado de la documentación sustentatoria respectiva.

NOTA:

- **Todos los anexos deberán presentarse debidamente llenados y firmados por el titular o el representante legal de la MYPE, según corresponda. En el caso de personas jurídicas, los documentos podrán contar adicionalmente con el sello correspondiente.**

Asimismo, se recomienda que **el expediente de postulación se presente debidamente foliado y con las hojas visadas (rubricadas)** por el representante legal o titular de la MYPE, según corresponda.

La omisión de la foliación o rúbrica no será causal de descalificación ni estará sujeta a subsanación, por tratarse de aspectos formales que no afectan la validez ni el contenido de la documentación, considerando que el Notario Público realizará el visado de las propuestas y determinará la cantidad de folios total durante el acto de apertura de sobres.

Importante
El NEC verifica la presentación de los documentos requeridos. De no cumplir con lo requerido, se descalifica la propuesta, no pudiendo continuar con las siguientes etapas de evaluación.

2.4. EVALUACIÓN DE LAS PROPUESTAS:

La calificación de solicitudes se realizará en 3 etapas:

a. Calificación Documentaria:

En esta etapa, el NEC verifica el cumplimiento de la documentación presentada por las MYPE. La documentación presentada por las MYPE se encuentra sujeta a fiscalización posterior del NEC la misma que se iniciará a partir de la presente etapa.

De la evaluación documentaria se califica a las MYPE como:

- **Cumple**, cuando presenta en el contenido de su propuesta **todos los requisitos mínimos de formalidad correspondientes**, referidas a la documentación y contenido de la misma.
- **No cumple**, cuando **NO** presenta en el contenido de su propuesta todos los requisitos mínimos de formalidad correspondientes, referidas a la documentación y contenido de la misma. **Las MYPE definidas en esta calificación, no podrán subsanar documentación.**

El Incumplimiento de la calificación documentaria es determinante para no evaluar la siguiente etapa técnico-productiva.

Cuadro N°08. Relación de requisitos obligatorios para calificación documentaria de convocatoria MYPE

ÍTEM	REQUISITO	DESCRIPCIÓN
1	**Ficha de Registro MYPE**	Completar **Anexo N°01**
2	**Declaración Jurada** de cumplimiento de condiciones técnico-comerciales y de no tener inhabilitaciones o impedimentos administrativos para contratar con el estado	Completar **Anexo N°02**
3	**Acreditación REMYPE**	Acreditación **REMYPE** vigente, en caso de encontrarse en trámite deberá presenta copia simple del documento a través del cual conste que realizó el trámite ante el MTPE.
4	**Copia de DNI** o documento análogo (para el caso de extranjeros), vigentes y legibles.	Para persona natural copia de DNI o documento análogo (para el caso de extranjeros); Para persona jurídica presentar copia del DNI del representante legal, apoderado o mandatario designado para tal efecto, así como copia de su DNI y/o carnet de extranjería de todos los socios, de corresponder.
5	**Vigencia de poder**, con una antigüedad no mayor a 30 días calendarios a la presentación de la oferta	Solo para personas jurídicas.
6	**Ficha RUC** No deberá tener una antigüedad mayor a 07 días calendario desde la fecha de presentación de propuestas.	La ficha RUC deberá consignar: El número RUC de la empresa, que se encuentre activo y habido, dirección del taller, actividad económica principal de "Fabricación de prendas de vestir excepto prendas de piel" (CIIU 1410 Revisión 4 o su correspondencia con la CIIU Revisión 3), representante legal (incluye los socios en personas jurídicas), así como, todas las direcciones anexas de los locales que se utilizan para realizar la actividad.
7	**Reporte Tributario para terceros** No deberá tener una antigüedad mayor a 07 días calendario desde la fecha de presentación de propuestas.	Estará contenido en la propuesta. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), esta también deberá ser enviada desde la plataforma de la SUNAT hacia el correo electrónico **conv-mp-reniec@nectextil.pe**
8	**Croquis de ubicación del taller de producción**	Debe indicar la dirección exacta, además de mencionar calles, avenidas principales y otras referencias para su fácil ubicación. Consignar expresamente la dirección completa del taller de producción (departamento, provincia, distrito, urbanización, y, según corresponda, avenida, calle, jirón, pasaje, número u otros datos complementarios), no siendo suficiente únicamente señalar o marcar el lugar en un mapa o croquis. **La dirección consignada en el croquis deberá coincidir con la dirección registrada en la ficha RUC y con la dirección declarada en la "Ficha de registro MYPE" - Anexo N°01**

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

b. Calificación Técnico-Productiva:

En esta etapa, el NEC verificará el correcto llenado de las declaraciones juradas que se detalla en el **Cuadro N°09. Relación de requisitos para la calificación técnico-productiva** respecto al registro de las características de la maquinaria y herramientas, área del taller, recurso humano, evidencias de experiencia de la MYPE y requisitos mínimos de los cumplimientos de seguridad del taller, las cuales se verificará y validará en las visitas de inspección IN SITU inopinada para determinar el cumplimiento.

De la evaluación técnico-productiva se califica a las MYPE como:

- **Cumple, cuando se verifica y valida en las visitas de inspección**, durante la etapa de evaluación, el cumplimiento de los requisitos presentados en la propuesta referidos a la parte técnico-productiva, documentación, correcto llenado y contenido de la misma.

- **No cumple**, cuando **NO** se verifica ni valida en las visitas de inspección, durante la etapa de evaluación, el cumplimiento de los requisitos presentados en la propuesta referidos a la parte técnico-productiva, documentación, correcto llenado y contenido de la misma. **Las MYPE definidas en esta calificación, no podrán subsanar documentación.**

El Incumplimiento de la evaluación técnico-productiva es determinante para no evaluar la siguiente etapa de los Compromisos de Desarrollo Productivo.

Cuadro N°09. Relación de requisitos para calificación técnico-productiva

ÍTEM	REQUISITO	DESCRIPCIÓN
1	Registro de **maquinarias y herramientas** (Según requisito de convocatoria)	Declaración Jurada donde se detalle la relación de maquinaria y herramientas que cuenta la MYPE respecto al bien o los bienes a los que postula según su calificación REMYPE (micro empresa o pequeña empresa). Completar Anexo según calificación REMYPE (**micro empresa o pequeña empresa**) y al bien o bienes a los que postula: • **Anexo N°03A o N°03B,** para blusa manga larga invierno y blusa manga corta verano. • **Anexo N°03C o N°03D,** para camisa verano – invierno. • **Anexo N°03E o N°03F,** para pantalón dama invierno y pantalón dama verano. • **Anexo N°03G o N°03H,** para pantalón caballero invierno y pantalón caballero verano. • **Anexo N°03I o N°03J,** para saco dama invierno y saco dama verano. • **Anexo N°03K o N°03L,** para saco caballero invierno y saco caballero verano. • **Anexo N°03M o N°03N,** para chaleco dama. Nota: En los Anexos se indica contar maquinas opcionales, por su naturaleza de opcional no representa motivo de descalificación.

ÍTEM	REQUISITO	DESCRIPCIÓN
2	Registro de **área de taller**	Declaración jurada de área del taller, con el detalle del área de producción y área de almacén de la MYPE. Completar **Anexo N°04**
3	Registro de **personal del taller**	Declaración Jurada del registro de personal del taller, donde se detalle la relación del personal que sea permanente o temporal, sus cargos y se indique si se encuentra registrado en planilla electrónica. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar los datos y cargo del personal que hayan participado en actividades de capacitación. Completar el Anexo correspondiente según calificación REMYPE (**micro empresa o pequeña empresa**) y al bien o bienes a los que postula: • **Anexo N°05A o N°05B,** para blusa manga larga invierno y blusa manga corta verano. • **Anexo N°05C o N°05D,** para camisa verano – invierno. • **Anexo N°05E o N°05F,** para pantalón dama invierno y pantalón dama verano. • **Anexo N°05G o N°05H,** para pantalón caballero invierno y pantalón caballero verano. • **Anexo N°05I o N°05J,** para saco dama invierno y saco dama verano. • **Anexo N°05K o N°05L,** para saco caballero invierno y saco caballero verano. • **Anexo N°05M o N°05N,** para chaleco dama.
4	Registro de **experiencia de la MYPE**	Declaración jurada de registro de experiencia de la MYPE en fabricación de bienes iguales o similares (según Cuadro N°29) durante los últimos tres (03) años hasta la fecha de postulación, por un monto igual o mayor al 25% del valor del contrato por el cual está postulando. Completar **Anexo N°06. Para tal efecto, el postor deberá acreditar su experiencia mediante la presentación de copia simple de:** (i) Contratos u orden de compra y su respectiva conformidad o constancia de prestación; o (ii) Comprobantes de pago cuya cancelación se acredité documental y fehacientemente mediante la presentación de cualquiera de los siguientes documentes: váucher de depósito, nota de abono, reporte de estado de cuenta u otro documento emitido por una Entidad del sistema financiero que acredite el abono correspondiente.
5	Registro de **cumplimiento de los requisitos mínimos de seguridad y salud en el trabajo**	Declaración Jurada de cumplimiento de los requisitos mínimos de Seguridad y salud en el trabajo. Completar **Anexo N°07**

NEC TEXTIL - CONFECCIONES
VºBº

Precisiones sobre la Visita de Verificación

El cumplimiento de lo declarado en la documentación antes descrita se verificará en la visita de inspección **in situ e inopinada** durante la etapa de calificación, la cual incluirá la validación de infraestructura y equipamiento, según corresponda a cada requisito.

Las visitas de verificación se realizarán por única vez durante el plazo establecido en el cronograma de la convocatoria para esta actividad, salvo justificación previamente evaluada por el NEC. En tal sentido, será responsabilidad exclusiva de la MYPE mantener disponible su taller de producción y brindar las facilidades necesarias para el desarrollo de la verificación durante dicho periodo. La ausencia de sus representantes o la imposibilidad de acceso al taller al momento de la visita no constituirán causal para su reprogramación, salvo justificación previamente evaluada por el NEC.

Durante las visitas de verificación se **registrará correcta y documentalmente la marca y serie, estado y condición del equipamiento,** las cuales serán debidamente acreditadas mediante fotografías y/o videos, dicho documento será suscrito por el responsable del NEC y por la MYPE.

La maquinaria declarada deberá encontrarse en condiciones operativas al momento de la inspección. No se considerará operativa aquella que presente fallas de funcionamiento, carezca de componentes esenciales o se encuentre en proceso de reparación o mantenimiento. Asimismo, no se considerarán para efectos de la calificación aquellas máquinas que no hayan sido debidamente registradas, consignando de manera correcta y completa su marca, modelo y número de serie, según corresponda.

Lo indicado en las declaraciones juradas será fiscalizado posteriormente por el NEC Textil Confecciones. De verificarse cualquier documentación incompleta, inexacta, falsa o fraudulenta, se procederá a descalificar la propuesta en cualquiera de las etapas del procedimiento de adquisición, sin perjuicio de las acciones administrativas, civiles y/o penales, según corresponda.

c. Evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo.

El Núcleo Ejecutor de Compras (NEC) evalúa el cumplimiento de los Compromisos de Desarrollo Productivo de acuerdo con el procedimiento previsto en el **Capítulo IV de la Sección Específica**, esta evaluación **NO ES DESCALIFICATORIA,** pero si repercute en el orden de prelación de la convocatoria, otorga hasta ciento tres (103) puntos y establece la prioridad en la asignación de lotes de producción. Esta asignación se realiza en forma acumulativa hasta alcanzar la totalidad de unidades de producción comprometidas en este procedimiento de adquisición.

En el siguiente cuadro se resumen los criterios de evaluación y los puntajes máximos y mínimos de la evaluación, dicho resumen aparece en el **capítulo IV.**

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

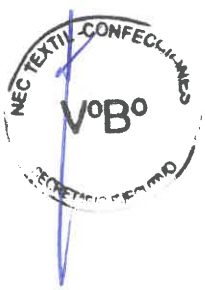
Cuadro N°10. Criterios de evaluación de los Compromisos de Desarrollo Productivo

CRITERIO DE EVALUACIÓN		PUNTAJE	
N°	DEFINICIÓN	MÍNIMO	MÁXIMO
1.1.1.	La MYPE tiene capacitación en gestión de la producción	0	5.00
1.2.1.	La MYPE dispone de infraestructura adecuada y maquinaria operativa y en buen estado	0	20.00
2.1.1.	La MYPE utiliza ficha técnica de productos	0	7.00
3.1.1.	La MYPE tiene capacitación en economía circular	0	5.00
4.1.1.	La MYPE cumple con sus obligaciones tributarias	0	12.00
4.1.2.	La MYPE tiene capacitación en gestión empresarial	0	5.00
4.2.1.	La MYPE tiene capacitación en gestión financiera	0	3.00
4.3.1.	La MYPE tiene presencia digital	0	7.00
4.4.2.	La MYPE tiene capacitación en gestión comercial	0	5.00
5.1.1.	La MYPE cumple con sus obligaciones laborales	0	12.00
5.1.2.	La MYPE capacita a sus trabajadores	0	5.00
5.1.3.	La MYPE proporciona equipos de protección personal a sus trabajadores	0	9.00
6.1.1.	La MYPE es miembro formal de una organización empresarial	0	5.00
SUB-TOTAL			100.00
CONDICIONES ADICIONALES			
La MYPE tiene registrado su domicilio fiscal y taller y/o planta en el ámbito de localidad de un pueblo indígena u originario		0	3.00
PUNTAJE TOTAL		0	103.00

Ninguna MYPE que obtenga cero puntos en el cumplimiento de los Compromisos de Desarrollo Productivo podrá ser adjudicada con un lote.

2.5. SUBSANACIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN:

La MYPE podrá subsanar la documentación indicada en el **Cuadro N°11. Documentos a subsanar por la MYPE**, y deberán ser presentados en las fechas y horarios según cronograma establecido, bajo la modalidad física o virtual:



<u>De forma física</u>:

Presentar documentos a subsanar en sobrecerrado, rotulado con los datos de la MYPE y con Asunto: SUBSANACIÓN, en el local del NEC Textil Confecciones, ubicado en Calle Sinchi Roca 2728, Lince, Lima.

Los documentos a subsanar que ingresen de manera física fuera de las fechas y horarios establecido no se tomarán en cuenta para la calificación de subsanables.

La MYPE que no sea de Lima tiene la opción de remitir sus documentos a subsanar vía Courier a la dirección del NEC Textil Confecciones, el costo del envío deberá ser asumido por la MYPE participante, asimismo, para esta modalidad deberá considerar el plazo establecido por el cronograma para la recepción de documentos a subsanar.

Para esta modalidad de presentación, la MYPE deberá presentar todos los documentos a subsanar de forma física (impresos).

De forma virtual:

A través del correo electrónico: conv-mp-reniec@nectextil.pe

Los documentos a subsanar que ingresen de manera virtual fuera de las fechas y horarios establecido no se tomarán en cuenta para la calificación de subsanables.

Para esta modalidad de presentación, la MYPE deberá presentar todos los documentos a subsanar de forma virtual de acuerdo a las presentes bases y a las siguientes características:

1. **Se debe enviar un solo archivo en formato PDF.**
2. **El archivo no deberá exceder de 20 Mb.**
3. **Asunto: Subsanación MYPE: [Nombre de la MYPE]**

La MYPE participante debe verificar antes de su envío, bajo su responsabilidad, que el archivo pueda ser descargado y su contenido sea legible.

Cuadro N°11. Documentos a subsanar por la MYPE.

N°	DESCRIPCIÓN	OBSERVACIÓN	SUBSANACIÓN
1	Copia del DNI vigente y legible	• El postulante presenta la constancia de pago o constancia de trámite de DNI. • El postulante presentó DNI caducado. • El postulante presentó DNI ilegible.	Presentar copia de DNI vigente y legible.
2	Copia de vigencia de poder, con una antigüedad no mayor a 30 días calendarios a la presentación de la oferta	• El postulante presenta la constancia de pago o constancia de trámite de Vigencia de poder. • El postulante presentó vigencia de poder desactualizada y/o incompleta.	Presentar la copia de vigencia de poder con una antigüedad no mayor a 30 días calendarios a la presentación de la oferta.
3	Ficha RUC, con una antigüedad no mayor a 07 días calendarios a la fecha de presentación de propuestas.	• El postulante presentó Ficha RUC desactualizada y/o incompleta. • El postulante presentó la "Consulta RUC"	Presentar Ficha RUC, con una antigüedad no mayor a 07 días calendarios a la fecha de presentación de propuestas.

4	Reporte Tributario para terceros, con una antigüedad no mayor a 07 días calendarios a la fecha de presentación de propuestas.	• El postulante presentó Reporte Tributario para terceros desactualizada y/o incompleta.	Presentar Reporte Tributario para terceros, con una antigüedad no mayor a 07 días calendarios a la fecha de presentación de propuestas.
5	Acreditación REMYPE	• El postulante presentó la "Consulta de su acreditación".	Presentar Constancia de acreditación REMYPE o copia simple del documento a través del cual conste que realizó el trámite ante el MTPE.
6	Firmas del postor o su representante	• El postulante presentó declaraciones juradas sin firmas.	Presentar las declaraciones juradas con la firma del postor o su representante, sin modificar el resto de información.
7	Formatos (tales como el croquis, entre otros) y/o declaraciones juradas	• El postulante presentó formatos (tales como el croquis, entre otros) y/o declaraciones juradas con omisión de determinada información que no implique alteración sustancial del documento. • El postulante presentó errores materiales (borrones, enmendaduras, entre otros que considere el NEC) en el llenado de los formatos (tales como el croquis, entre otros) y/o declaraciones juradas, sin que ello implique modificación de su contenido.	Presentar los formatos (tales como el croquis, entre otros) y/o declaraciones juradas con la información completa y/o sin errores materiales, sin que esto implique la modificación a los mismos ni alteren el contenido sustancial de los documentos.
8	Documentos emitidos por entidad pública o privado, ejerciendo función pública.	• El postulante presentó documentación con fechas de emisión, denominaciones, errores u omisiones de las constancias o certificados emitidos por Entidades públicas o un privado ejerciendo función pública.	Presentar la documentación corregida, aclarada y/o complementada por la entidad emisora.

NOTA:

- ✔ **Los errores materiales pueden ser subsanados previa evaluación y notificación del NEC, siempre que no altere lo sustancial de su contenido o el sentido de la decisión.**
- ✔ **No se podrá subsanar la OMISIÓN DE INFORMACIÓN vinculadas a los Compromisos de Desarrollo Productivo.**
- ✔ **La presentación de los documentos a subsanar deberá ser en las fechas y horarios según cronograma establecido, bajo la modalidad física o virtual.**

TEXTIL CONFECCIONES
V°B°
SECRETARIO EJECUTIVO

2.6. ASIGNACIÓN LOTES POR CADA BIEN PARA MICRO Y PEQUEÑA EMPRESA

Los lotes a adquirirse para los bienes, 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 puntaje, hasta completar el total de la demanda.

Luego de la evaluación y en caso existiera un empate en la puntuación, se establece los siguientes criterios de manera secuencial:

- Priorización a la microempresa.
- Priorización a la MYPE que cuente con una Marca registrada ante INDECOPI (SIGNOS DISTINTIVO) siempre que se acrediten tener tales condiciones de acuerdo a la normativa de la materia.[4]
- Priorización a la MYPE que evidencie mayor antigüedad en su RUC.
- Priorización a la MYPE según orden de registro a la postulación

En caso de persistir el empate en los resultados de la evaluación, el orden de prelación es establecido por sorteo, bajo las siguientes condiciones:

- El sorteo se realizará en acto público.
- En presencia de un Notario Público.

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

En caso no se llegará a cumplir con las adjudicaciones de los lotes de producción por ninguno de los puntos descritos anteriormente, se realizará una nueva convocatoria o reasignación. Los procedimientos de reasignaciones de bienes estarán a cargo del Núcleo Ejecutor de Compras y cuyos resultados serán publicados en la página web www.nectextil.pe. Las MYPE seleccionadas recibirán un (01) lote de producción, de acuerdo con su clasificación REMYPE de micro o pequeña empresa.

2.7. PRESENTACIÓN Y ATENCIÓN DE RECLAMOS

Las MYPE que no estén conformes con los resultados de la calificación documentaria, evaluación técnico-productiva o evaluación de los Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP) podrán presentar sus reclamos ante el Núcleo Ejecutor de Compras dentro del plazo máximo de dos (2) días hábiles, contados a partir del día hábil siguiente de la publicación de los resultados finales del proceso de selección. **Para tal efecto, la MYPE deberá utilizar obligatoriamente el Formato Único de Reclamos (FUR), establecido en el Anexo N.° 08 de las presentes Bases, consignando los fundamentados de su reclamo y adjuntando la documentación sustentatoria correspondiente.**

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

[4] La verificación la realizará el NEC mediante su búsqueda a través del link: https://pi.indecopi.gob.pe/buscatumarca/#/busqueda-denominacion/2

El NEC evaluará los reclamos y emitirá la respuesta correspondiente en un plazo máximo de tres (3) días hábiles, contados a partir del día hábil siguiente de su recepción. La respuesta tendrá carácter inapelable.

2.8. REQUISITOS PARA SUSCRIBIR EL CONTRATO

Para la firma del contrato de las MYPE que resultaron adjudicadas deberán presentar, en el plazo señalado en el cronograma de convocatoria, la siguiente documentación requerida al Núcleo Ejecutor de Compras del Sector Productivo Textil Confecciones, a través de los siguientes medios:

De manera física: en la oficina ubicada en Calle Sinchi Roca 2728, distrito de Lince, provincia de Lima; o,

De manera virtual: mediante el envió de la documentación al correo electrónico **conv-mp-reniec@nectextil.pe**

a. Documento que acredite la capacidad de representación de quien suscribe el contrato:

   - En caso de persona jurídica, copia de la vigencia de poder del representante legal, apoderado o mandatario designado para tal efecto, con una antigüedad no mayor a 30 días a la firma del contrato. Así como la copia del documento nacional de identidad – DNI o Carnet de Extranjería de corresponder, del representante legal vigente.
   - En caso de persona natural, presentación de documento nacional de identidad – DNI vigente, y en caso de representación, carta poder legalizada otorgado al apoderado o mandatorio con la copia del DNI del representante y apoderado vigentes, según corresponda.

b. Acreditar Reporte de Planilla Electrónica (PLAME) donde se verifique que la MYPE cuente con un mínimo de dos (2) trabajadores contratados.

c. Fotocopia de DNI o Carnet de Extranjería de corresponder, de los (02) trabajadores en planilla electrónica.

d. Ficha de Registro Único de Contribuyente (RUC) estado activo y habido, vigente (deberá tener una antigüedad no mayor a 7 días calendario de emitido).

e. Presentar lista de personal de taller adjuntando copia de sus DNI, según el Anexo N°05.

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

Plazo para observaciones y subsanación de documentos:

En caso de haber observaciones en la suscripción de contrato, el plazo de subsanación es de dos (02) días hábiles para la subsanación correspondiente, salvo justificación previamente evaluada por el NEC.

2.9. PERFECCIONAMIENTO DEL CONTRATO

El contrato se perfecciona con la suscripción del documento que lo contiene, para dicho efecto la MYPE adjudicada del lote asignado, debe haber presentado la documentación requerida para la firma del contrato completa y conforme, según los plazos señalados en el cronograma de convocatoria.

2.10. SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO

Las MYPE que resulten seleccionadas con la asignación de un lote de producción suscribirán contratos de acuerdo a programación brindada por el Núcleo Ejecutor de Compras Textil Confecciones, precisando que:

La fecha de suscripción de contrato corresponde:

- **Para MYPES con domicilio fiscal en LIMA:**

  La suscripción del contrato se efectuará dentro de los dos (02) días hábiles siguientes a la publicación del cronograma de firma de contrato a través del portal web del NEC Textil - Confecciones.

- **Para MYPES con domicilio fiscal en Provincia:**

  Los contratos serán enviados a través del correo electrónico registrado en el expediente de postulación, en un plazo máximo de dos (02) días hábiles siguientes a la publicación del cronograma de firma de contrato a través del portal web del NEC Textil - Confecciones, estos deberán ser impresos en dos (02) juegos y firmados en todas las hojas. Dichos contratos, dos (02) juegos, deben ser remitidos en un plazo máximo de tres (03) días calendario a través de Courier a la dirección del NEC Textil – Confecciones ubicado en *CALLE SINCHI ROCA N° 2728 – LINCE – LIMA.*

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

Plazo máximo para la suscripción definitiva del contrato:

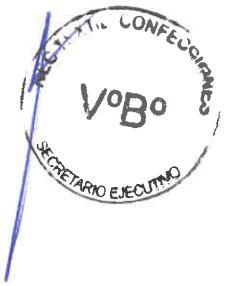
La firma del contrato deberá efectuarse dentro de los cinco (05) días hábiles siguientes a la publicación del cronograma de firma de contrato, salvo justificación previamente evaluada por el NEC.

2.11. PAGO A LA MYPE

Para efectos del pago de las contraprestaciones ejecutadas por la MYPE, el NEC debe contar con la siguiente documentación:

- Formato de conformidad de la muestra hecha por la MYPE.
- Fichas de visita técnica de avance productivo (mínimo seis).
- Acta de Preauditoria de bienes aprobados.
- Copias de facturas de cada proveedor de insumos principales, secundarios, avíos y/o servicios adjudicados para los bienes manufacturados especializados.

- Acta de auditoría de control de calidad que certifique la conformidad (aprobación) del lote por la inspectoría del NEC Textil Confecciones.
- Ensayos de laboratorio del insumo principal brindado por el proveedor. (certificado de calidad)
- Guía de remisión de acuerdo a los requisitos exigidos por la SUNAT con la conformidad de recepción (firma y sello) del NEC Textil Confecciones.
- Comprobante de pago (factura o boleta) emitido a nombre del NEC por el valor de la cancelación del contrato deducido el adelanto otorgado y/o penalidades aplicadas de corresponder, con los requisitos establecidos por la SUNAT.
- Formato de conformidad de entrega del bien de la MYPE al NEC suscrito por representante de la Entidad Demandante e integrantes del NEC asignados.
- Contrato o documento análogo entre proveedor de insumos y/o servicios con la MYPE.
- Otros documentos que el NEC considere pertinente.



CAPÍTULO III: REQUERIMIENTO

3.1. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

3.1.1. CONSIDERACIONES GENERALES

a. Plazos de entrega

La fabricación del lote asignado a las MYPE, que incluye el proceso de producción y entrega de bienes en el lugar designado por el NEC, deberá realizarse en los plazos contractuales por tipo de bien indicados en el **Cuadro N° 12 Plazos de Ejecución Contractual de los BME.**

Cuadro 12. Plazos de ejecución contractual de los BME

N°	Bienes	Plazo Contractual (*) (días calendarios)	
		Micro Empresa	Pequeña Empresa
1	Blusa manga larga invierno	60 días	55 días
2	Blusa manga corta verano	60 días	55 días
3	Camisa verano - invierno	55 días	45 días
4	Pantalón dama - invierno	60 días	55 días
5	Pantalón dama - verano	60 días	55 días
6	Pantalón caballero - invierno	60 días	55 días
7	Pantalón caballero - verano	60 días	55 días
8	Saco dama - invierno	75 días	70 días
9	Saco dama - verano	75 días	70 días
10	Saco caballero - invierno	75 días	70 días
11	Saco caballero - verano	75 días	70 días
12	Chaleco dama	60 días	55 días

(*) Para efectos del inicio del plazo contractual establecido para cada bien, se considerará que la MYPE adjudicada cuente con las condiciones mínimas necesarias para desarrollar el proceso productivo de manera continua, ordenada y conforme a las especificaciones técnicas aprobadas. Estas condiciones comprenden: la suscripción del contrato, la disponibilidad de las fichas técnicas aprobadas, la asignación de curva de tallas y cantidades asignadas por lote, la entrega de los moldes validados, prototipo o muestra aprobada por el NEC y la recepción de los insumos principales. El cumplimiento de dichas condiciones deberá constar en un "Acta de inicio efectivo de producción" y a partir del día siguiente de la suscripción de dicha acta se computará el plazo máximo de fabricación previsto para el lote correspondiente, sin perjuicio de los controles, verificaciones y acciones de seguimiento que efectúe el NEC durante el proceso productivo.

Los plazos máximos para el cumplimiento de cada condición necesaria para la suscripción del "Acta de inicio efectivo de producción", serán establecidos por el NEC y serán contados a partir del día siguiente de la comunicación oportuna del NEC a la MYPE. El incumplimiento de alguno de los plazos máximos será causal de resolución del contrato y se asignará el lote a otra MYPE, sin perjuicio de las medidas que se adopten por incumplimiento a la MYPE, salvo justificación previamente evaluada por el NEC.

Es preciso señalar que, la MYPE deberá efectuar el recojo de los insumos principales, dentro de un plazo máximo de diez (10) días calendario contados a partir del día siguiente en el que el NEC comunique y autorice la disponibilidad de dichos insumos y autorice su recojo. Este plazo será aplicable a todas las MYPE, independientemente de que hayan optado por la modalidad de financiamiento mediante carta fianza o con recursos propios.

Asimismo, se precisa que la MYPE deberá elaborar el prototipo o muestra y que a su vez deberá ser aprobada por el NEC, dentro de un plazo máximo de siete (07) días calendario contados a partir del día siguiente en el que el NEC comunique la disponibilidad de los requisitos para elaborar el prototipo o muestra.

El plazo contractual establecido para cada bien incluye el proceso de producción, preauditoria, auditoría y entrega de los bienes en el lugar designado por el Núcleo Ejecutor de Compras.

Asimismo, está permitido la recepción de entregas parciales de los bienes adjudicados por parte de la MYPE.

Para la adquisición de insumos principales, considerar que el NEC podrá realizar una distribución de las MYPE por cada proveedor en caso de contar con más de uno.

b. Volúmenes de producción

Según se precisa en el **Cuadro N°13 Asignación de lotes y monto de contrato por tipo de empresa**

Cuadro 13. Asignación de lotes y monto de contrato por tipo de empresa

N°	Bienes	Micro Empresa		Pequeña Empresa	
		Lote	Monto del Contrato	Lote	Monto del Contrato
1	Blusa manga larga invierno	1,110	S/ 91,885.80	1,665	S/ 137,828.70
2	Blusa manga corta verano	1,665	S/ 119,929.95	1,665	S/ 119,929.95
3	Camisa verano - invierno	1,200	S/ 114,960.00	1,500	S/ 143,700.00
4	Pantalón dama - invierno	490	S/ 120,393.00	680	S/ 167,076.00
5	Pantalón dama - verano	850	S/ 114,044.50	1,150	S/ 154,295.50
6	Pantalón caballero - invierno	500	S/ 133,355.00	600	S/ 160,026.00
7	Pantalón caballero - verano	750	S/ 120,000.00	750	S/ 120,000.00
8	Saco dama - invierno	340	S/ 130,577.00	425	S/ 163,221.25

N°	Bienes	Micro Empresa		Pequeña Empresa	
		Lote	Monto del Contrato	Lote	Monto del Contrato
9	Saco dama - verano	425	S/ 100,028.00	560	S/ 131,801.60
10	Saco caballero - invierno	250	S/ 120,630.00	300	S/ 144,756.00
11	Saco caballero - verano	300	S/ 101,295.00	370	S/ 124,930.50
12	Chaleco dama	560	S/ 115,388.00	835	S/ 172,051.75

c. Fichas técnicas

Las fichas técnicas de los bienes se muestran en **Anexo N° 14.**

d. Requisitos mínimos de maquinaria y herramientas

Las MYPE deberán contar como mínimo según su clasificación, con la maquinaria y herramientas para los bienes a fabricar indicadas en los **Cuadros N° 14, N° 15, N° 16, N° 17, N° 18, N° 19 y N° 20** donde detalla la cantidad de máquinas, equipos y herramientas mínimos necesarios para la fabricación de los bienes por tipo de empresa (micro o pequeña empresa).

Las MYPE deben presentar una **Declaración Jurada de cumplimiento de los requisitos mínimos de maquinaria y equipo/herramientas** requeridas para el proceso de fabricación, según su tipo de empresa (micro o pequeña empresa) y el bien al que postula fabricar, según se detalla:

- **Anexo N°03A o N°03B,** para blusa manga larga invierno y blusa manga corta verano.
- **Anexo N°03C o N°03D,** para camisa verano – invierno.
- **Anexo N°03E o N°03F,** para pantalón dama invierno y pantalón dama verano.
- **Anexo N°03G o N°03H,** para pantalón caballero invierno y pantalón caballero verano.
- **Anexo N°03I o N°03J,** para saco dama invierno y saco dama verano.
- **Anexo N°03K o N°03L,** para saco caballero invierno y saco caballero verano.
- **Anexo N°03M o N°03N,** para chaleco dama.

La maquinaria declarada por la MYPE deberá encontrar en condiciones operativas, no se considerará como máquina operativa aquella que presente fallas de funcionamiento, carezca de componentes esenciales o se encuentre en proceso de reparación o mantenimiento.

La información consignada en la declaración jurada estará sujeta a fiscalización posterior por parte del NEC. De verificarse información incompleta, inexacta, falsa o fraudulenta, se procederá a descalificar la propuesta en cualquiera de las etapas del procedimiento de adquisición, sin perjuicio de las acciones administrativas, civiles y/o penales, según corresponda.

Cuadro N° 14
Maquinaria y equipo mínimo para la fabricación de Blusa manga larga invierno / Blusa manga corta verano

Tipo de Empresa	Micro Empresa	Pequeña Empresa
Nro. de Máquinas	**6**	**10**
Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"	1	1
Máquina de costura recta industrial liviana	3	5
Máquina remalladora con puntada de seguridad (05 hilos)	1	2
Máquina remalladora simple o mellicera	1	2
Equipo complementario	**4**	**6**
Mesa de corte de 4.8 m de largo x 1.80 m de ancho mínimo	1	-
Mesa de corte de 7.2 m de largo x 1.80 de ancho mínimo	-	1
Numeradora de piezas de corte	1	1
Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial	1	2
Plancha manual con vapor o Vaporizadora	1	2
Herramientas	**9**	**15**
Tijeras	2	4
Piqueteras	4	6
Cinta métrica	3	5
Máquina opcional	**3**	**3**
Máquina botonera industrial	1	1
Máquina ojaladora industrial	1	1
Máquina fusionadora	1	1

Cuadro N° 15
Maquinaria y equipo mínimo para la fabricación de la Camisa verano – invierno

Tipo de Empresa	Micro Empresa	Pequeña Empresa
Nro. Máquinas	**8**	**10**
Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"	1	1
Máquina de costura recta industrial liviana	3	5
Máquina remalladora simple industrial	1	1
Maquina cerradora de codo industrial (2 agujas)	1	1
Máquina plana cadenetera	1	1
Máquina multiaguja	1	1
Equipo complementario	**4**	**6**
Mesa de corte de 4.8 m de largo x 1.80 m de ancho	1	-
Mesa de corte de 7.2 m de largo x 1.80 de ancho	-	1
Numeradora de piezas de corte	1	1
Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial	1	2
Plancha manual con vapor o Vaporizadora	1	2
Herramientas	**9**	**15**
Tijeras	2	4
Piqueteras	4	6
Cinta métrica	3	5
Máquina opcional	**3**	**3**
Máquina botonera industrial	1	1
Máquina ojaladora industrial	1	1
Máquina fusionadora	1	1

VoBo

Cuadro N° 16

Maquinaria y equipo mínimo para la fabricación del Pantalón dama invierno / Pantalón dama verano

Tipo de Empresa	Micro Empresa	Pequeña Empresa
Nro. de Máquinas	**9**	**12**
Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"	1	1
Máquina de costura recta industrial liviana	3	5
Máquina remalladora simple industrial	1	2
Maquina atracadora	1	1
Máquina botonera industrial	1	1
Máquina ojaladora industrial	1	1
Maquina bastera invisible	1	1
Equipo complementario mínimo	**5**	**8**
Mesa de corte de 4.8m de largo x 1.80mde ancho	1	-
Mesa de corte de 7.2m de largo x 1.80mde ancho	-	1
Numeradora de piezas de corte	1	1
Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial	1	2
Plancha manual con vapor o Vaporizadora	2	4
Herramientas	**10**	**16**
Tijeras	3	5
Piqueteras	4	6
Cinta métrica	3	5
Máquina opcional	**1**	**1**
Maquina fusionadora	1	1

Cuadro N° 17

Maquinaria y equipo mínimo para la fabricación del Pantalón caballero invierno / Pantalón caballero verano

Tipo de Empresa	Micro Empresa	Pequeña Empresa
Nro. de Máquinas	**9**	**12**
Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"	1	1
Máquina de costura recta industrial liviana	3	5
Máquina remalladora simple industrial	1	2
Maquina atracadora	1	1
Máquina botonera industrial	1	1
Máquina ojaladora industrial	1	1
Máquina Bastera invisible	1	1
Equipo complementario mínimo	**5**	**8**
Mesa de corte de 4.8m de largo x 1.80mde ancho	1	-
Mesa de corte de 7.2m de largo x 1.80mde ancho	-	1
Numeradora de piezas de corte	1	1
Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial	1	2
Plancha manual con vapor o Vaporizadora	2	4
Herramientas	**10**	**16**
Tijeras	3	5
Piqueteras	4	6
Cinta métrica	3	5
Máquina opcional	**1**	**1**
Maquina fusionadora	1	1

Cuadro N° 18
Maquinaria y equipo mínimo para la fabricación del Saco dama invierno / Saco dama verano

Tipo de Empresa	Micro Empresa	Pequeña Empresa
Nro. de Máquinas	**10**	**13**
Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"	1	1
Máquina de costura recta industrial liviana	4	6
Máquina remalladora simple industrial	1	2
Maquina atracadora (Media Luna)	1	1
Máquina botonera industrial	1	1
Máquina ojaladora industrial ojo de chancho	1	1
Máquina industrial con puntada pick stitch	1	1
Equipo complementario mínimo	**5**	**8**
Mesa de corte de 4.8m de largo x 1.80mde ancho	1	-
Mesa de corte de 7.2m de largo x 1.80mde ancho	-	1
Numeradora de piezas de corte	1	1
Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial	1	2
Plancha manual con vapor o Vaporizadora	2	4
Herramientas	**10**	**16**
Tijeras	3	5
Piqueteras	4	6
Cinta métrica	3	5
Máquina opcional	**2**	**2**
Maquina bolsillera	1	1
Maquina fusionadora	1	1

Cuadro N° 19
Maquinaria y equipo mínimo para la fabricación del Saco caballero invierno / Saco caballero verano

Tipo de Empresa	Micro Empresa	Pequeña Empresa
Nro. de Máquinas	**10**	**13**
Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"	1	1
Máquina de costura recta industrial liviana	3	5
Máquina remalladora simple industrial	1	2
Maquina atracadora (Media Luna)	1	1
Máquina zigzag	1	1
Máquina botonera industrial	1	1
Máquina ojaladora industrial ojo de chancho	1	1
Máquina Industrial con puntada pick stitch	1	1
Equipo complementario mínimo	**5**	**8**
Mesa de corte de 4.8m de largo x 1.80mde ancho	1	-
Mesa de corte de 7.2m de largo x 1.80mde ancho	-	1
Numeradora de piezas de corte	1	1
Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial	1	2
Plancha manual con vapor o Vaporizadora	2	4
Herramientas	**10**	**16**
Tijeras	3	5
Piqueteras	4	6
Cinta métrica	3	5
Máquina opcional	**2**	**2**
Maquina bolsillera	1	1
Maquina fusionadora	1	1

Cuadro N° 20
Maquinaria y equipo mínimo para la fabricación de Chaleco dama

Tipo de Empresa	Micro Empresa	Pequeña Empresa
Nro. de Máquinas	**8**	**11**
Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"	1	1
Máquina de costura recta industrial liviana	3	5
Máquina remalladora simple industrial	1	2
Maquina atracadora (Media Luna)	1	1
Máquina botonera industrial	1	1
Máquina ojaladora industrial ojo de chancho	1	1
Equipo complementario mínimo	**5**	**8**
Mesa de corte de 4.8m de largo x 1.80mde ancho	1	-
Mesa de corte de 7.2m de largo x 1.80mde ancho	-	1
Numeradora de piezas de corte	1	1
Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial	1	2
Plancha manual con vapor o Vaporizadora	2	4
Herramientas	**10**	**16**
Tijeras	3	5
Piqueteras	4	6
Cinta métrica	3	5
Máquina opcional	**2**	**2**
Maquina bolsillera	1	1
Maquina fusionadora	1	1

e. Diseño de planta o disposición del taller

Para la fabricación de los bienes, la MYPE debe contar con un área mínima **Cuadro N°21**, que incluye el taller y un 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.

Las MYPE deben presentar una **Declaración Jurada de cumplimiento del requisito de área mínima de taller disponible para el proceso de fabricación. (Anexo N° 04)**

La información consignada en la declaración jurada estará sujeta a fiscalización posterior por parte del NEC. De verificarse información incompleta, inexacta, falsa o fraudulenta, se procederá a descalificar la propuesta en cualquiera de las etapas del procedimiento de adquisición, sin perjuicio de las acciones administrativas, civiles y/o penales, según corresponda.

Para mayor referencia se precisan los siguientes mínimos por tipo de bien.

Cuadro N° 21
Área mínima de taller

N°	Bienes	Área Mínima	
		Micro Empresa	Pequeña Empresa
1	Blusa manga larga invierno	35 m^2	55 m^2
2	Blusa manga corta verano	35 m^2	55 m^2

N°	Bienes	Área Mínima	
		Micro Empresa	Pequeña Empresa
3	Camisa verano - invierno	40 m^2	50 m^2
4	Pantalón dama - invierno	45 m^2	60 m^2
5	Pantalón dama - verano	45 m^2	60 m^2
6	Pantalón caballero - invierno	45 m^2	60 m^2
7	Pantalón caballero - verano	45 m^2	60 m^2
8	Saco dama - invierno	45 m^2	60 m^2
9	Saco dama - verano	45 m^2	60 m^2
10	Saco caballero - invierno	45 m^2	60 m^2
11	Saco caballero - verano	45 m^2	60 m^2
12	Chaleco dama	45 m^2	60 m^2

f. Requisitos mínimos de personal

Las MYPE debe tener una cantidad de personal mínimo según el bien al que postula fabricar **(Cuadros N° 22, N° 23, N° 24, N° 25, N° 26, N° 27 y N°28)** y según la categoría empresarial para el proceso de fabricación (micro o pequeña empresa) tienen que presentar una **Declaración Jurada de cumplimiento de los requisitos mínimos de personal requerido**, según se detalla:

- **Anexo N°05A o N°05B,** para blusa manga larga invierno y blusa manga corta verano.
- **Anexo N°05C o N°05D,** para camisa verano – invierno.
- **Anexo N°05E o N°05F,** para pantalón dama invierno y pantalón dama verano.
- **Anexo N°05G o N°05H,** para pantalón caballero invierno y pantalón caballero verano.
- **Anexo N°05I o N°05J,** para saco dama invierno y saco dama verano.
- **Anexo N°05K o N°05L,** para saco caballero invierno y saco caballero verano.
- **Anexo N°05M o N°05N,** para chaleco dama.

La información consignada en la declaración jurada estará sujeta a fiscalización posterior por parte del NEC. De verificarse información incompleta, inexacta, falsa o fraudulenta, se procederá a descalificar la propuesta en cualquiera de las etapas del procedimiento de adquisición, sin perjuicio de las acciones administrativas, civiles y/o penales, según corresponda.

Para mayor referencia se precisan los siguientes mínimos:

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

Cuadro N°22 Personal mínimo requerido para la fabricación de la Para Blusa manga larga invierno / Blusa manga corta verano

Personal	Micro Empresa	Pequeña Empresa
Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller	1	1
Operarios maquinistas	3	5
Personal de operaciones manuales	1	2
Personal de control de calidad	1	1
Total	**6**	**9**

Cuadro N°23 Personal mínimo requerido para la fabricación de la Camisa verano – invierno

Personal	Micro Empresa	Pequeña Empresa
Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller	1	1
Operarios maquinistas	3	5
Personal de operaciones manuales	1	2
Personal de control de calidad	1	2
Total	**6**	**10**

Cuadro N°24 Personal mínimo requerido para la fabricación del Pantalón dama invierno / Pantalón dama verano

Personal	Micro Empresa	Pequeña Empresa
Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller	1	1
Operarios maquinistas	5	7
Personal de operaciones manuales	1	2
Personal de control de calidad	1	1
Total	**8**	**11**

Cuadro N°25 Personal mínimo requerido para la fabricación del Pantalón caballero invierno / Pantalón caballero verano

Personal	Micro Empresa	Pequeña Empresa
Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller	1	1
Operarios maquinistas	6	9
Personal de operaciones manuales	2	3
Personal de control de calidad	1	1
Total	**10**	**14**

Cuadro N°26 Personal mínimo requerido para la fabricación del Saco dama invierno / Saco dama verano

Personal	Micro Empresa	Pequeña Empresa
Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller	1	1
Operarios maquinistas	6	8
Personal de operaciones manuales	2	3
Personal de control de calidad	1	1
Total	**10**	**13**

Cuadro N°27 Personal mínimo requerido para la fabricación del Saco caballero invierno / Saco caballero verano

Personal	Micro Empresa	Pequeña Empresa
Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller	1	1
Operarios maquinistas	7	9
Personal de operaciones manuales	2	3
Personal de control de calidad	1	1
Total	**11**	**14**

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

Cuadro N°28 Personal mínimo requerido para la fabricación del Chaleco dama

Personal	Micro Empresa	Pequeña Empresa
Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller	1	1
Operarios maquinistas	5	7
Personal de operaciones manuales	1	2
Personal de control de calidad	1	1
Total	**8**	**11**

En el proceso de confección de las prendas, las MYPE deberán contar con todo el personal operario de máquinas, manual y personal de control de calidad, jefe de taller, entre otros, de acuerdo a lo declarado al momento de la postulación, salvo justificación previamente evaluada por el NEC.

g. Experiencia general y específica de la MYPE

Declaración jurada que evidencie experiencia en la fabricación de bienes iguales o similares detallas en el **Cuadro N°29** por un monto igual o mayor al 25% del valor del contrato durante los últimos tres (03) años hasta la fecha de su postulación. **(Anexo N° 06, acompañado de documentación sustentatoria respectiva, detallados en el literal xvii, del numeral 2.3.1 Requisitos mínimos de formalidad, del 2.3 Contenido de las propuestas).**

Cuadro N°29 - Relación de Bienes Similares

N°	Descripción de BME	Bienes similares
1	BLUSA MANGA LARGA INVIERNO	CAMISAS / MANDILES / SCRUB / CHAQUETAS
2	BLUSA MANGA CORTA VERANO	CAMISAS / MANDILES / SCRUB / CHAQUETAS
3	CAMISA VERANO - INVIERNO	BLUSAS/ MANDILES / SCRUB / CHAQUETAS
4	PANTALON DAMA - INVIERNO	SHORT/ BERMUDAS / CHAVOS / FIVE POKER
5	PANTALON DAMA - VERANO	SHORT/ BERMUDAS / CHAVOS / FIVE POKER
6	PANTALON CABALLERO - INVIERNO	SHORT/ BERMUDAS / CHAVOS / FIVE POKER
7	PANTALON CABALLERO - VERANO	SHORT/ BERMUDAS / CHAVOS / FIVE POKER
8	SACO DAMA - INVIERNO	ABRIGOS / BLAZER / TERNOS / CASACAS / POLACAS / CHALECOS
9	SACO DAMA - VERANO	ABRIGOS / BLAZER / TERNOS / CASACAS / POLACAS / CHALECOS
10	SACO CABALLERO - INVIERNO	ABRIGOS / BLAZER / TERNOS / CASACAS / POLACAS / CHALECOS
11	SACO CABALLERO - VERANO	ABRIGOS / BLAZER / TERNOS / CASACAS / POLACAS / CHALECOS
12	CHALECO DAMA	ABRIGOS / BLAZER / TERNOS / CASACAS / POLACAS / CHALECOS

CAPÍTULO IV:
COMPROMISOS DE DESARROLLO PRODUCTIVO

En esta etapa, el NEC Textil Confecciones, otorga puntaje en función al cumplimiento de compromisos de desarrollo productivo, de acuerdo con el procedimiento previsto en las Bases Consolidadas. Las bonificaciones son incentivos otorgados para fomentar la adopción de los compromisos de desarrollo productivo que repercuten en la asignación de puntaje para el orden de prelación en el proceso especial de compras.

4.1 CRITERIOS DE EVALUACIÓN, NIVELES DE CUMPLIMIENTO Y BONIFICACIONES POR COMPROMISOS DE DESARROLLO PRODUCTIVO

En conformidad con lo que establece el reglamento del Decreto Legislativo N° 1414, los Compromisos de Desarrollo Productivo, sus componentes, criterios de evaluación, niveles de cumplimiento y bonificaciones, serán integrados por el NEC en las Bases Consolidadas del Procedimiento de Adquisición.

Las MYPE recibirán puntajes en función al cumplimiento de compromisos de desarrollo productivo establecido en el reglamento del Decreto Legislativo N°1414.

4.1.1. PUNTAJE OTORGADO POR EL COMPROMISO DE GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN

El compromiso de gestión de la producción valora que la MYPE haya participado en actividades de capacitación en gestión de la producción. Además, también se otorga puntaje a aquellas MYPE que demuestren contar con infraestructura adecuada y maquinaria operativa y en buen estado. Para la evaluación de este compromiso se han considerado los siguientes dos (02) criterios de evaluación:

NEC TEXTIL -CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

CUADRO N° 30: DESCRIPCIÓN DEL CRITERIO DE EVALUACIÓN 1.1.1.

CDP1. GESTION DE LA PRODUCCION	
Componente 1.1. Gestión de la producción	
Criterio de evaluación	**Medio de verificación**
Criterio de evaluación 1.1.1. La MYPE tiene capacitación en gestión de la producción Se evaluará que el representante legal y/o responsable de la producción de la MYPE hayan participado en actividades de capacitación talleres en temas de gestión de la producción u otros afines a la gestión productiva y mejora continua.	Se requerirá un archivo PDF con constancias, certificados o diplomas que acredite la participación del representante legal y/o responsable de la producción, **identificado en el Anexo de Declaración Jurada de Personal**, que evidencien la participación en actividades de capacitación y/o taller. Estos documentos deben ser emitidos por una institución reconocida pública o privada, y acreditar una antigüedad no mayor a los sesenta (60) meses contados a partir del día anterior a la fecha de inicio de la convocatoria. Se evaluará que las actividades de capacitación y/o taller sean en temas de gestión de la producción y/o gestión por procesos y/o planificación de la producción y/o control de la producción y/o mejora continua y/o control de calidad y/o temas técnico productivos y/o gestión de proveedores y/o innovación y/o interpretación de fichas técnicas y/o maquinaria productiva y/o mejoramiento de planta y/o seguridad industrial y/o mantenimiento productivo total u otros afines a la gestión de la producción y mejora continua.

NIVELES DE CUMPLIMIENTO		
Nivel	**Descripción del nivel de cumplimiento**	**Puntaje**
I	El representante legal y/o responsable de la producción de la MYPE han participado en dos (02) actividades de capacitación y/o taller en los temas especificados en el criterio de evaluación.	1.70
II	El representante legal y/o responsable de la producción de la MYPE han participado en tres (03) actividades de capacitación y/o taller en los temas especificados en el criterio de evaluación.	3.30
III	El representante legal y/o responsable de la producción de la MYPE han participado en cuatro (04) actividades de capacitación y/o taller en los temas especificados en el criterio de evaluación.	5.00

Nota:

Se verifica que el documento (constancia, certificado o diploma) esté emitido por instituciones reconocidas (Universidades, Institutos, Cámaras de Comercio, Colegios Profesionales, Entidades Públicas y otros), a nombre del representante legal y/o responsable de producción registrado al momento de la postulación (Ver Anexo de Declaración Jurada de Personal). En el caso de los documentos registrados por las MYPE, se verificará la veracidad y existencia de las instituciones (Institutos y CETPROS: Escale MINEDU** y Universidades: SUNEDU***). Se consideran los títulos de maestrías, títulos profesionales y/o técnicos superiores como medio de verificación siempre y cuando estén ligados a los temas solicitados y para estos casos no se considera antigüedad. Verificar en: https://enlinea.sunedu.gob.pe/*

* *Excepcionalmente se consideran documentos de: Google Education, Microsoft Education, Fundaciones, Banca, Plataformas Educativas (Netzun y Platzi)*

** *Enlace Escale: https://escale.minedu.gob.pe/web/inicio/padron-de-iiee*

*** *Enlace SUNEDU: https://www.sunedu.gob.pe/lista-de-universidades-licenciadas/*

CUADRO N° 31: DESCRIPCIÓN DEL CRITERIO DE EVALUACIÓN 1.2.1

CDP 1. GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN	
Componente 1.2. Gestión de la infraestructura y maquinaria	
Criterio de evaluación	**Medio de verificación**
Criterio de evaluación 1.2.1. La MYPE dispone de infraestructura adecuada y maquinaria operativa y en buen estado Se evaluará que la MYPE disponga de un área de producción y/o almacenamiento que cumpla con los requisitos mínimos en términos de edificación, disposición de planta y seguridad laboral. Asimismo, se requerirá que la MYPE cuente con maquinaria operativa y en buen estado, con su mantenimiento preventivo y correctivo.	Para determinar el cumplimiento de este criterio de evaluación, se llevará a cabo una verificación in situ durante el proceso de postulación.

Nivel	NIVELES DE CUMPLIMIENTO	Puntaje
1	La MYPE cumple con 1 característica de cumplimiento.	4.00
2	La MYPE cumple con 2 características de cumplimiento.	8.00
3	La MYPE cumple con 3 características de cumplimiento.	12.00
4	La MYPE cumple con 4 características de cumplimiento.	16.00
5	La MYPE cumple con 5 características de cumplimiento.	20.00

MICROEMPRESA		
N°	Características de cumplimiento	Puntaje
1	La MYPE cuenta con un espacio exclusivo y adecuado para la producción, con pisos, paredes y techos en condiciones apropiadas para el desarrollo de sus actividades productivas y con accesos de tránsito que permitan realizar las actividades de manera segura.	4.00
2	La MYPE cuenta con un espacio adecuado para el almacenamiento de materias primas, insumos, productos en proceso y/o productos terminados, de acuerdo con la naturaleza de su actividad productiva.	4.00
3	La MYPE cuenta con instalaciones eléctricas en condiciones seguras, verificándose tableros eléctricos señalizados, circuitos identificados, dispositivos de protección y cableado adecuadamente canalizado.	4.00
4	La MYPE cuenta con áreas de trabajo delimitadas y señalizadas conforme a su secuencia productiva y/o la distribución de actividades del taller y servicios higiénicos independientes y disponibles para los trabajadores del taller.	4.00
5	La MYPE cuenta con maquinaria y/o equipos vinculados a su proceso productivo, operativos y en buen estado de conservación adquiridos durante los últimos sesenta (60) meses, contados hasta la fecha de inicio de la convocatoria, y dispone de evidencias de mantenimiento preventivo y/o correctivo.	4.00

NEC TEXTIL-CONFECCIONES VoBo SECRETARIO TECNICO

PEQUEÑA EMPRESA		
N°	**Características de cumplimiento**	**Puntaje**
1	Cuenta con un espacio exclusivo y adecuado para la producción y para el almacenamiento, con pisos de concreto, paredes divisorias y techos en condiciones apropiadas para el desarrollo de sus actividades productivas y con accesos de tránsito que cumplan con las condiciones mínimas de seguridad y licencia de funcionamiento vigente.	4.00
2	Cuenta con tableros eléctricos se encuentran señalizados, con circuitos identificados, interruptores termomagnéticos de protección, acceso libre de obstáculos y restringido exclusivamente a personal autorizado. Asimismo, cuenta con una instalación de pozo a tierra conectado al sistema eléctrico, con caja de registro accesible para inspección. Incluye certificado de mantenimiento vigente emitido por un ingeniero electricista habilitado (CIP).	4.00
3	Cuenta con cableado eléctrico canalizado mediante tuberías, canaletas o ductos fijados a la infraestructura, sin empalmes expuestos ni conductores visibles fuera de la canalización.	4.00
4	Cuenta con áreas de trabajo delimitadas y señalizadas conforme al plano de distribución de planta (layout) presentado y con servicios higiénicos independientes y disponibles para los trabajadores del taller	4.00
5	Cuenta con maquinaria vinculada a su proceso productivo adquirida durante los últimos sesenta (60) meses, contados hasta la fecha de inicio de la convocatoria, y dispone de evidencias de mantenimiento preventivo y/o correctivo.	4.00

V°B°

Nota:

No se aceptan techos de esteras, cartón, plásticos u otros materiales combustibles o que no protejan de la lluvia y la humedad. Para el acceso de tránsito seguros, es necesario que las escaleras cuenten con barandas y los pasadizos se encuentren despejados y con superficies antideslizantes, garantizando la integridad física del personal.

Durante la verificación in situ se constata que el área de producción y almacenamiento del taller o planta dispone de un espacio exclusivo para la producción de los bienes y adecuado según: piso construido y nivelado, paredes propias y un techo construido por un material que permita la conservación de los insumos y productos. Asimismo, las áreas delimitadas y señalizadas deben corresponder de manera precisa con el plano de distribución de planta (layout) (solo para la pequeña empresa). presentado, considerando la secuencia productiva, así como la disposición adecuada de las maquinarias y el personal Además, se verifica la presencia y funcionamiento de la maquinaria, validando la existencia de registros visibles (Cartillas, formatos digitales y/o físicos de mantenimiento preventivo y correctivo), también se verificará si la MYPE cuenta con una maquinaria adquirida con una antigüedad no mayor a los 60 meses contados a partir del día anterior a la fecha de inicio de la convocatoria. Se verifica si cuenta con maquinaria automatizada adquirida considerando el mismo periodo mencionado (solo para la pequeña empresa). El medio de validez son los comprobantes de pago y/o contrato de compra y venta notariado del bien adquirido.

Adicionalmente, se verifica que los puntos de conexión eléctrica estén debidamente aislados y cuenten con un sistema de protección adecuado, que incluya una llave térmica principal y diferenciales dentro del taller y/o planta. Además, se asegura que el equipamiento eléctrico no esté obsoleto ni dañado, y que se encuentre en condiciones óptimas de conservación, garantizando así su funcionamiento seguro y eficiente.

De igual forma, se verifica los servicios higiénicos suficientes (1 por cada 9 trabajadores) en buenas condiciones (techo, paredes, puertas, lavatorio e inodoro), con servicios básicos (agua, alcantarillado, energía eléctrica) y conexión a red pública (solo para pequeñas empresas).

Se verifica que la planta o taller tiene licencia de funcionamiento (sólo para la pequeña empresa) emitido por la institución competente

4.1.2 PUNTAJE OTORGADO POR EL COMPROMISO DE INNOVACIÓN

El compromiso de innovación valora que la MYPE haya utilizado fichas técnicas en sus procesos productivos. Para la evaluación de este compromiso se ha considerado el siguiente criterio de evaluación:

CUADRO N° 32: DESCRIPCIÓN DEL CRITERIO DE EVALUACIÓN 2.1.1

CDP 2. INNOVACIÓN	
Componente 2.1. Gestión de la innovación	
Criterio de evaluación	**Medio de verificación**
Criterio de evaluación 2.1.1. La MYPE utiliza ficha técnica de productos Se evaluará que la MYPE haya utilizado fichas técnicas de productos para la fabricación de bienes. Las fichas técnicas deben de contener como mínimo las características generales, atributos específicos y/o componentes, especificaciones de los insumos, especificaciones del proceso de fabricación, control de calidad, presentación del bien y planos o imágenes referenciales.	Se solicitará la presentación de un archivo digital en formato PDF, que contenga: • Contratos u orden de compra suscritos entre la MYPE y una organización formal pública o privada. • Fichas técnicas de los productos. • Factura y/o boleta emitida en señal de conformidad y culminación del contrato. Excepcionalmente, las MYPE que hayan participado en procesos de compra realizados en el marco del Decreto Legislativo N.° 1414 o del Decreto de Urgencia N.° 058 podrán acreditar el presente criterio mediante una **Declaración Jurada** suscrita por su representante legal, conforme al formato establecido en las Bases. La información declarada será verificada durante el proceso de evaluación.

NIVELES DE CUMPLIMIENTO		
Nivel	**Descripción del nivel de cumplimiento**	**Puntaje**
I	La MYPE ha utilizado fichas técnicas de productos en dos (02) contratos u órdenes de compra de fabricación de bienes suscritos con una institución formal. Para las MYPE fuera de Lima Metropolitana se establece un (01) contrato u orden de compra, de acuerdo al enfoque territorial del Decreto Legislativo 1414.	2.30
II	La MYPE ha utilizado fichas técnicas de productos en tres (03) contratos u órdenes de compra de fabricación de bienes suscritos con una institución formal. Para las MYPE fuera de Lima Metropolitana se establece dos (02) contratos u órdenes de compra, de acuerdo al enfoque territorial del Decreto Legislativo 1414.	4.70
III	La MYPE ha utilizado fichas técnicas de productos en cuatro (04) contratos u órdenes de compra de fabricación de bienes suscritos con una institución formal. Para las MYPE fuera de Lima Metropolitana se establece tres (03) contratos u órdenes de compra, de acuerdo al enfoque territorial del Decreto Legislativo 1414.	7.00

Nota: *Se verifica que el contrato u orden de compra presentado por la MYPE en la postulación tiene la firma correspondiente. Además, se verifica que la ficha técnica de productos cumple con las características mínimas y coincide con los bienes detallados en el contrato. Se confirma que la MYPE ha proporcionado la factura y/o boleta en señal de culminación de los bienes entregados, y en casos de contratos con Núcleos Ejecutores de Compras (NEC), se comprueba que en el formato de auditoría final se indica la entrega de bienes con calidad igual a 1.*

Características mínimas que debe cumplir una ficha técnica: Descripción del bien (producto, insumo principal), dimensiones y diseño de producto (Planos y/o imágenes referenciales)

NEC TEXTIL CONFECCIONES VoBo SECRETARIO EJECUTIVO

4.1.3 PUNTAJE OTORGADO POR EL COMPROMISO DE ECONOMÍA CIRCULAR

El compromiso de economía circular valora que la MYPE haya participado en actividades de capacitación de economía circular. Para la evaluación de este compromiso se ha considerado el siguiente criterio de evaluación:

CUADRO N° 33: DESCRIPCIÓN DEL CRITERIO DE EVALUACIÓN 3.1.1

CDP 3. ECONOMIA CIRCULAR	
Componente 3.1. Gestión de economía circular	
Criterio de evaluación	**Medio de verificación**
Criterio de evaluación 3.1.1. La MYPE tiene capacitación en economía circular Se evaluará que el representante legal y/o responsable de la producción de la MYPE hayan participado en actividades de capacitación en temas de gestión de la economía circular u otros afines a la gestión de la economía circular.	Se requerirá un archivo PDF con constancias, certificados o diplomas que acredite la participación del representante legal y/o responsable de la producción y/o responsable de administración, **identificado en el Anexo de Declaración Jurada de Personal,** que evidencien la participación en actividades de capacitación y/o taller. Estos documentos deben ser emitidos por una institución reconocida pública o privada, y acreditar una antigüedad no mayor a los sesenta (60) meses contados a partir del día anterior a la fecha de inicio de la convocatoria. Se evaluará que las actividades de capacitación y/o taller en temas de gestión de economía circular tales como: disminución de consumo de materia prima, procesos de optimización productiva, prácticas del reciclaje y reutilización de los residuos generados, normatividad y otros afines.

NIVELES DE CUMPLIMIENTO		
Nivel	**Descripción del nivel de cumplimiento**	**Puntaje**
I	El representante legal y/o responsable de la producción y/o administración de la MYPE han participado en una (01) actividad de capacitación y/o taller en los temas especificados en el criterio de evaluación.	1.70
II	El representante legal y/o responsable de la producción y/o administración de la MYPE han participado en dos (02) actividades de capacitación y/o taller en los temas especificados en el criterio de evaluación.	3.30
III	El representante legal y/o responsable de la producción y/o administración de la MYPE han participado en tres (03) actividades de capacitación y/o taller en los temas especificados en el criterio de evaluación.	5.00

Nota: *Se verifica que el documento (constancia, certificado o diploma) esté emitido por instituciones reconocidas (Universidades, Institutos, Cámaras de Comercio, Colegios Profesionales, Entidades Públicas y otros*), a nombre del representante legal y/o responsable de producción y/o responsable de administración registrado al momento de la postulación (Ver Anexo de Declaración Jurada de Personal). En el caso de los documentos registrados por las MYPE, se verificará la veracidad y existencia de las instituciones (Institutos y CETPROS: Escale MINEDU** y Universidades: SUNEDU***). Se consideran los títulos de maestrías, títulos profesionales y/o técnicos superiores como medio de verificación siempre y cuando estén ligados a los temas solicitados y para estos casos no se considera antigüedad. Verificar en:*

* *Excepcionalmente se consideran documentos de: Google Education, Microsoft Education, Fundaciones, Banca, Plataformas Educativas (Netzun y Platzi)*

** *Enlace Escale: https://escale.minedu.gob.pe/web/inicio/padron-de-iiee*

*** *Enlace SUNEDU: https://www.sunedu.gob.pe/lista-de-universidades-licenciadas/*

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

4.1.4 PUNTAJE OTORGADO POR EL COMPROMISO DE GESTIÓN EMPRESARIAL

El compromiso de gestión empresarial valora que la MYPE cumpla con sus obligaciones tributarias, haya participado en actividades de capacitación en gestión empresarial, gestión financiera y gestión comercial, y cuente con presencia digital. En la evaluación de este compromiso, se han considerado los siguientes cinco (05) criterios de evaluación:

CUADRO N° 34: DESCRIPCIÓN DEL CRITERIO DE EVALUACIÓN 4.1.1

CDP 4. GESTION EMPRESARIAL	
Componente 4.1. Gestión empresarial	
Criterio de evaluación	**Medio de verificación**
Criterio de evaluación 4.1.1. La MYPE cumple con sus obligaciones tributarias Se evaluará que la MYPE haya cumplido con sus obligaciones tributarias, con énfasis en la presentación de su declaración de impuestos de manera mensual y/o anual.	Archivo PDF que contenga: • Reporte Tributario para Terceros emitido por la SUNAT, **enviado desde la plataforma hacia el correo electrónico** conv-mp-reniec@nectextil.pe • Reporte de declaraciones y pagos de los periodos tributarios correspondientes, cuando resulte necesario para complementar la información contenida en el Reporte Tributario para Terceros.

NIVELES DE CUMPLIMIENTO		
Nivel	**Descripción del nivel de cumplimiento**	**Puntaje**
I	La MYPE ha cumplido con la presentación de su declaración mensual o anual de impuestos de todos los periodos donde estuvo operativa durante los últimos dos (02) años anterior a la convocatoria.	4.00
II	La MYPE ha cumplido con la presentación de su declaración mensual o anual de impuestos de todos los periodos donde estuvo operativa durante los últimos tres (03) años anteriores a la convocatoria.	8.00
III	La MYPE ha cumplido con la presentación de su declaración mensual o anual de impuestos de todos los periodos donde estuvo operativa durante los últimos cuatro (04) años anteriores a la convocatoria.	12.00

Nota:

Se verifica que los documentos presentados en formato PDF deben ser emitidos por SUNAT.

Cuando el Reporte Tributario para Terceros no evidencia la totalidad de pago por periodo en los años visualizados, se deberá verificar el reporte de declaraciones de pagos por periodo para la contabilidad de años declarados.

Para contabilizar los años declarados tomar en cuenta desde el mes anterior de la fecha de inicio de la convocatoria.

CUADRO N° 35: DESCRIPCIÓN DEL CRITERIO DE EVALUACIÓN 4.1.2

CDP 4. GESTION EMPRESARIAL	
Componente 4.1. Gestión empresarial	
Criterio de evaluación	**Medio de verificación**
Criterio de evaluación 4.1.2. La MYPE tiene capacitación en gestión empresarial Se evaluará que el representante legal y/o gerente de la MYPE hayan participado en actividades de capacitación en temas de gestión empresarial u otros afines a la gestión empresarial.	Se requerirá un archivo PDF con constancias, certificados o diplomas que acredite la participación del representante legal y/o gerente y/o responsable de administración, **identificado en el Anexo de Declaración Jurada de Personal,** que evidencien la participación en actividades de capacitación y/o taller. Estos documentos deben ser emitidos por una institución reconocida pública o privada, y acreditar una antigüedad no mayor a los sesenta (60) meses contados a partir del día anterior a la fecha de inicio de la convocatoria. Se evaluará que las actividades de capacitación sean en temas de gestión empresarial y/o planificación estratégica y/u obligaciones tributarias y/u obligaciones laborales y/u organización de la empresa y/o REMYPE y/u opciones de personería jurídica y/o satisfacción del cliente u otros afines a la gestión empresarial.

NIVELES DE CUMPLIMIENTO		
Nivel	**Descripción del nivel de cumplimiento**	**Puntaje**
I	El representante legal y/o responsable administrativo de la MYPE han participado en dos (02) actividades de capacitación en los temas especificados en el criterio de evaluación.	1.70
II	El representante legal y/o responsable administrativo de la MYPE han participado en tres (03) actividades de capacitación en los temas especificados en el criterio de evaluación.	3.30
III	El representante legal y/o responsable administrativo de la MYPE han participado en cuatro (04) actividades de capacitación en los temas especificados en el criterio de evaluación.	5.00

Nota: *Se verifica que el documento (constancia, certificado o diploma) esté emitido por instituciones reconocidas (Universidades, Institutos, Cámaras de Comercio, Colegios Profesionales, Entidades Públicas y otros*), a nombre del representante legal y/o responsable de producción registrado al momento de la postulación (Ver Anexo de Declaración Jurada de Personal). En el caso de los documentos registrados por las MYPE, se verificará la veracidad y existencia de las instituciones (Institutos y CETPROS: Escale MINEDU** y Universidades: SUNEDU***). Se consideran los títulos de maestrías, títulos profesionales y/o técnicos superiores como medio de verificación siempre y cuando estén ligados a los temas solicitados y para estos casos no se considera antigüedad.*
Verificar en: https://enlinea.sunedu.gob.pe/

* *Excepcionalmente se consideran documentos de: Google Education, Microsoft Education, Fundaciones, Banca, Plataformas Educativas (Netzun y Platzi)*

** *Enlace Escale: https://escale.minedu.gob.pe/web/inicio/padron-de-iiee*

*** *Enlace SUNEDU: https://www.sunedu.gob.pe/lista-de-universidades-licenciadas/*

NEC TEXTIL CONFECCIONES VoBo SECRETARIO EJECUTIVO

CUADRO N° 36: DESCRIPCIÓN DEL CRITERIO DE EVALUACIÓN 4.2.1

CDP 4. GESTIÓN EMPRESARIAL	
Componente 4.2. Gestión financiera	
Criterio de evaluación	**Medio de verificación**
Criterio de evaluación 4.2.1. La MYPE tiene capacitación en gestión financiera Se evaluará que el representante legal y/o gerente de la MYPE hayan participado en actividades de capacitación en temas de gestión financiera u otros afines a la gestión financiera.	Se requerirá un archivo PDF con constancias, certificados o diplomas que acredite la participación del representante legal y/o gerente y/o responsable de administración, **identificado en el Anexo de Declaración Jurada de Personal,** que evidencien la participación en actividades de capacitación y/o taller. Estos documentos deben ser emitidos por una institución reconocida pública o privada, y acreditar una antigüedad no mayor a los sesenta (60) meses contados a partir del día anterior a la fecha de inicio de la convocatoria. Se evaluará que las actividades de capacitación en temas de gestión financiera y/o planificación financiera y/o presupuesto y/o flujo de caja y/o carta fianza y/o capital de trabajo y/o estructura de costos y rentabilidad y/o finanzas para la toma de decisiones y/o análisis de indicadores financieros y/o costos financieros u otros afines a la gestión financiera.

NIVELES DE CUMPLIMIENTO		
Nivel	**Descripción del nivel de cumplimiento**	**Puntaje**
I	El representante legal y/o responsable administrativo de la MYPE han participado en dos (02) actividades de capacitación en los temas especificados en el criterio de evaluación.	1.00
II	El representante legal y/o responsable administrativo de la MYPE han participado en tres (03) actividades de capacitación en los temas especificados en el criterio de evaluación.	2.00
III	El representante legal y/o responsable administrativo de la MYPE han participado en cuatro (04) actividades de capacitación en los temas especificados en el criterio de evaluación	3.00

Nota: *Se verifica que el documento (constancia, certificado o diploma) esté emitido por instituciones reconocidas (Universidades, Institutos, Cámaras de Comercio, Colegios Profesionales, Entidades Públicas y otros*), a nombre del representante legal y/o responsable de producción registrado al momento de la postulación (Ver Anexo de Declaración Jurada de Personal). En el caso de los documentos registrados por las MYPE, se verificará la veracidad y existencia de las instituciones (Institutos y CETPROS: Escale MINEDU** y Universidades: SUNEDU***). Se consideran los títulos de maestrías, títulos profesionales y/o técnicos superiores como medio de verificación siempre y cuando estén ligados a los temas solicitados y para estos casos no se considera antigüedad. Verificar en: https://enlinea.sunedu.gob.pe/*

* *Excepcionalmente se consideran documentos de: Google Education, Microsoft Education, Fundaciones, Banca, Plataformas Educativas (Netzun y Platzi)*

** *Enlace Escale: https://escale.minedu.gob.pe/web/inicio/padron-de-iiee*

*** *Enlace SUNEDU: https://www.sunedu.gob.pe/lista-de-universidades-licenciadas/*

VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

CUADRO N° 37: DESCRIPCIÓN DEL CRITERIO DE EVALUACIÓN 4.3.1

CDP 4. GESTION EMPRESARIAL	
Componente 4.3. Gestión tecnológica	
Criterio de evaluación	**Medio de verificación**
Criterio de evaluación 4.3.1. La MYPE tiene presencia digital Se evaluará que la MYPE cuente con un perfil en redes sociales (Facebook, Instagram) y/o Página Web, registro en Google My Business y cuenta empresarial en plataformas de mensajería instantánea (WhatsApp business).	Se requerirá la presentación de un archivo digital en formato PDF que contenga: • Número telefónico asociado a una cuenta de WhatsApp Business • URL o enlace del perfil empresarial en redes sociales, acompañado de una captura de pantalla donde se visualice el nombre de la cuenta. • URL o enlace de la página web o plataforma de comercio electrónico, cuando corresponda. Para determinar el cumplimiento de este criterio de evaluación, se llevará a cabo una verificación de la operatividad de las cuentas presentadas por la MYPE.

NIVELES DE CUMPLIMIENTO		
Nivel	**Descripción del nivel de cumplimiento**	**Puntaje**
I	La MYPE cuenta con una cuenta empresarial activa en una plataforma de mensajería instantánea (WhatsApp Business) y con un perfil empresarial activo en una red social (Facebook, Instagram, TikTok o similar), con una antigüedad mínima de doce (12) meses.	4.30
II	Si cumple con el nivel I y adicionalmente cuenta con una página web o plataforma de comercio electrónico activa para la promoción o comercialización de sus productos o servicios.	7.00

Nota:

Se comprueba que el número asociado al WhatsApp Business enviado por la MYPE, incluya la descripción de la empresa, dirección, horario de atención, foto de perfil y catálogo de productos o fotos de productos.

Además, se verificará el enlace de Google My Business, asegurándose de que incluya la foto de la fachada de la planta o taller, ubicación geográfica, horarios de atención y descripción del negocio.

Finalmente, se verifica que el enlace de redes sociales proporcionado por la MYPE durante la postulación sea un perfil activo (al menos una publicación en el último trimestre anterior a la convocatoria) y público (de negocio). Se elige el puntaje mayor.

CUADRO N° 38: DESCRIPCIÓN DEL CRITERIO DE EVALUACIÓN 4.4.2

CDP 4. GESTION EMPRESARIAL	
Componente 4.4. Gestión comercial	
Criterio de evaluación	**Medio de verificación**
Criterio de evaluación 4.4.2. La MYPE tiene capacitación en gestión comercial. Se evaluará que el representante legal y/o gerente de la MYPE hayan participado en actividades de capacitación en temas de gestión comercial u otros afines a la gestión comercial.	Se requerirá un archivo PDF con constancias, certificados o diplomas que acredite la participación del representante legal y/o gerente y/o responsable de administración, **identificado en el Anexo de Declaración Jurada de Personal**, que evidencien la participación en actividades de capacitación y/o taller. Estos documentos deben ser emitidos por una institución reconocida pública o privada, y acreditar una antigüedad no mayor a los sesenta (60) meses contados a partir del día anterior a la fecha de inicio de la convocatoria. Se evaluará que las actividades de capacitación en temas de gestión comercial y/o fundamentos de marketing digital y/o análisis de mercado y/o estrategias y tácticas de venta y/o Compras a MYPErú y/o comercio electrónico y/o gestión de tiendas o comercios u otros afines a la gestión comercial.

NIVELES DE CUMPLIMIENTO		
Nivel	**Descripción del nivel de cumplimiento**	**Puntaje**
I	El representante legal y/o responsable administrativo de la MYPE han participado en dos (02) actividades de capacitación en los temas especificados en el criterio de evaluación.	1.70
II	El representante legal y/o responsable administrativo de la MYPE han participado en tres (03) actividades de capacitación en los temas especificados en el criterio de evaluación.	3.30
III	El representante legal y/o responsable administrativo de la MYPE han participado en cuatro (04) actividades de capacitación en los temas especificados en el criterio de evaluación.	5.00

Nota**: Se verifica que el documento (constancia, certificado o diploma) esté emitido por instituciones reconocidas (Universidades, Institutos, Cámaras de Comercio, Colegios Profesionales, Entidades Públicas y otros*), a nombre del representante legal y/o responsable de producción registrado al momento de la postulación (Ver Anexo de Declaración Jurada de Personal). En el caso de los documentos registrados por las MYPE, se verificará la veracidad y existencia de las instituciones (Institutos y CETPROS: Escale MINEDU** y Universidades: SUNEDU). Se consideran los títulos de maestrías, títulos profesionales y/o técnicos superiores como medio de verificación siempre y cuando estén ligados a los temas solicitados y para estos casos no se considera antigüedad. Verificar en: https://enlinea.sunedu.gob.pe/*

* *Excepcionalmente se consideran documentos de: Google Education, Microsoft Education, Fundaciones, Banca, Plataformas Educativas (Netzun y Platzi)*

** *Enlace Escale: https://escale.minedu.gob.pe/web/inicio/padron-de-iiee*

*** *Enlace SUNEDU: https://www.sunedu.gob.pe/lista-de-universidades-licenciadas/*

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

4.1.5 PUNTAJE OTORGADO POR EL COMPROMISO DE GESTIÓN DE RECURSOS HUMANOS

El compromiso de gestión de recursos humanos valora que la MYPE cumpla con sus obligaciones laborales, haya capacitado a sus trabajadores y proporcionado Equipos de Protección Personal (EPP). En la evaluación de este compromiso, se han considerado los siguientes tres (03) criterios de evaluación:

CUADRO N° 39: DESCRIPCIÓN DEL CRITERIO DE EVALUACIÓN 5.1.1

CDP 5. GESTION DE RECURSOS HUMANOS		
Componente 5.1. Gestión de recursos humanos		
Criterio de evaluación	**Medio de verificación**	
Criterio de evaluación 5.1.1. La MYPE cumple con sus obligaciones laborales Se evaluará que la MYPE cuente o haya contado con trabajadores formales registrados en planilla.	Archivo PDF que contenga la información de cantidad de trabajadores obtenida mediante la Consulta RUC de la SUNAT. Enlace:**https://e-consultaruc.sunat.gob.pe/cl-tiitmrconsruc/FrameCriterioBusquedaWeb.jsp**	
NIVELES DE CUMPLIMIENTO		
MICROEMPRESA		
Nivel	**Descripción del nivel de cumplimiento**	**Puntaje**
I	La MYPE ha contado con un (01) trabajador registrado en planilla en promedio durante los doce (12) últimos meses.	4.00
II	La MYPE ha contado con dos (02) trabajadores registrados en planilla en promedio durante los doce (12) últimos meses.	8.00
III	La MYPE ha contado con tres (03) trabajadores registrados en planilla en promedio durante los doce (12) últimos meses.	12.00
PEQUEÑA EMPRESA		
Nivel	**Descripción del nivel de cumplimiento**	**Puntaje**
I	La MYPE ha contado con cinco (05) trabajadores registrados en planilla en promedio durante los doce (12) últimos meses	4.00
II	La MYPE ha contado con seis (06) trabajadores registrados en planilla en promedio durante los doce (12) últimos meses.	8.00
III	La MYPE ha contado con siete (07) trabajadores registrados en planilla en promedio durante los doce (12) últimos meses	12.00

Nota:

Se verificará el promedio de trabajadores registrados en planilla durante los últimos doce (12) meses, considerando la información disponible en la Consulta RUC de la SUNAT. El promedio resultante será redondeado al número entero más cercano.

NEC TEXTIL CONFECCIONES VoBo SECRETARIO EJECUTIVO

CUADRO N° 40: DESCRIPCIÓN DEL CRITERIO DE EVALUACIÓN 5.1.2

CDP 5. GESTIÓN DE RECURSOS HUMANOS	
Componente 5.1. Gestión de recursos humanos	
Criterio de evaluación	**Medio de verificación**
Criterio de evaluación 5.1.2. La MYPE capacita a sus trabajadores Se evaluará que los trabajadores de la MYPE hayan participado en actividades de capacitación y/o taller en temas de gestión por procesos u otros afines a sus labores.	Se requerirá un archivo PDF con constancias, certificados o diplomas que evidencien la participación de los trabajadores de la MYPE, **declarados en el Anexo de Declaración Jurada de Personal**, en actividades de capacitación y/o taller. Estos documentos deben ser emitidos por una institución reconocida pública o privada, y acreditar una antigüedad no mayor a los sesenta (60) meses contados a partir del día anterior a la fecha de inicio de la convocatoria. Se evaluará que las actividades de capacitación sean en procesos y/o técnico-productivos y/o gestión de la producción y/o economía circular y/o gestión empresarial y/o gestión financiera y/o herramientas digitales y/o estrategias de promoción comercial y/o seguridad y salud en el trabajo u otros afines a sus labores.

NIVELES DE CUMPLIMIENTO

MICROEMPRESA

Nivel	Descripción del nivel de cumplimiento	Puntaje
I	Al menos un (01) trabajador de la MYPE ha participado en actividades de capacitación y/o taller en los temas especificados en el criterio de evaluación.	1.70
II	Al menos dos (02) trabajadores de la MYPE han participado en actividades de capacitación y/o taller en los temas especificados en el criterio de evaluación.	3.30
III	Al menos tres (03) trabajadores de la MYPE han participado en actividades de capacitación y/o taller en los temas especificados en el criterio de evaluación.	5.00

PEQUEÑA EMPRESA

Nivel	Descripción del nivel de cumplimiento	Puntaje
I	Al menos cuatro (04) trabajadores de la MYPE ha participado en actividades de capacitación y/o taller en los temas especificados en el criterio de evaluación.	1.70
II	Al menos cinco (05) trabajadores de la MYPE han participado en actividades de capacitación y/o taller en los temas especificados en el criterio de evaluación.	3.30
III	Al menos seis (06) trabajadores de la MYPE han participado en actividades de capacitación y/o taller en los temas especificados en el criterio de evaluación.	5.00

Nota: Se verifica que el documento (constancia, certificado o diploma) esté emitido por instituciones reconocidas (Universidades, Institutos, Cámaras de Comercio, Colegios Profesionales, Entidades Públicas y otros*), a nombre de los trabajadores de la MYPE (Ver Anexo de Declaración Jurada de Personal). En el caso de los documentos registrados por las MYPE, se verificará la veracidad y existencia de las instituciones (Institutos y CETPROS: Escale MINEDU** y Universidades: SUNEDU).***

* *Excepcionalmente se consideran documentos de: Google Education, Microsoft Education, Fundaciones, Banca, Plataformas Educativas (Netzun y Platzi)*

** *Enlace Escale: https://escale.minedu.gob.pe/web/inicio/padron-de-iiee*

*** *Enlace SUNEDU: https://www.sunedu.gob.pe/lista-de-universidades-licenciadas/*

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

CUADRO N° 41: DESCRIPCIÓN DEL CRITERIO DE EVALUACIÓN 5.1.3

CDP 5. GESTIÓN DE RECURSOS HUMANOS	
Componente 5.1. Gestión de recursos humanos	
Criterio de evaluación	**Medio de verificación**
Criterio de evaluación 5.1.3. La MYPE proporciona equipos de protección personal a sus trabajadores Se evaluará que la MYPE demuestre el suministro de Equipos de Protección Personal (EPP) a todos sus operarios de producción para la realización de sus labores productivas. Estos EPP incluyen equipos de protección ocular y respiratoria; así como, del cuerpo, manos y pies.	Para determinar el cumplimiento de este criterio de evaluación, se llevará a cabo una verificación in situ durante el proceso de postulación

NIVELES DE CUMPLIMIENTO		
Nivel	**Descripción del nivel de cumplimiento**	**Puntaje**
I	La MYPE cuenta con el Equipos de Protección Personal (EPP) necesario para realizar sus labores productivas	3.00
II	La MYPE cumple con el nivel I y, adicionalmente, ha realizado el registro de entrega de los Equipos de Protección Personal (EPP) a sus trabajadores.	6.00
III	La MYPE cumple con el nivel II y, adicionalmente, realiza capacitación a sus trabajadores sobre el uso correcto de los Equipos de Protección Personal (EPP).	9.00

Nota:

Se verifica que la MYPE cuenta con el Equipo de Protección Personal (EPP) necesario para realizar sus labores productivas, para ello el Núcleo Ejecutor de Compra debe determinarlos según los bienes a producir.

En la visita el inspector verifica que el personal que esté trabajando cuenta con el EPP, de no haber personal la MYPE debe evidenciar la existencia de los EPP en taller.

Se verifica que la MYPE presenta un formato con el registro de entrega de los EPP a todos sus trabajadores registrados durante la postulación y que realizan labores productivas, en donde se deja constancia de su recepción.

Además, se verifica que la MYPE cuenta con constancias, certificados o videos o fotografías de las capacitaciones realizadas para el uso correcto de los EPP.

NEC TEXTIL - CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

4.1.6 PUNTAJE OTORGADO POR EL COMPROMISO DE GESTIÓN DE LA ASOCIATIVIDAD, LA ARTICULACIÓN PRODUCTIVA Y COMERCIAL

El compromiso de gestión de la asociatividad, la articulación productiva y comercial valora que la MYPE pertenezca a una organización empresarial. Para la evaluación de este compromiso se ha considerado el siguiente criterio de evaluación:

CUADRO N° 42: DESCRIPCIÓN DEL CRITERIO DE EVALUACIÓN 6.1.1

CDP 6. GESTION DE LA ASOCIATIVIDAD, LA ARTICULACIÓN PRODUCTIVA Y COMERCIAL		
Componente 6.1. Gestión de la asociatividad, la articulación productiva y comercial		
Criterio de evaluación	**Medio de verificación**	
Criterio de evaluación 6.1.1. La MYPE es miembro formal de una organización empresarial. Se evaluará que la MYPE sea un miembro formal de una organización empresarial debidamente constituida con personería jurídica.	Se requerirá la presentación de un archivo digital en formato PDF de: • Constancia de afiliación a la asociación empresarial expedida por la organización. • Constancia de inscripción de la asociación en el RENAMYPE.	
NIVELES DE CUMPLIMIENTO		
Nivel	**Descripción del nivel de cumplimiento**	**Puntaje**
I	La MYPE acredita su participación en una asociación empresarial	2.50
II	La MYPE acredita su participación en una asociación empresarial inscrita en el RENAMYPE.	5.00

Nota:

Se verifica que la MYPE tenga la constancia de afiliación a la asociación, la cual debe especificar su calidad de asociado.

Para la constancia de inscripción en RENAMYPE se hará la constatación de la pertenencia vigente de la MYPE a dicha organización empresarial por medio de la Dirección de Cooperativas e Institucionalidad del Ministerio de la Producción.

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

4.1.7 PUNTAJE OTORGADO POR EL FOMENTO DEL ENFOQUE INTERCULTURAL

De acuerdo con lo dispuesto en el numeral 5.3 del reglamento del Decreto Legislativo N° 1414, el Programa Nacional "Compras a MYPErú" (PCMP) debe incorporar dentro de los Compromisos de Desarrollo Productivo un esquema que promueva el enfoque intercultural. Este enfoque refleja la importancia de tener en cuenta las particularidades y necesidades específicas de diversas comunidades culturales durante el proceso de desarrollo productivo de las Micro y Pequeñas Empresas (MYPE), contribuyendo así a una mayor inclusión y equidad en el programa.

En este contexto, se considera necesario otorgar puntajes adicionales en el Procedimiento de Adquisición a aquellas MYPE que tengan su domicilio fiscal y taller y/o planta fuera de Lima Metropolitana, especialmente en comunidades campesinas o entre pueblos indígenas u originarios. Esta medida busca reconocer y apoyar el desarrollo económico en áreas geográficas diversas, impulsando la participación equitativa de las MYPE en el programa.

Por lo tanto, se otorgará hasta tres (03) puntos adicionales a las MYPE que cumplan con la siguiente condición:

CUADRO N° 43: DESCRIPCIÓN DE LAS CONDICIONES ADICIONALES

CONDICIONES ADICIONALES	PUNTAJE
La MYPE tiene registrado su domicilio fiscal y taller y/o planta en el ámbito de localidad de un pueblo indígena u originario[5]	3.00

Nota:

El domicilio fiscal se verifica con la ficha RUC presentada por la MYPE durante su postulación. Asimismo, la dirección del taller y/o planta es registrado por la MYPE durante su postulación, con una antigüedad no menor a (01) año. El puntaje es acumulativo. Implementada en el marco de la Ley N° 29785.

4.2 PUNTAJE PARA LA ASIGNACIÓN DE LOTES DE PRODUCCIÓN A LA MYPE

La evaluación del cumplimiento de los Compromisos de Desarrollo Productivo **NO ES DESCALIFICATORIA**, pero si repercute en el orden de prelación de la convocatoria, otorga hasta ciento tres (103) puntos y establece la prioridad en la asignación de lotes de producción.

Esta asignación se realiza en forma acumulativa hasta alcanzar la totalidad de unidades de producción comprometidas en cada Procedimiento de Adquisición.

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

[5] Se consideran aquellas localidades registradas en la Base de Datos de Pueblos Indígenas u Originarios (BDPI) implementada en el marco de la Ley N° 29785.

CUADRO N° 44: PUNTAJE POR CRITERIO DE EVALUACIÓN

CRITERIO DE EVALUACIÓN		PUNTAJE	
N°	DEFINICIÓN	MÍNIMO	MÁXIMO
1.1.1.	La MYPE tiene capacitación en gestión de la producción	0	5.00
1.2.1.	La MYPE dispone de infraestructura adecuada y maquinaria operativa y en buen estado	0	20.00
2.1.1.	La MYPE utiliza ficha técnica de productos	0	7.00
3.1.1.	La MYPE tiene capacitación en economía circular	0	5.00
4.1.1.	La MYPE cumple con sus obligaciones tributarias	0	12.00
4.1.2.	La MYPE tiene capacitación en gestión empresarial	0	5.00
4.2.1.	La MYPE tiene capacitación en gestión financiera	0	3.00
4.3.1.	La MYPE tiene presencia digital	0	7.00
4.4.2.	La MYPE tiene capacitación en gestión comercial	0	5.00
5.1.1.	La MYPE cumple con sus obligaciones laborales	0	12.00
5.1.2.	La MYPE capacita a sus trabajadores	0	5.00
5.1.3.	La MYPE proporciona equipos de protección personal a sus trabajadores	0	9.00
6.1.1.	La MYPE es miembro formal de una organización empresarial	0	5.00
SUB-TOTAL			**100.00**
CONDICIONES ADICIONALES			
La MYPE tiene registrado su domicilio fiscal y taller y/o planta en el ámbito de localidad de un pueblo indígena u originario		0	3.00
PUNTAJE TOTAL		0	**103.00**

Ninguna MYPE que obtenga cero puntos en el cumplimiento de los Compromisos de Desarrollo Productivo podrá ser adjudicada con un lote.

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXOS

ANEXO Nº 01
FICHA DE REGISTRO MYPE

Señores:
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Con carácter de declaración jurada proporciono la siguiente información al NEC Textil Confecciones y autorizo su posterior verificación.

DATOS DE LA EMPRESA					
Razón social:					
RUC:					
Domicilio fiscal:					
Distrito:		**Provincia:**		**Departamento:**	
Dirección del taller (*):					
Distrito:		**Provincia:**		**Departamento:**	
Teléfonos:					
Correo Electrónico:					
Calificación REMYPE	Marcar con aspa (x) **Micro empresa ( ) Pequeña Empresa( )**				
Régimen Tributario:	Marcar con aspa (x) **Régimen General ( ) Régimen Especial( ) RUS ( ) RMT ( )**				
Inicio de actividades:					
Para Persona Jurídica:					
Ficha de inscripción en Registros Públicos					
Nro. de Asiento					
Relación de socios de la empresa	**Nombres y Apellidos**			**DNI**	

DATOS DEL REPRESENTANTE LEGAL	
Nombres y Apellidos:	
Cargo:	
DNI:	
Domicilio Legal:	
Distrito:	
Provincia:	
Departamento:	
Teléfonos:	
Correo Electrónico	

Nombre del Bien al que postula	**Enumerar según prioridad (**)**	**Nombre del Bien al que postula**	**Enumerar según prioridad (**)**
Saco Dama Verano		Blusa Manga Corta Verano	
Pantalón Dama Invierno		Chaleco Dama	
Pantalón Caballero Verano		Pantalón Caballero Invierno	
Pantalón Dama Verano		Saco Dama Invierno	
Blusa Manga Larga Invierno		Saco Caballero Verano	
Saco Caballero Invierno		Camisa Verano E Invierno	

(*) **La dirección de taller deberá estar debidamente identificada, visible y permanente.**
(**) La MYPE podrá postular a más de un bien, pero solo se adjudicará uno de ellos. Siendo 1 su primera opción, 2 la segunda opción y así sucesivamente. Para colocar la numeración respecto al bien debe considerar cumplir con los requisitos (experiencia y maquinaria) y si adjudica lote solo se le dará la opción de acuerdo a la prioridad indicada por la MYPE.

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

.....
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

ANEXO Nº 02
DECLARACIÓN JURADA

DECLARACIÓN JURADA DE CUMPLIMIENTO DE CONDICIONES TÉCNICO-COMERCIALES Y DE NO TENER INHABILITACIONES O IMPEDIMENTOS ADMINISTRATIVOS PARA CONTRATAR CON EL ESTADO

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. –

El que se suscribe, [.....], Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], **DECLARO BAJO JURAMENTO** que la siguiente información se sujeta a la verdad:

i. Cumplo con las características establecidas para las MYPE en el artículo 5 del Texto Único Ordenado de la Ley de impulso al desarrollo productivo y al crecimiento empresarial, aprobado por Decreto Supremo Nº 013-2013-PRODUCE o la norma que lo sustituya.

ii. Contar al menos con dos (02) trabajadores registrados en la Planilla Electrónica.

iii. No cuento con resolución administrativa firme de la autoridad de inspección del trabajo por sanciones impuestas por incumplimiento a la normativa laboral, de seguridad y salud en el trabajo, de seguridad social o por afectar derechos fundamentales laborales, en los últimos dos (02) años.

iv. No cuento con resolución administrativa firme de la autoridad de inspección del trabajo por sanciones impuestas por la comisión de infracciones a la labor inspectiva, en los últimos dos (02) años.

v. No haber incumplido compromisos contractuales asumidos ante el NEC.

vi. No haber incurrido en los supuestos previstos en la cláusula anticorrupción que se incluya en el contrato.

vii. Conocer, aceptar y someterme a las Bases Integradas, condiciones y reglas del procedimiento de adquisición.

viii. Ser responsable de la veracidad de los documentos e información que presento en el presente procedimiento de adquisición.

ix. No me encuentro inhabilitado para contratar con el estado.

x. No tengo vinculación económica o familiar hasta el segundo grado de consanguinidad o segundo de afinidad con miembros del Núcleo Ejecutor de Compras, ni con el personal administrativo o técnico del NEC

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

.....
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

ANEXO N°03A

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE BLUSA MANGA LARGA INVIERNO Y BLUSA MANGA CORTA VERANO - MICRO EMPRESA

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -
El que se suscribe, [……..],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO, la siguiente información se sujeta a la verdad:

La MYPE cuenta con la siguiente relación de máquinas y herramientas, según requisito de la convocatoria:

N°	MÁQUINA/ HERRAMIENTA	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"			
2	Máquina de costura recta industrial liviana			
3	Máquina de costura recta industrial liviana			
4	Máquina de costura recta industrial liviana			
5	Máquina remalladora con puntada de seguridad (05 hilos)			
6	Máquina remalladora simple o mellicera			
N°	EQUIPO COMPLEMENTARIO MINIMO	LARGO (m)	ANCHO (m)	CANTIDAD
1	Mesa de corte de 4.8m de largo x 1.80m de ancho (1)			
2	Numeradora de piezas de corte (1)			
3	Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial (1)			
4	Plancha manual con vapor o Vaporizadora (1)			
N°	HERRAMIENTAS	CANTIDAD		
1	Tijeras (2)			
2	Piqueteras (4)			
3	Cinta métrica (3)			
N°	MÁQUINARIA OPCIONAL	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina fusionadora			
2	Máquina ojaladora industrial			
3	Máquina fusionadora			

Nota: Verificar cantidad de máquinas/equipos/herramientas mínimas en Cuadro N°14.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

……

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

ANEXO N°03B

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE BLUSA MANGA LARGA INVIERNO Y BLUSA MANGA CORTA VERANO - PEQUEÑA EMPRESA

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -
El que se suscribe, [……..],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO, la siguiente información se sujeta a la verdad:

La MYPE cuenta con la siguiente relación de máquinas y herramientas, según requisito de la convocatoria:

N°	MÁQUINA/ HERRAMIENTA	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"			
2	Máquina de costura recta industrial liviana			
3	Máquina de costura recta industrial liviana			
4	Máquina de costura recta industrial liviana			
5	Máquina de costura recta industrial liviana			
6	Máquina de costura recta industrial liviana			
7	Máquina remalladora con puntada de seguridad (05 hilos)			
8	Máquina remalladora con puntada de seguridad (05 hilos)			
9	Máquina remalladora simple o mellicera			
10	Máquina remalladora simple o mellicera			
N°	EQUIPO COMPLEMENTARIO MINIMO	LARGO (m)	ANCHO (m)	CANTIDAD
1	Mesa de corte de 7.2m de largo x 1.80m de ancho (1)			
2	Numeradora de piezas de corte (1)			
3	Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial (2)			
4	Plancha manual con vapor o Vaporizadora (2)			
N°	HERRAMIENTAS	CANTIDAD		
1	Tijeras (4)			
2	Piqueteras (6)			
3	Cinta métrica (5)			
N°	MÁQUINARIA OPCIONAL	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina fusionadora			
2	Máquina ojaladora industrial			
3	Máquina fusionadora			

Nota: Verificar cantidad de máquinas/equipos/herramientas mínimas en Cuadro N°14.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

……
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N°03C

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE CAMISA VERANO - INVIERNO - MICRO EMPRESA

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -
El que se suscribe, [……..],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO, la siguiente información se sujeta a la verdad:

La MYPE cuenta con la siguiente relación de máquinas y herramientas, según requisito de la convocatoria:

N°	MÁQUINA/ HERRAMIENTA	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"			
2	Máquina de costura recta industrial liviana			
3	Máquina de costura recta industrial liviana			
4	Máquina de costura recta industrial liviana			
5	Máquina remalladora simple industrial (Refiladora)			
6	Máquina cerradora de codo industrial (2 agujas)			
7	Máquina plana cadenetera			
8	Máquina multiaguja			
N°	**EQUIPO COMPLEMENTARIO MINIMO**	**LARGO (m)**	**ANCHO (m)**	**CANTIDAD**
1	Mesa de corte de 4.8m de largo x 1.80m de ancho (1)			
2	Numeradora de piezas de corte (1)			
3	Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial (1)			
4	Plancha manual con vapor o Vaporizadora (1)			
N°	**HERRAMIENTAS**	**CANTIDAD**		
1	Tijeras (2)			
2	Piqueteras (4)			
3	Cinta métrica (3)			
N°	**MÁQUINARIA OPCIONAL**	**MARCA**	**MODELO**	**N° DE SERIE**
1	Máquina botonera industrial			
2	Máquina ojaladora industrial			
3	Máquina fusionadora			

Nota: Verificar cantidad de máquinas/equipos/herramientas mínimas en Cuadro N°15.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

……

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL - CONFECCIONES
V°B°
SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N°03D

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE CAMISA VERANO - INVIERNO – PEQUEÑA EMPRESA

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [……..],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO, la siguiente información se sujeta a la verdad:

La MYPE cuenta con la siguiente relación de máquinas y herramientas, según requisito de la convocatoria:

N°	MÁQUINA/ HERRAMIENTA	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"			
2	Máquina de costura recta industrial liviana			
3	Máquina de costura recta industrial liviana			
4	Máquina de costura recta industrial liviana			
5	Máquina de costura recta industrial liviana			
6	Máquina de costura recta industrial liviana			
7	Máquina remalladora simple industrial (Refiladora)			
8	Máquina cerradora de codo industrial (2 agujas)			
9	Máquina plana cadenetera			
10	Máquina multiaguja			
N°	EQUIPO COMPLEMENTARIO MINIMO	LARGO (m)	ANCHO (m)	CANTIDAD
1	Mesa de corte de 7.2m de largo x 1.80m de ancho (1)			
2	Numeradora de piezas de corte (1)			
3	Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial (2)			
4	Plancha manual con vapor o Vaporizadora (2)			
N°	HERRAMIENTAS	CANTIDAD		
1	Tijeras (4)			
2	Piqueteras (6)			
3	Cinta métrica (5)			
N°	MÁQUINARIA OPCIONAL	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina botonera industrial			
2	Máquina ojaladora industrial			
3	Máquina fusionadora			

Nota: Verificar cantidad de máquinas/equipos/herramientas mínimas en Cuadro N°15.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

……

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N°03E

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE PANTALÓN DAMA INVIERNO Y PANTALÓN DAMA VERANO - MICRO EMPRESA

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -
El que se suscribe, [……..],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO, la siguiente información se sujeta a la verdad:

La MYPE cuenta con la siguiente relación de máquinas y herramientas, según requisito de la convocatoria:

N°	MÁQUINA/ HERRAMIENTA	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"			
2	Máquina de costura recta industrial liviana			
3	Máquina de costura recta industrial liviana			
4	Máquina de costura recta industrial liviana			
5	Máquina remalladora simple industrial			
6	Máquina atracadora			
7	Máquina botonera industrial			
8	Máquina ojaladora industrial			
9	Máquina bastera invisible			
N°	EQUIPO COMPLEMENTARIO MINIMO	LARGO (m)	ANCHO (m)	CANTIDAD
1	Mesa de corte de 4.8m de largo x 1.80m de ancho (1)			
2	Numeradora de piezas de corte (1)			
3	Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial (1)			
4	Plancha manual con vapor o Vaporizadora (2)			
N°	HERRAMIENTAS	CANTIDAD		
1	Tijeras (3)			
2	Piqueteras (4)			
3	Cinta métrica (3)			
N°	MÁQUINARIA OPCIONAL	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina fusionadora			

Nota: Verificar cantidad de máquinas/equipos/herramientas mínimas en Cuadro N°16.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

……
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N°03F

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE PANTALÓN DAMA INVIERNO Y PANTALÓN DAMA VERANO - PEQUEÑA EMPRESA

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -
El que se suscribe, [.....],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO, la siguiente información se sujeta a la verdad:

La MYPE cuenta con la siguiente relación de máquinas y herramientas, según requisito de la convocatoria:

N°	MÁQUINA/ HERRAMIENTA	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"			
2	Máquina de costura recta industrial liviana			
3	Máquina de costura recta industrial liviana			
4	Máquina de costura recta industrial liviana			
5	Máquina de costura recta industrial liviana			
6	Máquina de costura recta industrial liviana			
7	Máquina remalladora simple industrial			
8	Máquina remalladora simple industrial			
9	Máquina atracadora			
10	Máquina botonera industrial			
11	Máquina ojaladora industrial			
12	Máquina bastera invisible			
N°	EQUIPO COMPLEMENTARIO MINIMO	LARGO (m)	ANCHO (m)	CANTIDAD
1	Mesa de corte de 7.2m de largo x 1.80m de ancho (1)			
2	Numeradora de piezas de corte (1)			
3	Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial (2)			
4	Plancha manual con vapor o Vaporizadora (4)			
N°	HERRAMIENTAS	CANTIDAD		
1	Tijeras (5)			
2	Piqueteras (6)			
3	Cinta métrica (5)			
N°	MÁQUINARIA OPCIONAL	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina fusionadora			

Nota: Verificar cantidad de máquinas/equipos/herramientas mínimas en Cuadro N°16.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

VºBº
SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N°03G

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE PANTALÓN CABALLERO INVIERNO Y PANTALÓN CABALLERO VERANO - MICRO EMPRESA

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -
El que se suscribe, [.....],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO, la siguiente información se sujeta a la verdad:

La MYPE cuenta con la siguiente relación de máquinas y herramientas, según requisito de la convocatoria:

N°	MÁQUINA/ HERRAMIENTA	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"			
2	Máquina de costura recta industrial liviana			
3	Máquina de costura recta industrial liviana			
4	Máquina de costura recta industrial liviana			
5	Máquina remalladora simple industrial			
6	Maquina atracadora			
7	Máquina botonera industrial			
8	Máquina ojaladora industrial			
9	Máquina Bastera invisible			
N°	EQUIPO COMPLEMENTARIO MINIMO	LARGO (m)	ANCHO (m)	CANTIDAD
1	Mesa de corte de 4.8m de largo x 1.80m de ancho (1)			
2	Numeradora de piezas de corte (1)			
3	Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial (1)			
4	Plancha manual con vapor o Vaporizadora (2)			
N°	HERRAMIENTAS	CANTIDAD		
1	Tijeras (3)			
2	Piqueteras (4)			
3	Cinta métrica (3)			
N°	MÁQUINARIA OPCIONAL	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina fusionadora			

Nota: Verificar cantidad de máquinas/equipos/herramientas mínimas en Cuadro N°17.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N°03H

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE PANTALÓN CABALLERO INVIERNO Y PANTALÓN CABALLERO VERANO - PEQUEÑA EMPRESA

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [.....],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO, la siguiente información se sujeta a la verdad:

La MYPE cuenta con la siguiente relación de máquinas y herramientas, según requisito de la convocatoria:

N°	MÁQUINA/ HERRAMIENTA	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"			
2	Máquina de costura recta industrial liviana			
3	Máquina de costura recta industrial liviana			
4	Máquina de costura recta industrial liviana			
5	Máquina de costura recta industrial liviana			
6	Máquina de costura recta industrial liviana			
7	Máquina remalladora simple industrial			
8	Máquina remalladora simple industrial			
9	Maquina atracadora			
10	Máquina botonera industrial			
11	Máquina ojaladora industrial			
12	Máquina Bastera invisible			
N°	EQUIPO COMPLEMENTARIO MINIMO	LARGO (m)	ANCHO (m)	CANTIDAD
1	Mesa de corte de 7.2m de largo x 1.80m de ancho (1)			
2	Numeradora de piezas de corte (1)			
3	Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial (2)			
4	Plancha manual con vapor o Vaporizadora (4)			
N°	HERRAMIENTAS	CANTIDAD		
1	Tijeras (5)			
2	Piqueteras (6)			
3	Cinta métrica (5)			
N°	MÁQUINARIA OPCIONAL	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
2	Máquina fusionadora			

Nota: Verificar cantidad de máquinas/equipos/herramientas mínimas en Cuadro N°17.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL-CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N°03I

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE SACO DAMA INVIERNO Y SACO DAMA VERANO - MICRO EMPRESA

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -
El que se suscribe, [.....],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO, la siguiente información se sujeta a la verdad:

La MYPE cuenta con la siguiente relación de máquinas y herramientas, según requisito de la convocatoria:

N°	MÁQUINA/ HERRAMIENTA	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"			
2	Máquina de costura recta industrial liviana			
3	Máquina de costura recta industrial liviana			
4	Máquina de costura recta industrial liviana			
5	Máquina de costura recta industrial liviana			
6	Máquina remalladora simple industrial			
7	Máquina atracadora (Media Luna)			
8	Máquina botonera industrial			
9	Máquina ojaladora industrial ojo de chancho			
10	Máquina industrial con puntada pick stitch			
N°	EQUIPO COMPLEMENTARIO MINIMO	LARGO (m)	ANCHO (m)	CANTIDAD
1	Mesa de corte de 4.8m de largo x 1.80m de ancho (1)			
2	Numeradora de piezas de corte (1)			
3	Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial (1)			
4	Plancha manual con vapor o Vaporizadora (2)			
N°	HERRAMIENTAS	CANTIDAD		
1	Tijeras (3)			
2	Piqueteras (4)			
3	Cinta métrica (3)			
N°	MÁQUINARIA OPCIONAL	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina bolsillera			
2	Máquina fusionadora			

Nota: Verificar cantidad de máquinas/equipos/herramientas mínimas en Cuadro N°18.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N°03J

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE SACO DAMA INVIERNO Y SACO DAMA VERANO - PEQUEÑA EMPRESA

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -
El que se suscribe, [.....], Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO, la siguiente información se sujeta a la verdad:

La MYPE cuenta con la siguiente relación de máquinas y herramientas, según requisito de la convocatoria:

N°	MÁQUINA/ HERRAMIENTA	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"			
2	Máquina de costura recta industrial liviana			
3	Máquina de costura recta industrial liviana			
4	Máquina de costura recta industrial liviana			
5	Máquina de costura recta industrial liviana			
6	Máquina de costura recta industrial liviana			
7	Máquina de costura recta industrial liviana			
8	Máquina remalladora simple industrial			
9	Máquina remalladora simple industrial			
10	Máquina atracadora (Media Luna)			
11	Máquina botonera industrial			
12	Máquina ojaladora industrial ojo de chancho			
13	Máquina industrial con puntada pick stitch			
N°	EQUIPO COMPLEMENTARIO MINIMO	LARGO (m)	ANCHO (m)	CANTIDAD
1	Mesa de corte de 7.2m de largo x 1.80m de ancho (1)			
2	Numeradora de piezas de corte (1)			
3	Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial (2)			
4	Plancha manual con vapor o Vaporizadora (4)			
N°	HERRAMIENTAS	CANTIDAD		
1	Tijeras (5)			
2	Piqueteras (6)			
3	Cinta métrica (5)			
N°	MÁQUINARIA OPCIONAL	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina bolsillera			
2	Máquina fusionadora			

Nota: Verificar cantidad de máquinas/equipos/herramientas mínimas en Cuadro N°18.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N°03K

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE SACO CABALLERO INVIERNO Y SACO CABALLERO VERANO - MICRO EMPRESA

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -
El que se suscribe, [……..],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO, la siguiente información se sujeta a la verdad:

La MYPE cuenta con la siguiente relación de máquinas y herramientas, según requisito de la convocatoria:

N°	MÁQUINA/ HERRAMIENTA	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"			
2	Máquina de costura recta industrial liviana			
3	Máquina de costura recta industrial liviana			
4	Máquina de costura recta industrial liviana			
5	Máquina remalladora simple industrial			
6	Maquina atracadora (Media Luna)			
7	Máquina zigzag			
8	Máquina botonera industrial			
9	Máquina ojaladora industrial ojo de chancho			
10	Máquina Industrial con puntada pick stitch			
N°	EQUIPO COMPLEMENTARIO MINIMO	LARGO (m)	ANCHO (m)	CANTIDAD
1	Mesa de corte de 4.8m de largo x 1.80m de ancho (1)			
2	Numeradora de piezas de corte (1)			
3	Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial (1)			
4	Plancha manual con vapor o Vaporizadora (2)			
N°	HERRAMIENTAS	CANTIDAD		
1	Tijeras (3)			
2	Piqueteras (4)			
3	Cinta métrica (3)			
N°	MÁQUINARIA OPCIONAL	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina bolsillera			
2	Máquina fusionadora			

Nota: Verificar cantidad de máquinas/equipos/herramientas mínimas en Cuadro N°19.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°Bo SECRETARIO EJECUTIVO

……
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

ANEXO N°03L

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE SACO CABALLERO INVIERNO Y SACO CABALLERO VERANO - PEQUEÑA EMPRESA

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -
El que se suscribe, [.....],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO, la siguiente información se sujeta a la verdad:

La MYPE cuenta con la siguiente relación de máquinas y herramientas, según requisito de la convocatoria:

N°	MÁQUINA/ HERRAMIENTA	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"			
2	Máquina de costura recta industrial liviana			
3	Máquina de costura recta industrial liviana			
4	Máquina de costura recta industrial liviana			
5	Máquina de costura recta industrial liviana			
6	Máquina de costura recta industrial liviana			
7	Máquina remalladora simple industrial			
8	Máquina remalladora simple industrial			
9	Maquina atracadora (Media Luna)			
10	Máquina zigzag			
11	Máquina botonera industrial			
12	Máquina ojaladora industrial ojo de chancho			
13	Máquina Industrial con puntada pick stitch			
N°	EQUIPO COMPLEMENTARIO MINIMO	LARGO (m)	ANCHO (m)	CANTIDAD
1	Mesa de corte de 7.2m de largo x 1.80m de ancho (1)			
2	Numeradora de piezas de corte (1)			
3	Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial (2)			
4	Plancha manual con vapor o Vaporizadora (4)			
N°	HERRAMIENTAS	CANTIDAD		
1	Tijeras (5)			
2	Piqueteras (6)			
3	Cinta métrica (5)			
N°	MÁQUINARIA OPCIONAL	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina bolsillera			
2	Máquina fusionadora			

Nota: Verificar cantidad de máquinas/equipos/herramientas mínimas en Cuadro N°19

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL - CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N°03M

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE CHALECO DAMA - MICRO EMPRESA

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -
El que se suscribe, [……..],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO, la siguiente información se sujeta a la verdad:

La MYPE cuenta con la siguiente relación de máquinas y herramientas, según requisito de la convocatoria:

N°	MÁQUINA/ HERRAMIENTA	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"			
2	Máquina de costura recta industrial liviana			
3	Máquina de costura recta industrial liviana			
4	Máquina de costura recta industrial liviana			
5	Máquina remalladora simple industrial			
6	Maquina atracadora (Media Luna)			
7	Máquina botonera industrial			
8	Máquina ojaladora industrial ojo de chancho			
N°	**EQUIPO COMPLEMENTARIO MINIMO**	**LARGO (m)**	**ANCHO (m)**	**CANTIDAD**
1	Mesa de corte de 4.8m de largo x 1.80m de ancho (1)			
2	Numeradora de piezas de corte (1)			
3	Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial (1)			
4	Plancha manual con vapor o Vaporizadora (2)			
N°	**HERRAMIENTAS**	**CANTIDAD**		
1	Tijeras (3)			
2	Piqueteras (4)			
3	Cinta métrica (3)			
N°	**MÁQUINARIA OPCIONAL**	**MARCA**	**MODELO**	**N° DE SERIE**
1	Máquina bolsillera			
2	Máquina fusionadora			

Nota: Verificar cantidad de máquinas/equipos/herramientas mínimas en Cuadro N°20.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N°03N

DECLARACIÓN JURADA DE MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS PARA LA FABRICACIÓN DE CHALECO DAMA - PEQUEÑA EMPRESA

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -
El que se suscribe, [……..],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO, la siguiente información se sujeta a la verdad:

La MYPE cuenta con la siguiente relación de máquinas y herramientas, según requisito de la convocatoria:

N°	MÁQUINA/ HERRAMIENTA	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina de corte industrial con cuchilla vertical de 8"			
2	Máquina de costura recta industrial liviana			
3	Máquina de costura recta industrial liviana			
4	Máquina de costura recta industrial liviana			
5	Máquina de costura recta industrial liviana			
6	Máquina de costura recta industrial liviana			
7	Máquina remalladora simple industrial			
8	Máquina remalladora simple industrial			
9	Maquina atracadora (Media Luna)			
10	Máquina botonera industrial			
11	Máquina ojaladora industrial ojo de chancho			
N°	EQUIPO COMPLEMENTARIO MINIMO	LARGO (m)	ANCHO (m)	CANTIDAD
1	Mesa de corte de 7.2m de largo x 1.80m de ancho (1)			
2	Numeradora de piezas de corte (1)			
3	Pistola desmanchadora o desmanchadora textil industrial (2)			
4	Plancha manual con vapor o Vaporizadora (4)			
N°	HERRAMIENTAS	CANTIDAD		
1	Tijeras (5)			
2	Piqueteras (6)			
3	Cinta métrica (5)			
N°	MÁQUINARIA OPCIONAL	MARCA	MODELO	N° DE SERIE
1	Máquina bolsillera			
2	Máquina fusionadora			

Nota: Verificar cantidad de máquinas/equipos/herramientas mínimas en Cuadro N°20.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

……
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL - CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N° 04
DECLARACIÓN JURADA DE AREA DE TALLER

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [.....], Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], **DECLARO BAJO JURAMENTO** que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación al área de taller:

La MYPE tiene un taller compuesto por las siguientes áreas:

NOMBRE DEL ÁREA	METRAJE (m^2)
PRODUCCIÓN	
ALMACÉN	
TOTAL	

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIA EJECUTIVO

ANEXO N° 05A

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA BLUSA MANGA LARGA INVIERNO Y BLUSA MANGA CORTA VERANO - MICRO EMPRESA

Señores

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [.....],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación personal, donde me comprometo a contar con el personal de taller al inicio de la ejecución del contrato.

Se detalla la relación del personal de taller:

N°	CARGO	NOMBRE DEL PERSONAL	D.N.I.	PERMANENTE / TEMPORAL	PLANILLA (SI/NO)
1	Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller				
2	Operario Maquinista 01				
3	Operario Maquinista 02				
4	Operario Maquinista 03				
5	Personal Manual 01				
6	Personal de Calidad 01				

Nota: Del N° 1 al 6, personal mínimo requerido para microempresa. Para más detalles de los cargos del personal ver cuadro N° 22. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar en el presente anexo el personal que hayan participado en actividades de capacitación (agregar filas de ser necesario).

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL - CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N° 05B

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA BLUSA MANGA LARGA INVIERNO Y BLUSA MANGA CORTA VERANO - PEQUEÑA EMPRESA

Señores

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [.....],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación personal, donde me comprometo a contar con el personal de taller al inicio de la ejecución del contrato.

Se detalla la relación del personal de taller:

N°	CARGO	NOMBRE DEL PERSONAL	D.N.I.	PERMANENTE / TEMPORAL	PLANILLA (SI/NO)
1	Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller				
2	Operario Maquinista 01				
3	Operario Maquinista 02				
4	Operario Maquinista 03				
5	Operario Maquinista 04				
6	Operario Maquinista 05				
7	Personal Manual 01				
8	Personal Manual 02				
9	Personal de Calidad 01				

Nota: Del N° 1 al 9, personal mínimo requerido para pequeña empresa. Para más detalles de los cargos del personal ver cuadro N° 22. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar en el presente anexo el personal que hayan participado en actividades de capacitación (agregar filas de ser necesario).

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

NEC TEXTIL -CONFECCIONES VºBº

.....

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

ANEXO N° 05C

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA CAMISA VERANO - INVIERNO - MICRO EMPRESA

Señores

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [.....], Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación personal, donde me comprometo a contar con el personal de taller al inicio de la ejecución del contrato.

Se detalla la relación del personal de taller:

N°	CARGO	NOMBRE DEL PERSONAL	D.N.I.	PERMANENTE / TEMPORAL	PLANILLA (SI/NO)
1	Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller				
2	Operario Maquinista 01				
3	Operario Maquinista 02				
4	Operario Maquinista 03				
5	Personal Manual 01				
6	Personal de Calidad 01				

Nota: Del N° 1 al 6, personal mínimo requerido para microempresa. Para más detalles de los cargos del personal ver cuadro N° 23. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar en el presente anexo el personal que hayan participado en actividades de capacitación (agregar filas de ser necesario).

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N° 05D

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA CAMISA VERANO - INVIERNO - PEQUEÑA EMPRESA

Señores

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [.....], Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación personal, donde me comprometo a contar con el personal de taller al inicio de la ejecución del contrato.

Se detalla la relación del personal de taller:

N°	CARGO	NOMBRE DEL PERSONAL	D.N.I.	PERMANENTE / TEMPORAL	PLANILLA (SI/NO)
1	Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller				
2	Operario Maquinista 01				
3	Operario Maquinista 02				
4	Operario Maquinista 03				
5	Operario Maquinista 04				
6	Operario Maquinista 05				
7	Personal Manual 01				
8	Personal Manual 02				
9	Personal de Calidad 01				
10	Personal de Calidad 02				

Nota: Del N° 1 al 10, personal mínimo requerido para pequeña empresa. Para más detalles de los cargos del personal ver cuadro N° 23. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar en el presente anexo el personal que hayan participado en actividades de capacitación (agregar filas de ser necesario).

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL - CONFECCIONES VoBo SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N° 05E

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA PANTALÓN DAMA INVIERNO Y PANTALON DAMA VERANO - MICRO EMPRESA

Señores

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [.....],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación personal, donde me comprometo a contar con el personal de taller al inicio de la ejecución del contrato.

Se detalla la relación del personal de taller:

N°	CARGO	NOMBRE DEL PERSONAL	D.N.I.	PERMANENTE / TEMPORAL	PLANILLA (SI/NO)
1	Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller				
2	Operario Maquinista 01				
3	Operario Maquinista 02				
4	Operario Maquinista 03				
5	Operario Maquinista 04				
6	Operario Maquinista 05				
7	Personal Manual 01				
8	Personal de Calidad 01				

Nota: Del N° 1 al 8, personal mínimo requerido para microempresa. Para más detalles de los cargos del personal ver cuadro N° 24. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar en el presente anexo el personal que hayan participado en actividades de capacitación (agregar filas de ser necesario).

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N° 05F

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA PANTALÓN DAMA INVIERNO Y PANTALON DAMA VERANO - PEQUEÑA EMPRESA

Señores

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [.....],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación personal, donde me comprometo a contar con el personal de taller al inicio de la ejecución del contrato.

Se detalla la relación del personal de taller:

N°	CARGO	NOMBRE DEL PERSONAL	D.N.I.	PERMANENTE / TEMPORAL	PLANILLA (SI/NO)
1	Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller				
2	Operario Maquinista 01				
3	Operario Maquinista 02				
4	Operario Maquinista 03				
5	Operario Maquinista 04				
6	Operario Maquinista 05				
7	Operario Maquinista 06				
8	Operario Maquinista 07				
9	Personal Manual 01				
10	Personal Manual 02				
11	Personal de Calidad 01				

Nota: Del N° 1 al 11, personal mínimo requerido para pequeña empresa. Para más detalles de los cargos del personal ver cuadro N° 24. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar en el presente anexo el personal que hayan participado en actividades de capacitación (agregar filas de ser necesario).

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

VºBº

ANEXO N° 05G

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA PANTALÓN CABALLERO INVIERNO Y PANTALÓN CABALLERO VERANO - MICRO EMPRESA

Señores

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [……..],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación personal, donde me comprometo a contar con el personal de taller al inicio de la ejecución del contrato.

Se detalla la relación del personal de taller:

N°	CARGO	NOMBRE DEL PERSONAL	D.N.I.	PERMANENTE / TEMPORAL	PLANILLA (SI/NO)
1	Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller				
2	Operario Maquinista 01				
3	Operario Maquinista 02				
4	Operario Maquinista 03				
5	Operario Maquinista 04				
6	Operario Maquinista 05				
7	Operario Maquinista 06				
8	Personal Manual 01				
9	Personal Manual 02				
10	Personal de Calidad 01				

Nota: Del N° 1 al 10, personal mínimo requerido para microempresa. Para más detalles de los cargos del personal ver cuadro N° 25. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar en el presente anexo el personal que hayan participado en actividades de capacitación (agregar filas de ser necesario).

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

……

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL CONFECCIONES VoBo SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N° 05H

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA PANTALÓN CABALLERO INVIERNO Y PANTALÓN CABALLERO VERANO - PEQUEÑA EMPRESA

Señores

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [……..],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación personal, donde me comprometo a contar con el personal de taller al inicio de la ejecución del contrato.

Se detalla la relación del personal de taller:

N°	CARGO	NOMBRE DEL PERSONAL	D.N.I.	PERMANENTE / TEMPORAL	PLANILLA (SI/NO)
1	Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller				
2	Operario Maquinista 01				
3	Operario Maquinista 02				
4	Operario Maquinista 03				
5	Operario Maquinista 04				
6	Operario Maquinista 05				
7	Operario Maquinista 06				
8	Operario Maquinista 07				
9	Operario Maquinista 08				
10	Operario Maquinista 09				
11	Personal Manual 01				
12	Personal Manual 02				
13	Personal Manual 03				
14	Personal de Calidad 01				

Nota: Del N° 1 al 14, personal mínimo requerido para pequeña empresa. Para más detalles de los cargos del personal ver cuadro N° 25. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar en el presente anexo el personal que hayan participado en actividades de capacitación (agregar filas de ser necesario).

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

……

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N° 05I

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA SACO DAMA INVIERNO Y SACO DAMA VERANO - MICRO EMPRESA

Señores

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [.....],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación personal, donde me comprometo a contar con el personal de taller al inicio de la ejecución del contrato.

Se detalla la relación del personal de taller:

N°	CARGO	NOMBRE DEL PERSONAL	D.N.I.	PERMANENTE / TEMPORAL	PLANILLA (SI/NO)
1	Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller				
2	Operario Maquinista 01				
3	Operario Maquinista 02				
4	Operario Maquinista 03				
5	Operario Maquinista 04				
6	Operario Maquinista 05				
7	Operario Maquinista 06				
8	Personal Manual 01				
9	Personal Manual 02				
10	Personal de Calidad 01				

Nota: Del N° 1 al 10, personal mínimo requerido para microempresa. Para más detalles de los cargos del personal ver cuadro N° 26. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar en el presente anexo el personal que hayan participado en actividades de capacitación (agregar filas de ser necesario).

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N° 05J

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA SACO DAMA INVIERNO Y SACO DAMA VERANO - PEQUEÑA EMPRESA

Señores

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [.....],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación personal, donde me comprometo a contar con el personal de taller al inicio de la ejecución del contrato.

Se detalla la relación del personal de taller:

N°	CARGO	NOMBRE DEL PERSONAL	D.N.I.	PERMANENTE / TEMPORAL	PLANILLA (SI/NO)
1	Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller				
2	Operario Maquinista 01				
3	Operario Maquinista 02				
4	Operario Maquinista 03				
5	Operario Maquinista 04				
6	Operario Maquinista 05				
7	Operario Maquinista 06				
8	Operario Maquinista 07				
9	Operario Maquinista 08				
10	Personal Manual 01				
11	Personal Manual 02				
12	Personal Manual 03				
13	Personal de Calidad 01				

Nota: Del N° 1 al 13, personal mínimo requerido para pequeña empresa. Para más detalles de los cargos del personal ver cuadro N° 26. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar en el presente anexo el personal que hayan participado en actividades de capacitación (agregar filas de ser necesario).

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

.....

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

ANEXO N° 05K

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA SACO CABALLERO INVIERNO Y SACO CABALLERO VERANO - MICRO EMPRESA

Señores

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [.....],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación personal, donde me comprometo a contar con el personal de taller al inicio de la ejecución del contrato.

Se detalla la relación del personal de taller:

N°	CARGO	NOMBRE DEL PERSONAL	D.N.I.	PERMANENTE / TEMPORAL	PLANILLA (SI/NO)
1	Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller				
2	Operario Maquinista 01				
3	Operario Maquinista 02				
4	Operario Maquinista 03				
5	Operario Maquinista 04				
6	Operario Maquinista 05				
7	Operario Maquinista 06				
8	Operario Maquinista 07				
9	Personal Manual 01				
10	Personal Manual 02				
11	Personal de Calidad 01				

Nota: Del N° 1 al 11, personal mínimo requerido para microempresa. Para más detalles de los cargos del personal ver cuadro N° 27. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar en el presente anexo el personal que hayan participado en actividades de capacitación (agregar filas de ser necesario).

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

NEC TEXTIL CONFECCIONES VoBo SECRETARIO EJECUTIVO

.....

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

ANEXO N° 05L

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA SACO CABALLERO INVIERNO Y SACO CABALLERO VERANO - PEQUEÑA EMPRESA

Señores

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [.....],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación personal, donde me comprometo a contar con el personal de taller al inicio de la ejecución del contrato.

Se detalla la relación del personal de taller:

N°	CARGO	NOMBRE DEL PERSONAL	D.N.I.	PERMANENTE / TEMPORAL	PLANILLA (SI/NO)
1	Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller				
2	Operario Maquinista 01				
3	Operario Maquinista 02				
4	Operario Maquinista 03				
5	Operario Maquinista 04				
6	Operario Maquinista 05				
7	Operario Maquinista 06				
8	Operario Maquinista 07				
9	Operario Maquinista 08				
10	Operario Maquinista 09				
11	Personal Manual 01				
12	Personal Manual 02				
13	Personal Manual 03				
14	Personal de Calidad 01				

Nota: Del N° 1 al 14, personal mínimo requerido para pequeña empresa. Para más detalles de los cargos del personal ver cuadro N° 27. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar en el presente anexo el personal que hayan participado en actividades de capacitación (agregar filas de ser necesario).

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

NEC TEXTIL -CONFECCIONES VoBo SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N° 05M

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA CHALECO DAMA - MICRO EMPRESA

Señores

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [.....],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación personal, donde me comprometo a contar con el personal de taller al inicio de la ejecución del contrato.

Se detalla la relación del personal de taller:

N°	CARGO	NOMBRE DEL PERSONAL	D.N.I.	PERMANENTE / TEMPORAL	PLANILLA (SI/NO)
1	Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller				
2	Operario Maquinista 01				
3	Operario Maquinista 02				
4	Operario Maquinista 03				
5	Operario Maquinista 04				
6	Operario Maquinista 05				
7	Personal Manual 01				
8	Personal de Calidad 01				

Nota: Del N° 1 al 8, personal mínimo requerido para microempresa. Para más detalles de los cargos del personal ver cuadro N° 28. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar en el presente anexo el personal que hayan participado en actividades de capacitación (agregar filas de ser necesario).

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

NEC TEXTIL - CONFECCIONES
Vº Bº
SECRETARIO EJECUTIVO

.....
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

ANEXO N° 05N

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE PERSONAL DE TALLER PARA CHALECO DAMA - PEQUEÑA EMPRESA

Señores

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Presente. -

El que se suscribe, [……..],Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad en relación personal, donde me comprometo a contar con el personal de taller al inicio de la ejecución del contrato.

Se detalla la relación del personal de taller:

N°	CARGO	NOMBRE DEL PERSONAL	D.N.I.	PERMANENTE / TEMPORAL	PLANILLA (SI/NO)
1	Jefe de taller o jefe de producción o supervisor o jefe de planta o gerente de producción o encargado de taller o responsable de taller				
2	Operario Maquinista 01				
3	Operario Maquinista 02				
4	Operario Maquinista 03				
5	Operario Maquinista 04				
6	Operario Maquinista 05				
7	Operario Maquinista 06				
8	Operario Maquinista 07				
9	Personal Manual 01				
10	Personal Manual 02				
11	Personal de Calidad 01				

Nota: Del N° 1 al 11, personal mínimo requerido para pequeña empresa. Para más detalles de los cargos del personal ver cuadro N° 28. Además, para efectos de evaluación de Compromisos de Desarrollo Productivo (CDP), se debe identificar en el presente anexo el personal que hayan participado en actividades de capacitación (agregar filas de ser necesario).

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

NEC TEXTIL - CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

……

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

ANEXO N° 06

DECLARACIÓN JURADA DE REGISTRO DE EXPERIENCIA DE LA MYPE EN FABRICACIÓN DE BIENES IGUALES O SIMILARES

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS
Presente. -

El que se suscribe, [.....], Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], DECLARO BAJO JURAMENTO que la siguiente información se sujeta a la verdad.
La MYPE cuenta con experiencia en la fabricación de bienes con características iguales o similares al objeto de la convocatoria:

N°	FECHA EMISIÓN	N° COMPROBANTE DE PAGO	CLIENTE	OBJETO DEL CONTRATO	IMPORTE (S/.)
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
				TOTAL (S/.)	

Nota: Para acreditar la experiencia, deberá adjuntar copia simple de la documentación sustentatoria respectiva (detallados en el literal xvii, del numeral 2.3.1 Requisitos mínimos de formalidad, del 2.3 Contenido de las propuestas de las bases) que acumuladas lleguen mínimo al 25% valor del contrato del bien al que postula durante los últimos tres (03) años hasta la fecha de postulación.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

.....
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

ANEXO N° 07

DECLARACIÓN JURADA DE CUMPLIMIENTOS DE LOS REQUISITOS MINIMOS DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

Señores
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC.
Presente. -

El que se suscribe, [.....], Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA O PERSONA NATURAL], identificado con DNI N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], con poder inscrito en la localidad de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] en la Ficha Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA] Asiento Nº [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], **DECLARO BAJO JURAMENTO** que la siguiente información se sujeta a la verdad:

El taller cuenta con estos requisitos mínimos de seguridad y salud en el trabajo:

ITEM	CRITERIOS
1	Tiene secuencia operativa ordenada en todo el proceso.
2	Tiene botiquín de primeros auxilios debidamente equipado y habilitado.
3	Tiene identificadas las zonas seguras e identificadas la salida y ruta de evaluación 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 presenta mínimo un sanitario limpio y ordenado

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

.....
Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

ANEXO N° 08
FORMATO ÚNICO DE RECLAMOS (FUR)

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

SEÑORES:

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS TEXTIL - CONFECCIONES

Presente. -

SOLICITA: Revisión del Reclamo presentado.

REFERENCIA: Resultados de la Convocatoria.

NOMBRES Y APELLIDOS (PERSONA NATURAL)		
RAZON SOCIAL (EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA)		
DNI o CE	**RUC**	**TELEFONO**
CORREO ELECTRÓNICO		**CELULAR**
DESCRIPCIÓN DEL RECLAMO		
MEDIOS PROBATORIOS		

CONSIDERACIONES A TOMAR EN CUENTA:

1. Los reclamos se realizarán exclusivamente en torno al resultado de las convocatorias.
2. Las respuestas emitidas por el NEC respecto a los reclamos serán inapelables.
3. La MYPE deberá sustentar el reclamo presentado, y los medios probatorios proporcionados deberán corresponder a la información sustentada.
4. Si la MYPE presenta información falsa, será pasible de las medidas legales correspondientes por parte del NEC.

_____, de _____del 2026

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

.....

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

ANEXO N° 09
GLOSARIO DE TÉRMINOS Y LISTA DE CHEQUEO DE LOS COMPROMISOS DE DESARROLLO PRODUCTIVO

9.1 Glosario de términos

- **Asociación:** Se refiere a la formación de grupos o entidades compuestas por varias MYPE que se unen con el objetivo de colaborar y trabajar en conjunto para beneficio mutuo y el fortalecimiento del sector. Estas asociaciones pueden adoptar diferentes formas y estructuras, pero comparten el propósito común de mejorar las condiciones y oportunidades para las MYPE participantes.

- **Distribución de planta (Layout):** La distribución de planta o layout se refiere a la disposición de los elementos del taller y/o planta, es decir, las máquinas, las estaciones de trabajo, las áreas de almacenamiento, los pasillos y los espacios comunes que se compone una instalación productiva. Con el objeto de organizar y utilizar los espacios y equipos necesarios para maximizar la eficiencia y el rendimiento, y minimizar el desperdicio y los retrasos.

- **Equipo de protección personal:** El Equipo de Protección Personal o EPP son equipos, piezas o dispositivos que evitan que una persona tenga contacto directo con los peligros de ambientes riesgosos, los cuales pueden generar lesiones y enfermedades.

- **Ficha técnica:** Una ficha técnica de productos es un documento que proporciona información detallada sobre el nombre del producto, su descripción y código, especificaciones técnicas, instrucciones de uso, características y beneficios, proceso de fabricación, insumos y materiales utilizados, ensayos, embalaje, entre otros.

- **Fortalecimiento de capacidades:** El fortalecimiento de capacidades toma la forma de capacitación, orientación y preparación a través de programas adaptados a las necesidades específicas de un público objetivo. Con la implementación de este programa se espera desarrollar competencias en individuos, grupos u organizaciones, que contribuyan a mejorar su rendimiento en el tiempo.

- **Infraestructura adecuada:** Se refiere al conjunto de instalaciones físicas, recursos y servicios necesarios que permiten a la empresa operar de manera eficiente y efectiva dentro de sus capacidades y objetivos. Esta descripción incluye aspectos específicos adaptados a las características y necesidades particulares de las MYPE como, Instalaciones físicas, equipos y tecnología, recursos humanos, servicios básicos, normativas y regulaciones. Esta infraestructura no solo facilita la operación eficiente de la MYPE, sino que también fortalece su capacidad para competir en el mercado al mejorar la calidad, la productividad y la capacidad de respuesta ante las demandas del entorno empresarial.

- **Lima Metropolitana:** Está conformada por las áreas conurbadas de la provincia de Lima y la provincia constitucional del Callao.

NEC TEXTIL -CONFECCIONES VoBo SECRETARIO EJECUTIVO

- **Mantenimiento preventivo y correctivo:** El mantenimiento correctivo suele realizarse lo más rápidamente posible para minimizar el impacto del problema en la producción. Por otro lado, el mantenimiento preventivo es una actividad planificada que se lleva a cabo para reducir la probabilidad de que se produzcan fallos en los equipos.

- **Maquinaria automatizada:** La maquinaria y el equipo automatizado se refieren a sistemas mecánicos, eléctricos o electrónicos que realizan tareas o procesos de manera autónoma, sin la necesidad de una intervención constante o directa de los seres humanos. Estos sistemas están diseñados para ejecutar funciones específicas de forma automática, aumentando la eficiencia y la productividad en diversos campos de aplicación.

- **Maquinaria operativa y en buen estado:** Hace referencia a los equipos, herramientas y dispositivos utilizados en las actividades diarias de producción o prestación de servicios, que están funcionando correctamente y se encuentran en condiciones adecuadas para su operación eficiente y segura. Esta definición de "maquinaria operativa y en buen estado" es crucial para asegurar la continuidad operativa, la calidad de los productos o servicios, y la seguridad de los trabajadores, contribuyendo así al éxito y crecimiento sostenible del negocio.

- **Redes sociales:** Las redes sociales son una serie de plataformas digitales que permiten la conexión e interacción entre diversas personas, así como la difusión ilimitada de información. Su potencial para conectar con la audiencia ha hecho que sean casi una herramienta imprescindible en el entorno empresarial.

- **Verificación In Situ:** La verificación in situ se refiere al proceso de confirmar o validar información, datos o condiciones directamente en el lugar o contexto en el que ocurren. En lugar de depender únicamente de informes o documentos, la verificación in situ implica la inspección directa o la observación física para asegurarse de que la información proporcionada sea precisa y esté en concordancia con los requisitos solicitados.

NEC TEXTIL CONFECCIONES VoBo SECRETARIO TÉCNICO

9.2 Lista de chequeo de medios de verificación

A continuación, se presenta un listado de resumen de los criterios de evaluación y los medios de verificación que debe presentar la MYPE para acreditar su cumplimiento:

CRITERIO DE EVALUACIÓN		MEDIO DE VERIFICACIÓN	Marcar con una X
N°	Definición		
1.1.1.	La MYPE tiene capacitación en gestión de la producción	Archivo digital en formato PDF que contenga las constancias, certificados, diplomas que evidencien la participación en actividades de capacitación y/o taller.	
1.2.1.	La MYPE dispone de infraestructura adecuada y maquinaria en buen estado	Verificación in situ durante el proceso de postulación.	
2.1.1.	La MYPE utiliza ficha técnica de productos	Archivo digital en formato PDF de los contratos u órdenes de compra suscritos entre la MYPE y una institución formal, ya sea pública o privada, las fichas técnicas de los productos y facturas y/o boletas de conformidad y culminación del contrato. Adicionalmente, si el contrato es suscrito con algún Núcleo Ejecutor de Compras (NEC), se deberá adjuntar también el formato de auditoria final de la calidad de los bienes entregados.	
3.1.1	La MYPE tiene capacitación en economía circular	Archivo digital en formato PDF que contenga las constancias, certificados, diplomas que evidencien la participación en actividades de capacitación y/o taller.	
4.1.1.	La MYPE cumple con sus obligaciones tributarias	Archivo digital en formato PDF del Reporte Tributario para Terceros y el detalle del reporte de declaraciones y pagos por periodos de pagos de impuestos.	
4.1.2.	La MYPE tiene capacitación en gestión empresarial	Archivo digital en formato PDF que contenga las constancias, certificados o diplomas que evidencien la participación en actividades de capacitación.	
4.2.1.	La MYPE tiene capacitación en gestión financiera	Archivo digital en formato PDF que contenga las constancias, certificados o diplomas que evidencien la participación en actividades de capacitación.	

NEC TEXTIL - CONFECCIONES VoBo SECRETARIO EJECUTIVO

4.3.1.	La MYPE tiene presencia digital	Archivo digital en formato PDF que contenga el URL o enlace de la cuenta en redes sociales (Facebook, Instagram o Tik tok) y/o Página Web y/o Google My Business, así como el número telefónico asociado a la cuenta empresarial en plataformas de mensajería instantánea (WhatsApp business).	
4.4.2.	La MYPE tiene capacitación en gestión comercial	Archivo digital en formato PDF que contenga las constancias, certificados o diplomas que evidencien la participación en actividades de capacitación	
5.1.1.	La MYPE cumple con sus obligaciones laborales	Archivo digital en formato PDF de la Cantidad de Trabajadores y/o prestadores del servicio de Consulta SUNAT	
5.1.2.	La MYPE capacita a sus trabajadores	Archivo digital en formato PDF que contenga las constancias, certificados o diplomas que evidencien la participación de los trabajadores de la MYPE en actividades de capacitación y/o taller.	
5.1.3.	La MYPE proporciona equipos de protección personal a sus trabajadores	Verificación in situ durante el proceso de postulación.	
6.1.1.	La MYPE es miembro formal de una organización empresarial	Archivo digital en formato PDF de la constancia de afiliación a la asociación o cooperativa. En caso de consorcios presentará la promesa de consorcio con firmas legalizadas	

NEC TEXTIL -CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

9.3 Equipo de Protección Personal por Sector Productivo

Los Equipos de Protección Personal (EPP) comprenden herramientas, dispositivos o indumentarias diseñados para prevenir el contacto directo de una persona con los riesgos presentes en entornos laborales peligrosos, los cuales podrían ocasionar lesiones o enfermedades[7] . Constituyen el medio más efectivo para resguardar la integridad física y la salud de los trabajadores, siendo de uso estrictamente obligatorio en nuestro país, según lo estipulado por la mencionada legislación en materia de seguridad y salud laboral. En este sentido, es responsabilidad de cada empresa proporcionar estos equipos a sus empleados.

La obligatoriedad del uso de Equipos de Protección Personal varía de acuerdo con los peligros y riesgos asociados a las actividades específicas realizadas en el taller y/o planta. En consecuencia, se establece que la utilización de dichos equipos es imperativa y debe ajustarse a la naturaleza de las tareas desarrolladas, con el objetivo de salvaguardar la seguridad de los trabajadores en su ambiente laboral. A continuación, se detallan los EPP de uso obligatorio según Sector Productivo.

Equipos de Protección Personal (EPP) del Sector Productivo Textil-Confecciones

Objeto	Peligro / Riesgo	EPP
Protección auditiva	Ruidos mayores a 85 dB (decibeles) durante la jornada laboral.	Protección auditiva (Orejeras y/o tapones)
Protección a las manos	Materiales que puedan ocasionar cortes o laceraciones.	Guantes de malla metálica
Protección respiratoria	Presencia de polvo, humos, nieblas, gases, vapores, productos químicos o agentes biológicos.	Mascarillas (*) o tapabocas, máscaras, semi máscaras. Las mascarillas se dividen en FFP1, FFP2 y FFP3, y se diferencian según el nivel de filtración.

NEC TEXTIL-CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

[7] De acuerdo con la Ley Ne 29783, Ley de Segundad y Salud en el Trabajo.

ANEXO 10
PROFORMA DE CONTRATO

Conste por el presente contrato, la adquisición de [CONSIGNAR EL OBJETO DE LA CONVOCATORIA] para el/la [CONSIGNAR NOMBRE DE LA ENTIDAD DEMANDANTE], que celebra de una parte el Núcleo Ejecutor de Compras [CONSIGNAR EL SECTOR PRODUCTIVO], en adelante el NEC, constituido mediante [CONSIGNAR DOCUMENTO DE CONSTITUCIÓN DEL NEC, con RUC Nº [.....], con domicilio legal en [.....], debidamente representado por [.....] y de otra parte [.....], con RUC Nº [.....], con domicilio legal en [.....], inscrita en la Ficha N° [.....] Asiento N° [.....] del Registro de Personas Jurídicas de la ciudad de [.....], debidamente representado por su Representante Legal, [.....], con DNI N° [.....], según poder inscrito en la Ficha N° [.....], Asiento N° [.....] del Registro de Personas Jurídicas de la ciudad de [.....], a quien en adelante se le denominará LA MYPE en los términos y condiciones siguientes:

1. CLÁUSULA PRIMERA: ANTECEDENTES

1.1 Con fecha [.....], el/la [CONSIGNAR NOMBRE DE LA ENTIDAD DEMANDANTE] en adelante LA ENTIDAD DEMANDANTE, expresó de manera previa, su declaración de constituirse en beneficiaria de la adquisición de los bienes objeto del contrato, a través de [CONSIGNAR DOCUMENTO MEDIANTE EL CUAL LA ENTIDAD DEMANDANTE DECLARÓ CONSTITUIRSE EN BENEFICIARIA DE LA ADQUISICIÓN DE LOS REFERIDOS BIENES].

1.2 Con fecha [.....], el NEC adjudicó el lote de producción de [CONSIGNAR CANTIDAD DE BIENES ESPECIALIZADOS] para la adquisición de [CONSIGNAR EL OBJETO DE LA CONVOCATORIA], a [INDICAR NOMBRE DE LA MYPE ADJUDICATARIA], cuyos detalles e importe constan en los documentos integrantes del presente contrato.

2. CLÁUSULA SEGUNDA: OBJETO

El presente contrato tiene por objeto [CONSIGNAR EL OBJETO DE LA CONTRATACIÓN].

3. CLÁUSULA TERCERA: DE LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS, LOTES Y CANTIDAD

El NEC conviene en adquirir a LA MYPE un lote de [CONSIGNAR CANTIDAD DE BIENES] bienes en atención a la demanda de LA ENTIDAD DEMANDANTE, conforme al siguiente detalle:

N°	ÍTEM	LOTES	CANTIDAD
1			
2			
	TOTAL		

NEC TEXTIL -CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

4. **CLÁUSULA CUARTA: MONTO CONTRACTUAL**

El monto total del presente contrato asciende a [CONSIGNAR MONEDA Y MONTO], que incluye todos los impuestos de Ley.

Este monto comprende el costo del bien, todos los tributos, seguros, transporte, inspecciones, pruebas y, de ser el caso, los costos laborales conforme a la legislación vigente, así como cualquier otro concepto que pueda tener incidencia sobre la ejecución de la prestación materia del presente contrato.

5. **CLÁUSULA QUINTA: DEL PAGO**[6]

EL NEC se obliga a pagar la contraprestación a LA MYPE en [INDICAR MONEDA], luego de la suscripción del Formato de Conformidad por parte del representante de la Entidad Demandante.

En caso que la MYPE haya solicitado adelanto de pago, el NEC procede a devolver la carta fianza y paga el saldo.

Para efectos del pago de las contraprestaciones ejecutadas por el contratista, el NEC debe contar con la siguiente documentación:

- Formato de conformidad de la muestra hecha por la MYPE.
- Fichas de visita técnica de avance productivo (mínimo seis).
- Acta de Pre auditoría de bienes aprobado
- Copias de facturas de cada proveedor de insumos principales, secundarios, avíos y/o servicios adjudicado para los bienes manufacturados especializados.
- Acta de auditoría de control de calidad que certifique la conformidad (aprobación) del lote por la inspectoría del NEC Textil Confecciones.
- Ensayos de laboratorio del insumo principal brindado por el proveedor.
- Guía de remisión de acuerdo a los requisitos exigidos por la SUNAT con la conformidad de recepción (firma y sello) del NEC Textil Confecciones.
- Comprobante de pago (factura o boleta) emitido a nombre del NEC por el valor de la cancelación del contrato deducido el adelanto otorgado y/o penalidades aplicadas de corresponder, con los requisitos establecidos por la SUNAT.
- Formato de conformidad de entrega del bien de la MYPE al NEC suscrito por representante de la Entidad Demandante e integrantes del NEC asignados.

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

- [CONSIGNAR OTRA DOCUMENTACIÓN NECESARIA A SER PRESENTADA PARA EL PAGO]

6. **CLÁUSULA SEXTA: DEL PLAZO DE LA EJECUCIÓN DE LA PRESTACIÓN**

El plazo de ejecución del presente contrato es de [……..], el mismo que se computa desde

CONSIGNAR SI ES DEL DÍA SIGUIENTE DEL PERFECCIONAMIENTO DEL CONTRATO, DESDE LA FECHA QUE SE ESTABLEZCA EN EL CONTRATO O DESDE LA FECHA EN QUE SE CUMPLAN LAS CONDICIONES PREVISTAS EN

[6] En cada caso concreto, dependiendo de la naturaleza del contrato, podrá adicionarse la información que resulte pertinente a efectos de generar el pago.

EL CONTRATO PARA EL INICIO DE LA EJECUCIÓN, DEBIENDO INDICAR LAS MISMAS EN ESTE ULTIMO CASO].

El plazo incluye el proceso de producción y entrega de los bienes en el lugar designado por el Núcleo Ejecutor de Compras.

7. **CLÁUSULA SÉPTIMA: PARTES INTEGRANTES DEL CONTRATO**

El presente contrato está conformado por las Bases Integradas, la propuesta ganadora, así como los documentos derivados del procedimiento de adquisición que establezcan obligaciones para las partes.

8. **CLÁUSULA OCTAVA: GARANTÍA POR ADELANTO**

De conformidad con lo previsto en el numeral 41.3 del artículo 41 del Reglamento, la MYPE contratada puede solicitar como adelanto hasta el setenta y cinco por ciento (75%) del monto del Contrato, cuando requiera realizar inversiones en la adquisición de activo fijo. En los demás casos el adelanto a solicitar se podrá extender hasta el cincuenta por ciento (50%) del monto del Contrato.

Para tal efecto, debe presentar una carta fianza solidaria, incondicional, irrevocable, de realización automática al solo requerimiento del NEC, bajo responsabilidad de las empresas que las emiten, sin beneficio de excusión, por el mismo monto de adelanto y con una vigencia hasta la recepción final de los bienes especializados por el NEC, en el lugar indicado en el contrato. Dicha carta fianza es emitida por una entidad financiera supervisada por la Superintendencia de Banca, Seguros y Administradoras Privadas de Fondos de Pensiones y autorizada para emitir cartas fianza.

NEC TEXTIL -CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

[CONSIGNAR LAS CONDICIONES RESPECTO A PLAZOS, ADQUISICIÓN DE ACTIVO FIJO EN CASO DE SOLICITAR EL 75% DE ADELANTO, PAGO A PROVEEDORES SELECCIONADOS Y OTROS ASPECTOS CONTRACTUALES ESPECÍFICOS SE CONSIDERARÁN EN LOS CONTRATOS QUE SE SUSCRIBAN CON LAS MYPE. LOS DATOS DE LA CARTA FIANZA DEBEN SEÑALARSE EN EL CONTRATO]

.

9. **CLÁUSULA NOVENA: PENALIDAD**

En caso de incumplimiento por parte de la MYPE en la entrega de los bienes asignados, y siempre que no haya incurrido en causal de resolución del Contrato, se aplicará una penalidad por mora hasta por el tope máximo del 10% del monto total del contrato, el mismo que será descontando directamente del pago.

Dicha penalidad es calculada mediante la siguiente fórmula:

$$\text{Penalidad diaria} = \frac{0.10 \times \text{monto vigente}}{F \times \text{plazo vigente en días}}$$

Donde F tiene los siguientes valores:

a) Para plazos menores o iguales a sesenta (60) días: F = 0.40
b) Para plazos mayores a sesenta (60) días: F = 0.25

En caso de retraso en el plazo de entrega de los bienes mayor a diez (10) días calendarios, contabilizados desde el día siguiente su vencimiento, será causal de resolución del contrato y se asignará el lote a otra MYPE; sin perjuicio de las medidas que se adopten por incumplimiento a la MYPE.

Esta disposición no se aplicará si se presentan casos fortuitos o de fuerza mayor debidamente sustentados y documentados por la MYPE o por razones no imputables a esta y calificada como tales por el Núcleo Ejecutor de Compras.

Otras penalidades (EN CASO CORRESPONDA)

La penalidad aplicada será descontada del pago a la MYPE.

OTRAS PENALIDADES			
N°	**Supuestos de aplicación de penalidad**	**Forma de cálculo**	**Procedimiento**
1	Que la MYPE durante el proceso productivo no cuente con al menos dos (02) trabajadores registrados en la Planilla Electrónica.	[MONTO DE LA PENALIDAD (0.5% del Monto total del contrato) La penalidad se aplica por ocurrencia.	Se realizará mediante verificación de las declaraciones juradas de la Planilla Mensual de Pagos PLAME a requerimiento del NEC.
2	Por no presentar el prototipo con los insumos autorizados en los plazos y cantidades establecidas por el NEC.	[MONTO DE LA PENALIDAD (0.3% del Monto total del contrato) La penalidad se aplica por ocurrencia	De acuerdo a la Verificación de Prototipo MYPE, se validará que este cumpla con las condiciones establecidas (insumos, cantidades, entre otros) conforme el cronograma establecido en las Bases Consolidadas.
3	Que la MYPE, durante el proceso de producción se mude o se traslade a un área de producción distinta al declarado sin sustento y que no fue comunicado al NEC.	[MONTO DE LA PENALIDAD (0.5% del Monto total del contrato) La penalidad se aplica por ocurrencia	Evidenciado con la visita del inspector al taller declarado por la MYPE.

NEC TEXTIL-CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

10. **CLÁUSULA DÉCIMA: DECLARACIÓN JURADA DE LA MYPE**
La MYPE declara bajo juramento que se compromete a cumplir las obligaciones derivadas del presente contrato, bajo sanción de quedar imposibilitado para contratar con el NEC en caso de incumplimiento.

11. **CLÁUSULA UNDÉCIMA: DE LAS RESPONSABILIDADES Y ATRIBUCIONES DE LA MYPE**
Durante el proceso de producción "LA MYPE" se sujetará a las siguientes responsabilidades:

11.1. La producción y la calidad de los bienes son de completa responsabilidad de las MYPE, respondiendo por todo ello ante el NEC.

11.2. Participar y registrar su asistencia a los talleres de capacitación que le hayan sido notificados por el NEC. Los participantes de la capacitación podrán ser el representante legal, jefe de taller u operario calificado.

11.3. La MYPE deben brindar las condiciones y facilidades para las visitas de inspección que realizará el NEC, durante el proceso de producción de los bienes, a fin de verificar el cumplimiento a cabalidad del contrato y bases consolidadas. Las MYPE tendrán un mínimo de 06 visitas durante su proceso productivo.

11.4. Las visitas de los inspectores serán inopinadas y las MYPE deberán disponer la presencia del representante legal o una persona autorizada responsable de recibir las indicaciones y firmar el reporte de inspección.

11.5. Garantizar las condiciones adecuadas de almacenaje de los bienes durante todo el proceso de fabricación, para que los bienes a producir no se contaminen, ensucien o manchen.

11.6. Verificar que los insumos, deben ser adquiridos a los proveedores seleccionados por el NEC o a los proveedores que este determine de acuerdo a sus procedimientos.

11.7. De corresponder, solicitar a los proveedores autorizados de los insumos recibidos, los Informes de Ensayos de Laboratorio que certifiquen la calidad o mediante documento que se indiquen en el Expediente de Adquisición Definitivo de ser el caso.

11.8. No cambiar de domicilio fiscal, ni la ubicación del taller declarado en la postulación (no se aceptará anexos de sede productiva) durante el período de cumplimiento de contrato, salvo justificación previamente evaluada por el NEC.

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

11.9. No podrán realizar cambio de maquinaria declarada en la postulación ante el NEC durante el plazo contractual, salvo justificación previamente evaluada por el NEC.

11.10. 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 al NEC. El inspector de campo podrá realizar la constatación durante las visitas inopinadas.

11.11. Para el inicio de la producción del bien asignado, la MYPE debe elaborar un prototipo el cual se sujeta a lo señalado en el numeral 3.1 de las presentes bases y será fabricado en un plazo de [el NEC determinará el plazo de elaboración del prototipo].

11.12. No podrán subcontratar o tercerizar la producción de los lotes asignados. El incumplimiento de esta obligación será causal de cancelación o nulidad del contrato. Sin perjuicio de lo señalado, la MYPE podrá contratar servicios autorizados por el NEC: [el NEC deberá indicar los tipos de servicios].

11.13. Cumplir con la totalidad de las especificaciones técnicas de los bienes, según lo señalado en el Expediente de Adquisición Definitivo y Bases Consolidadas.

11.14. 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.

11.15. 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 aplicará las penalidades por demora en la entrega, entre otras penalidades de ser el caso.

11.16. 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.

11.17. Implementar las recomendaciones indicadas por el inspector del NEC durante las visitas al taller.

11.18. Dar facilidades al inspector del NEC para realizar una Pre auditoria en el taller de las MYPE adjudicadas previo al vencimiento del plazo estipulado en el contrato para la recepción o acopio de los bienes especializados, durante esta verificación debe estar presente el representante legal; en la auditoría se verificará que Bienes Manufacturados Especializados producidos y entregados cumplan con las especificaciones establecidas en las Bases Consolidadas.

11.19. Cumplir con los protocolos de seguridad, salud ocupacional y salubridad establecidos.

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

12. CLÁUSULA DUODÉCIMA: SOLUCIÓN DE CONTROVERSIAS

Las Partes se comprometen a realizar sus mejores esfuerzos para resolver cualquier discrepancia o controversia sobre el Contrato, en trato directo basado en la Buena Fe y la intención mutua de las Partes, no excediendo de tres (3) días hábiles, contabilizados desde el día siguiente de la fecha de recepción de la comunicación por alguna de las partes.

Transcurrido dicho plazo las controversias serán resueltas de forma definitiva mediante arbitraje de derecho, el mismo que podrá ser solicitado por cualquiera de las partes; es de señalar, que el laudo arbitral será inapelable y definitivo.

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 cualquier Centro de Arbitraje autorizado.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCERA: 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.

14. CLÁUSULA DÉCIMA CUARTA: MARCO LEGAL DEL CONTRATO

El presente contrato se encuentra en el marco del Decreto Legislativo N° 1414 y su Reglamento; así como, en el Código Civil y demás normas del sistema jurídico que resulten aplicables.

15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA: DOMICILIO PARA EFECTOS DE LA EJECUCIÓN CONTRACTUAL

Las partes declaran el siguiente domicilio para efecto de las notificaciones que se realicen durante la ejecución del presente contrato:

DOMICILIO DEL NEC: [.....]
CORREO DEL NEC: [.....]

DOMICILIO DE LA MYPE: [.....]
CORREO DE LA MYPE: [.....]

La variación del domicilio aquí declarado de alguna de las partes debe ser comunicada a la otra parte, formalmente y por escrito, con una anticipación no menor de quince (15) días calendario.

NEC TEXTIL -CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA: ANEXO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

LA MYPE se obliga a producir y entregar los Bienes Manufacturados Especializados objeto de este contrato, en estricto cumplimiento de las fichas técnicas, las mismas que constan como Anexo del presente contrato.

De acuerdo con las bases Consolidadas, la propuesta y las disposiciones del presente contrato, las partes lo firman por duplicado en señal de conformidad en la ciudad de [.....] al [CONSIGNAR FECHA].

"EL NEC" "LA MYPE"

ANEXO N° 11
CARÁTULA PARA POSTULACIÓN MYPE

Señores:
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO TEXTIL CONFECCIONES

EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO "UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC

Marcar con aspa (x) de acuerdo a calificación REMYPE

Microempresa ☐
Pequeña empresa ☐

NUMERO DE FOLIOS ☐

BI BIEN AL QUE POSTULA: Marcar con aspa (x) de ser solo una opción o enumerar según prioridad de

SACO DAMA VERANO	☐	PANTALON DAMA INVIERNO	☐	PANTALON CABALLERO VERANO	☐
PANTALON DAMA VERANO	☐	BLUSA MANGA LARGA INVIERNO	☐	SACO CABALLERO INVIERNO	☐
BLUSA MANGA CORTA VERANO	☐	CHALECO DAMA	☐	PANTALON CABALLERO INVIERNO	☐
SACO DAMA INVIERNO	☐	SACO CABALLERO VERANO	☐	CAMISA VERANO E INVIERNO	☐

Razón Social _____

Representante Legal _____

N° DNI _____ N° RUC _____

Celular _____ Correo Electrónico _____

Domicilio Legal _____

Distrito _____

Provincia _____ Departamento _____

Dirección de taller _____

Distrito _____

Provincia _____ Departamento _____

NEC TEXTIL - CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N°12 DECLARACION JURADA SOBRE DOCUMENTOS PRESENTADOS PARA CRITERIOS VINCULADOS AL FORTALECIMIENTO DE CAPACIDADES (CONSTANCIAS)

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

Yo,_____, identificado(a) con DNI/CE N°_____, en calidad de representante legal de la MYPE _____, con RUC N° _____, con el domicilio fiscal en _____, en el marco del EAD **"UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA PERSONAL CAS Y CAP" – RENIEC**, DECLARO BAJO JURAMENTO lo siguiente:

1. Que la información consignada en los documentos y constancias presentados para efectos de la evaluación de los criterios vinculados al fortalecimiento de capacidades es verdadera, exacta y corresponde a actividades efectivamente realizadas.
2. Que el número total de constancias, certificados u otros documentos presentados para acreditar los criterios de fortalecimiento de capacidades asciende a: _____ (indicar número)
3. Que los documentos presentados han sido emitidos por entidades existentes y formalmente constituidas, y que su contenido no ha sido alterado, modificado o adulterado en forma alguna.
4. Que tengo conocimiento de que dichos documentos se encuentran sujetos a verificación posterior por parte del Núcleo Ejecutor de Compra y/o del Programa Nacional Compras a MYPErú, pudiendo requerirse información adicional o validación directa ante la entidad emisora.
5. Que asumo plena responsabilidad administrativa, civil y penal en caso de comprobarse la falsedad, inexactitud o adulteración de la información presentada, conforme a la normativa vigente.

En señal de conformidad, suscribo la presente declaración jurada en la ciudad de _____, a los _____ días del mes de _____ del año _____.

NEC TEXTIL - CONFECCIONES
VºBº
SECRETARIO EJECUTIVO

.....

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

ANEXO N°13 PARTICIPACIÓN EN PROCESOS DE COMPRA ANTERIORES COMPONENTE 2.1: GESTIÓN DE LA INNOVACIÓN - CDP

(EXCEPCIONALMENTE, LAS MYPE QUE HAYAN PARTICIPADO EN PROCESOS DE COMPRA REALIZADOS EN EL MARCO DEL DECRETO LEGISLATIVO N.° 1414 O DEL DECRETO DE URGENCIA N.° 058)

Yo, _____, identificado(a) con DNI N.° _____, en mi condición de representante legal de la MYPE _____, con RUC N.° _____, con domicilio fiscal en _____, declaro bajo juramento lo siguiente:

1. DECLARACIÓN

Que, la MYPE que represento **ha participado en procesos de compra realizados en el marco del Decreto Legislativo N.° 1414 y/o del Decreto de Urgencia N.° 058,** conforme a la información que se detalla a continuación:

N.°	Proceso de compra / Convocatoria	Bien producido	Año de participación
1			
2			
3			
4			
5			

2. DECLARACIÓN DE VERACIDAD

Declaro que la información consignada en el presente documento es verdadera, completa y corresponde a la participación de la MYPE en los procesos de compra señalados.

Asimismo, declaro conocer que la información proporcionada mediante la presente Declaración Jurada será verificada durante el proceso de evaluación, y adjuntando la documentación que permita acreditar lo declarado según lo requerido en las Bases.

En caso de comprobarse que la información declarada no corresponde a la realidad, asumo las responsabilidades que correspondan conforme a la normativa aplicable.

En señal de conformidad, suscribo la presente declaración jurada en la ciudad de _____, a los _____ días del mes de _____ del año _____.

NEC TEXTIL-CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

.....

Firma, Nombres y Apellidos del participante o Representante legal, según corresponda

ANEXO N° 14
FICHAS TECNICAS DE LOS BIENES MANUFACTURADOS ESPECIALIZADOS

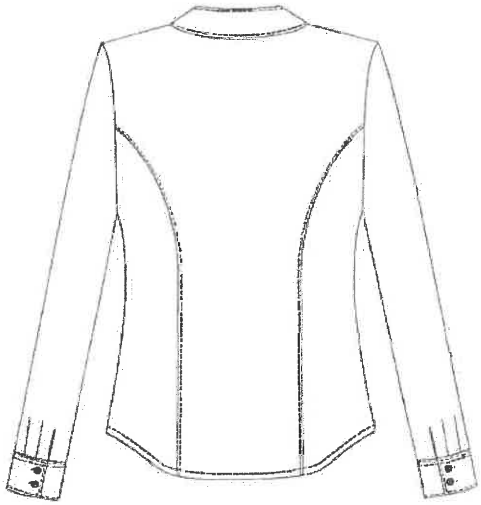


DANTE FRANCISCO RAMOS VALDEZ
Jefe de la Unidad de Capacitación y Desarrollo Humano
REGISTRO NACIONAL DE IDENTIFICACIÓN Y ESTADO CIVIL

Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20290613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13/07/2026 16:49:07 -05:00

PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMA	
		CÓDIGO: RENIEC-BLUSA-INVI-DAM-1	VERSIÓN: 1.0
		FECHA DE EMISIÓN:	JULIO - 2026
NOMBRE DEL BIEN	BLUSA MANGA LARGA DE INVIERNO		

COMPRAS A MYPERÚ PROGRAMA NACIONAL

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO	IMAGEN REFERENCIAL POSTERIOR
	

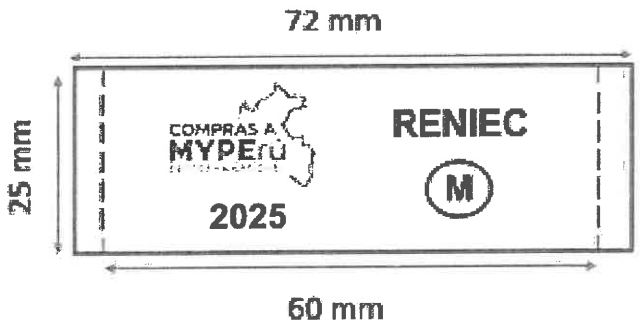
I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS		
1.1	DESCRIPCIÓN DEL BIEN	Blusa manga larga, escote V, delantero y espalda con corte princesa, 06 botones en delantero.
1.2	TALLAS	XS (8), S (10), M (12), L (14), XL (16), 2XL (18), 3XL (20), 4XL (22)
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad
1.4	ALCANCE	La blusa es parte del uniforme de RENIEC INVIERNO.
1.5	GARANTÍA	N/A

II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	Características	Especificaciones técnicas	Referencia de norma técnica
2.1	MATERÍAL PRINCIPAL		
2.1.1	Tipo de tejido	Plano - Dobby diseño Diagonal (según muestra física)	INSPECCIÓN VISUAL
2.1.2	Ligamento	Sarga 4/4	NTP 231.141
2.1.3	Composición	Urdimbre: (65% algodón/35% poliéster) ± 5% mezcla intima Trama: (65% algodón/35% poliéster) ± 5% mezcla intima	AATCC TM20A
2.1.4	Título de hilo	Urdimbre: 50/1 Ne ± 5% Trama: 50/1 Ne ± 5%	ASTM D1059
2.1.5	Gramaje	158 g/m^2 ± 5%	ASTM D3776
2.1.6	Densidad	Urdimbre: 187 hilos/pulgada ± 5% Trama: 131 hilos/pulgada ± 5%	ASTM D3775 / NTP 231.003.2015
	Color	Blanco según muestra	INSPECCIÓN VISUAL
	Acabado	Blanco óptico, caustificado, pre encogido.	
2.1.9	Solidez del color		
2.1.9.1	A la luz (20 AFU)	3.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.1.9.2	Al sudor ácido	4.0 mínimo	AATCC TM15

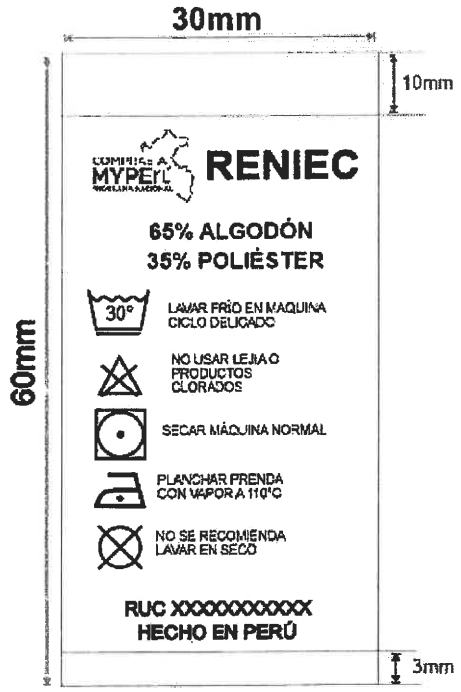
RENIEC
Firmado digitalmente por: CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20290613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13/07/2026 16:27:11 -05:00

2.1.9.3	Al sudor alcalino	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.9.4	Al frote húmedo	3.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.9.5	Al frote seco	3.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.9.6	Al lavado doméstico	3.0 mínimo	AATCC TM61.1 A / NTP 198.027:2005
2.2	**MATERIAL COMPLEMENTARIO**		
2.2.1	Entretela tejida fusionable tricot		
2.2.1.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.1.2	Color	Blanco	INSPECCIÓN VISUAL
2.2.1.3	Gramaje	60 g/m² ± 5%	ASTM D3776
2.2.1.4	Ancho	1.50 m+/-0.02m	ASTM D3774
2.3	**AVÍOS**		
2.3.1	**Botones**		
2.3.1.1	Composición	100 % poliéster	AATCC TM20
2.3.1.2	N° de líneas	Delantero: 16L (10 mm)	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.1.3	Color	Perlado con base blanca	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.1.4	Número de perforaciones	04	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.1.5	Teñido	En masa (durante la polimerización)	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.1.6	Resistencia a la tensión del puente	100% por 15 segundos y 17 libras	ASTM D6644
2.3.1.7	Solidez al frote (Seco y Húmedo)	4.0 mínimo	AATCC TM8 (adaptado)
2.3.1.8	Solidez al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61 (adaptado)
2.3.2	**Hilo de costura**		
2.3.2.1	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.2.2	Color	Blanco	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.2.3	Título	40/2 Ne	ASTM D1907
2.3.3	**Hombreras**		
2.3.3.1	Composición	100% Poliuretano	AATCC TM20
2.3.3.2	Armadura	Espuma	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.3.3	Color	Blanco, forrado con la tela principal Dobby Diagonal	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4	**Etiquetas** (Referencia: Resolución N°2109 Reglamento Técnico Andino y su modificatoria para el Etiquetado de Confecciones)		
2.3.4.1	**Etiqueta marca, talla, año, Compras a MYPErú, RENIEC**		
2.3.4.1.1	Material	100 % poliéster	AATCC TM20
2.3.4.1.2	Tipo	Apresto/acabado: Super suave	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.1.3	Tejido	Damasco alta densidad	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.1.4	Corte orillos	Ultrasonido	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.1.5	Colores	Fondo: Blanco	INSPECCIÓN VISUAL
		RENIEC en letra Arial negro 11-4001 TPG y logo	

2.3.4.1.6	Logo	Programa Compras a MYPErú en los siguientes colores - Azul celeste #0589C7 RGB 5, 137, 199 - Rojo eléctrico #FA5742 RGB 250, 39, 66 - Negro #333333 RGB 51, 51, 51	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.1.7	Dimensiones	Incluye márgenes de costura: . Largo: 72 mm+/-2mm . Ancho: 25 mm+/-2mm	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.1.8	Solidez del color		
2.3.4.1.8.1	Al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61.1A
2.3.4.1.8.2	A la sublimación	4.0 mínimo	AATCC TM133
2.3.4.1.8.3	Al sudor	4.0 mínimo	AATCC TM15



2.3.4.2	**Etiqueta de composición, instrucciones de cuidado, otros (Referencia: NTP – ISO 3758 Textiles. Código para etiquetado de conservación por medio de símbolos)**		
2.3.4.2.1	Material	100 % poliéster	AATCC TM20
2.3.4.2.2	Tipo	Satinado estampado	
2.3.4.2.3	Color	Blanco	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.2.4	Letras	Estampadas	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.2.5	Color estampado	Negro	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.2.6	Ancho	30 mm ± 2 mm	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.2.7	Largo	60 mm ± 2 mm	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.2.8	Diseño de etiqueta (referencial)	Consignando: Composición de la tela, Logo de Compras a MYPErú, Logo de RENIEC, Instrucciones de cuidado y conservación en español. Indicando: tipo de lavado, tipo de blanqueo, tipo de secado, tipo de planchado, RUC del fabricante, código de proveedor deberá indicar Hecho en Perú y serán cosidas durante el cerrado de costado.	NTP – ISO 3758



Nota: el contenido de la etiqueta de composición será de acuerdo a la información proporcionada por el proveedor

III. CONFECCIÓN		
Ítem	**Características**	**Especificaciones técnicas**
3.1	**Detalle de confección**	
3.1.1	Costura	12 PPP ± 1 PPP.
3.1.2	Cuello	De 02 piezas de tela principal, fusionado con entretela tejida en cuello 2 capas, embolsado con costura recta y pespuntado a 1/16". Debe ser simétrico.
3.1.3	Delanteros	Delantero: Corte princesa que empieza en la sisa y termina en el ruedo, unidas c/remalle puntada de seguridad (05 hilos) a 8mm, pespuntados c/recta a 1/16", costuras tumbadas hacia el centro delantero. Pechera sobrepuesta (fusionada), unida al delantero c/recta a 1/4", con pespunte de quiebre de 1/16", asentado a 1/16", ancho terminado de pechera 3cm. **Delantero derecho**: Lleva 06 ojales verticales de 1.5cm de largo, ojales camiseros c/maquina ojaladora. **Delantero izquierdo:** Lleva 06 botones N°16, pegados en aspa.
3.1.4	Espalda	Consta de 1 corte princesa que empieza en la sisa y termina en el ruedo, unidas c/remalle puntada de seguridad (05 hilos) a 8mm, pespuntados c/recta a 1/16", costuras tumbadas hacia el centro espalda.
3.1.5	Mangas	Manga larga con puño rectangular, manga con 2 pliegues, 1cm de profundidad terminado, separación entre pliegue y pliegue 2cm. Pegado de manga de forma tubular: 1mer paso. - Pegar manga a cuerpo c/recta a 1cm 2do paso. - Remallar unión.
3.1.6	Hombros	Orillados c/remalle simple, unidas c/recta a 1cm (incluido remalle), costuras abiertas. Lleva hombreras (forrado con tela principal, orillado), hombreras pegadas c/recta en costura de hombro espalda, atracar c/recta (03 puntadas) en cabeza de manga.
3.1.7	Puños	01 sola pieza, fusionado pieza completa con entretela tejida, bastillado a 1/4", embolsado c/recta a 1/4", con pespunte de 1/16". Lleva 02 botones N°16 Lleva 02 ojales de 1.5cm de largo.
3.1.8	Costados	Orillado c/remalle simple, unido c/recta a 2cm (incluido remalle), costuras abiertas. **Vents.** - Preparar c/recta a 1cm, antes de costurar basta faldón.
3.1.9	Entretela	Tejida fusionable de 60 g/m2 para cuellos Exterior, pechera y puños externos Las entretelas deben ser fusionadas en máquina fusionadora.
3.1.10	Etiqueta de cuidado y composición	Etiqueta de poliamida resistente al planchado. En fondo blanco con letras negras, va insertada en el costado izquierdo prenda puesta, a 10 cm. (inicio de etiqueta) a borde de basta faldón.
3.1.11	Acabados	Vaporizado con plancha o vaporizado industrial con uso de almohada para preservar la forma del busto, verificando el personal de la MYPE que las medidas de las prendas terminadas estén dentro de la tolerancia. Dejar enfriar al ambiente antes de embolsar.

IV. CUADRO DE MEDIDAS

Ítem	Descripción	Tallas								
		Medidas en centímetros								
		8	10	12	14	16	18	20	22	Tolerancia
		XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4XL	±(cm)
1	Ancho de busto 1" bajo sisa	46	48	50	52	55	58	61	64	1
2	Ancho de faldón (recto)	52	54	56	58	61	64	67	70	1
3	Ancho de hombro de costura a costura	37	38.5	40	41.5	43	44.5	46.1	47.8	0.5
4	Largo delantero desde HPS hasta faldón	65	66	67	68	69	70	71	72	1
5	Largo de cuerpo desde el centro de espalda a borde de faldón	59	60	61	62	63	64	65	66	1
6	Largo de manga desde hombro incluye puño	56.5	57	57.5	58	58.5	59	60	60.5	1
7	Alto de puño	5	5	5	5	5	5	5	5	0.2
8	Abertura puño	9	9.5	10	10.5	11	11.5	12	12.5	0.5
9	Alto de cuello	3	3	3	3	3	3	3	3	0.2
10	Separación de botones en pechera de centro de botón	7	7	7	7	7	7	7	7	0.2
Medidas internas										
11	Ancho de cintura en la parte más cavada del costado	43	45	47	49	52	55	58	61	1
12	Ancho de bíceps recto 1" bajo sisa	16	16.4	16.8	17.3	18	18.7	19.4	20.1	0.5

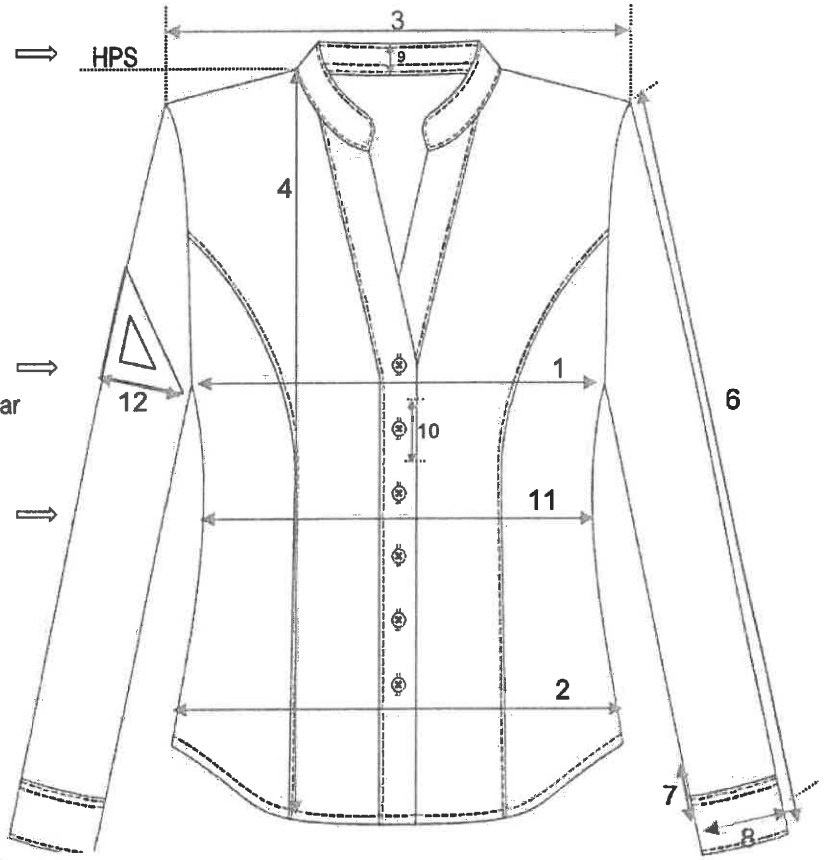
Nota: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting.

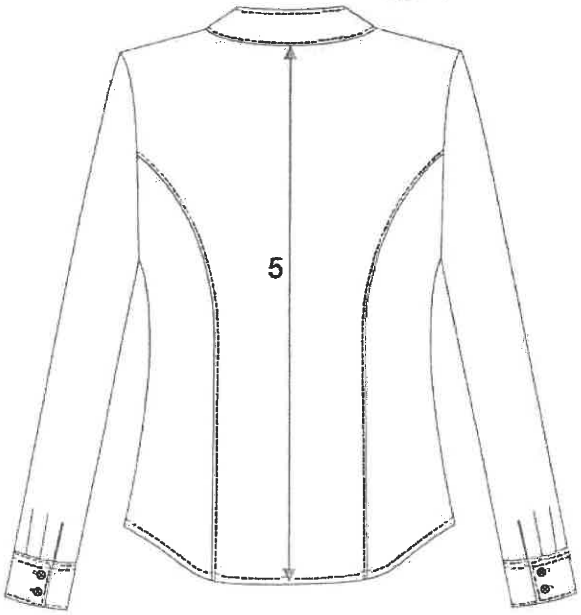
FORMA DE MEDIR

*Considerar HPS en intersección de costuras de hombro y escote.

*Para medir ancho de bíceps, escuadrar sobre la mitad de manga, como muestra la imagen, consultar al inspector si tiene dudas.

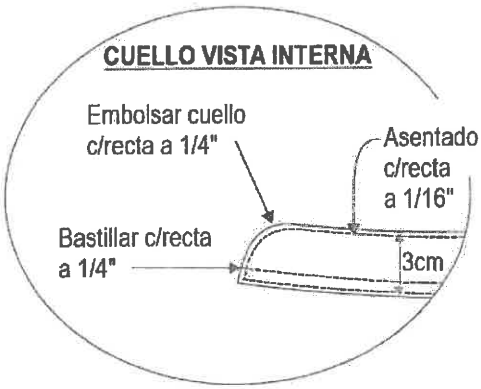
*Para ancho de cintura tomar de referencia altura del cuarto botón.





VI.GRAFICO DE PRENDA - DELANTERO

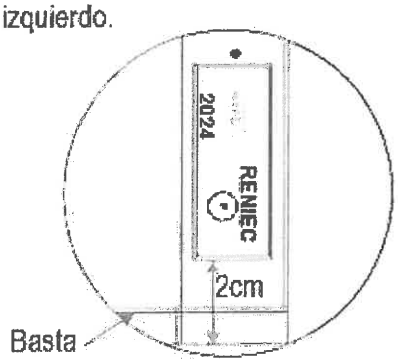
5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero y pechera





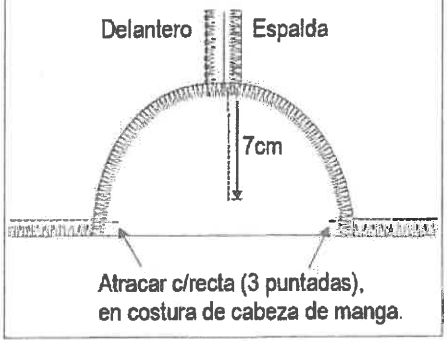
Vista interna delantero izquierdo

Etiqueta de marca/talla: pegar etiqueta c/recta a 1/16" en todo el contorno con hilo blanco a tono de etiqueta.
La etiqueta se coloca en la parte interna inferior del delantero izquierdo.

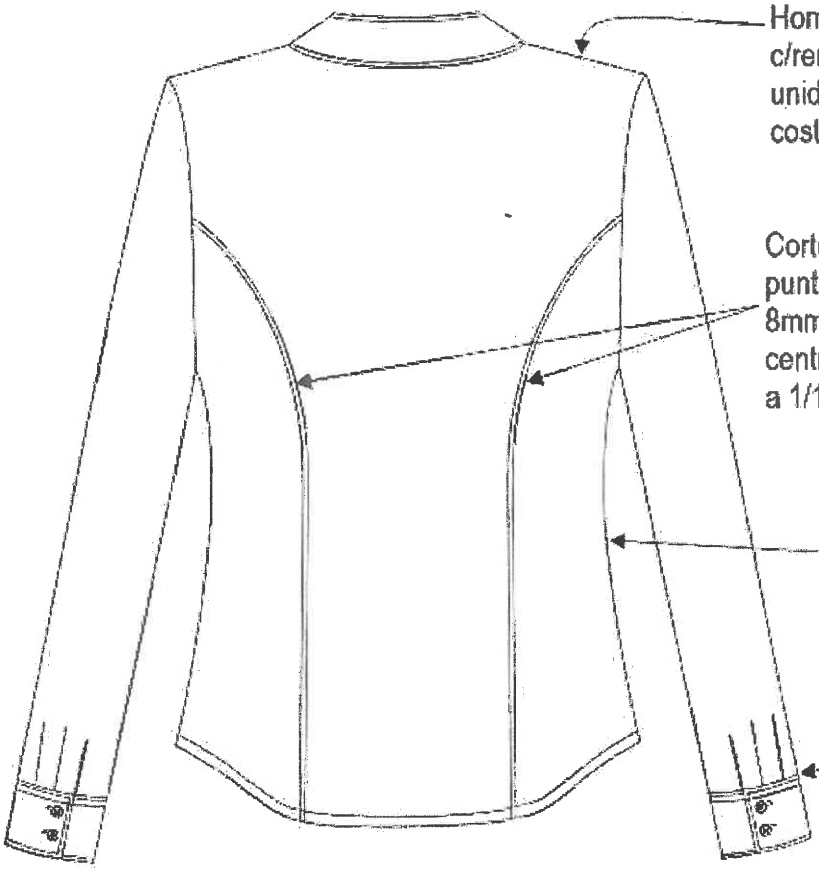


Hombreras

De espuma liviano, forrada en tela principal y remalladas c/remalle simple, fijadas c/recta en costura de hombro espalda.



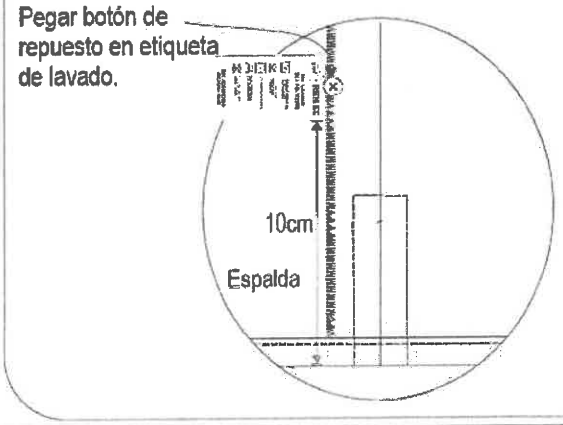
5.2 Detalles Generales del diseño y confección – espalda



Vista interna costado

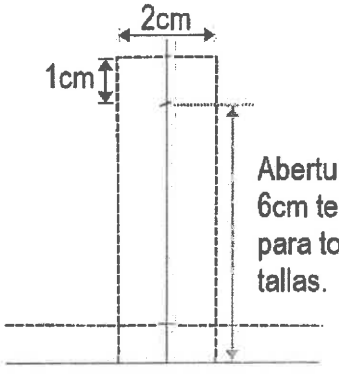
Etiqueta de composición / lavado

Pegar etiqueta de composición y lavado en lado izquierdo prenda puesta a 10cm de la basta



Vents vista externa

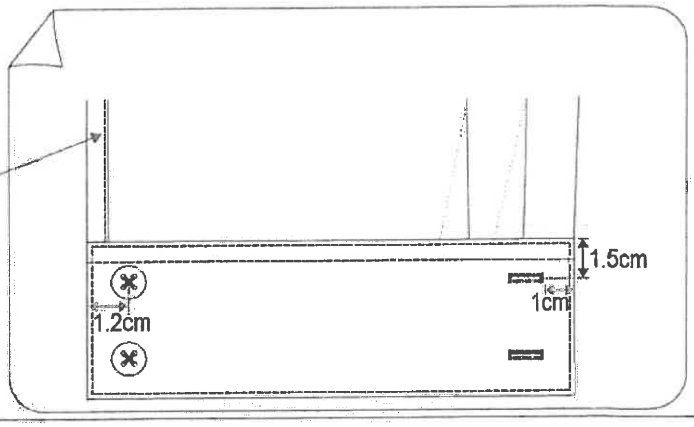
Preparar vents c/recta de 1cm terminado de ancho



5.3 DETALLE DE PUÑO

Puño fusionado, 5cm de alto terminado, con 02 botones de 16 Líneas.

Yugo, preparado c/recta, pestaña de 1/16" ancho de yugo terminado de1/4", con atraque triangular internamente, largo aprox. de yugo de 6.5cm.



VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

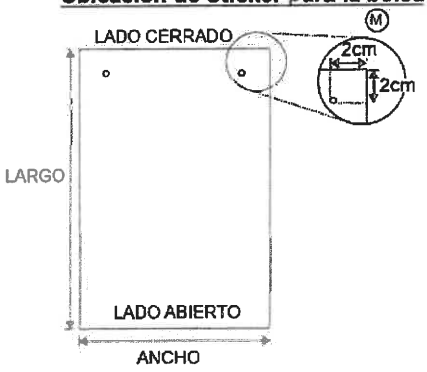
Nro.	COMPONENTE / OPERACIÓN	MÁQUINA	SECUENCIA DE OPERACIONES
6.1	DELANTERO DERECHO E IZQUIERDO	RECTA	Pegar etiqueta de marca en delantero izquierdo (debe quedar a 2cm de la basta terminada).
		RECTA	Unir pechera al delantero
		PLANCHA	Planchar pechera
		RECTA	Asentar pechera en delantero, ancho 3cm terminado
		REMALLADORA	Orillar costados
		REMALLADORA	Orillar hombros
		REMALLADORA CON PUNTADA DE SEGURIDAD	Unir corte princesa
		PLANCHA	Tumbar unión de corte princesa
6.2	ESPALDA	REMALLADORA	Orillar hombros
		REMALLADORA	Orillar costados
		REMALLADORA CON PUNTADA DE SEGURIDAD	Unir corte princesa
		REMALLADORA	Tumbar unión de corte princesa
6.3	CUELLO	RECTA	Bastillar cuello
		RECTA	Armar cuello
		MANUAL	Descargar y voltear cuello
6.4	MANGAS	RECTA	Fijar pliegues en manga
		RECTA	Armar yugo corrido
		REMALLADORA	Orillar costados de mangas
		RECTA	Cerrar mangas
		PLANCHA	Abrir costura de mangas
6.5	PUÑO	RECTA	Bastillar puño
		RECTA	Armar puño
		MANUAL	Voltear puño
		PLANCHA	Planchar puño
6.6	HOMBRERAS	REMALLADORA	Orillar hombrera

6.7	ENSAMBLE	RECTA	Unir hombros
		RECTA	Cerrar costados
		PLANCHA	Abrir costuras de hombros y costados
		RECTA	Pegar manga
		REMALLADORA	Orillar pegado de manga
		RECTA	Pegar cuello, respetando piquetes y pespuntar en todo el contorno
		RECTA	Pegar puño y pespuntar en todo el contorno
		RECTA	Pegar hombreras en costura de hombro espalda
		RECTA	Atracar extremos de hombrera en cabeza de manga, 03 puntadas
		RECTA	Hacer vents
		RECTA	Hacer basta
		RECTA	Pegar etiqueta de instrucción de lavado en el costado lado izquierdo
6.8	ACABADOS	MANUAL	Marcar para ojal, en pechera delantero derecho
		MANUAL	Marcar para ojal, en puño
		OJALADORA	Hacer ojal en pechera y puño
		MANUAL	Marcar para botón, en pechera delantero izquierdo
		MANUAL	Marcar para botón, en puño
		BOTONERA	Pegar botón en pechera, puño, etiqueta de composición.
		MANUAL	Recorte de hilos, limpieza e inspección
		PLANCHA	Planchar blusa

VIII. ENVASE Y EMBALAJE

Ítem	Características	Especificaciones técnicas
8.1	**ENVASE Y EMBALAJE**	
8.1.1	**Envase primario (Bolsa individual)**	**Material:** Bolsa de polietileno sin impresión **Dimensiones:** 13" x 19" ± ¼" **Espesor:** 1.5 micras como mínimo **Perforaciones:** 2 agujeros de 5 mm de diámetro c/u. **Contenido:** La bolsa individual contiene el 01 blusa **Nota:** *Para cerrar la bolsa usar cinta autoadhesiva transparente de 1/2" de ancho.*
8.1.2	Envase secundario **(Caja de cartón)**	**Material:** Cartón doble corrugado de onda mediana (NTP 3034:2010) **Número de canales en 30 cm lineales (1 pie):** 96 **Tipo de onda:** C **Dimensiones:** 60 cm x 40 cm x 40 ± 1 cm (largo x ancho x alto) **Espesor:** 8 mm mínimo **Color:** Kraft **Resistencia:** 18 kg **Contenido:** La cantidad de blusas por cada caja de cartón es de 50 blusas y debe corresponder a una sola talla, no mezclar tallas. En el caso de haber saldo de tallas, se colocarán en la última caja dichos saldos. ***Nota:*** *Los envases deberán ser elaborado de material que proteja, no transfiera olores o colores que afecten a sus características; resistente a la manipulación, transporte y almacenamiento, hasta su entrega al usuario final del bien.*

8.1.3	**Cinta de embalaje**	De 3" de ancho transparente de 110 yardas. ***Nota:*** *En caso de no encontrar el ancho de cinta solicitado, la Mype puede utilizar una cinta de 2" de ancho, teniendo en cuenta que al momento de embalar las cajas se debe poner doble cinta para asegurar que las cajas no se abran al momento de ser transportadas.*
8.1.4	**Sticker de talla**	Papel adhesivo circular de 1 cm de diámetro, para tallas, fondo blanco y letras negras en mayúscula. **S**

8.2	**ROTULADO**	
8.2.1	Rotulado primario (Sticker)	El contenido del rótulo (Sticker) corresponde a la talla de la prenda la cual será adherida a la bolsa. La ubicación del rótulo (Sticker) deber ser a 2 cm del borde inferior y a 2 cm del borde lateral de la bolsa, según imagen de ubicación. No se pueden adherir etiquetas para corregir información. **Ubicación de Sticker para la bolsa** 

8.2.1	Rotulado Secundario	La información debe estar impresa, visible y fácilmente legible adherida a la caja según el siguiente detalle: • Material del rotulado Material: Papel (Tamaño A4) Largo: 29,7 cm ± 0,5 cm Ancho: 21 cm ± 0,5 cm Ubicación: Centrado en dos lados de la caja (uno en el lado más largo y otro en el lado más corto). • Contenido del rotulado

RENIEC	
Nombre Artículo:	
MYPE:	
Cantidad:	
Talla:	
Caja #:	---/---
Peso:	
N° de Contrato	

21cm

29,7 cm

DANTE FRANCISCO RAMOS VALDEZ
Jefe de la Unidad de Capacitación y Desarrollo Humano
REGISTRO NACIONAL DE IDENTIFICACION Y ESTADO CIVIL

Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13/07/2026 18:48:33-0500

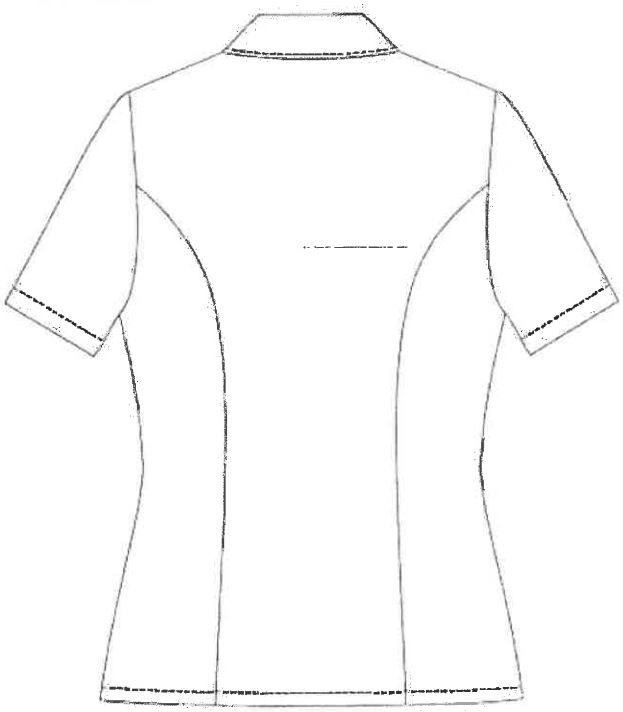
PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMAND		
		CÓDIGO: RENIEC-BLUS-VERA-DAM-1	VERSIÓN:	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		JULIO - 2026
NOMBRE DEL BIEN	BLUSA MANGA CORTA DE VERANO			

COMPRAS A MYPERÚ PROGRAMA NACIONAL

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO



IMAGEN REFERENCIAL POSTERIOR



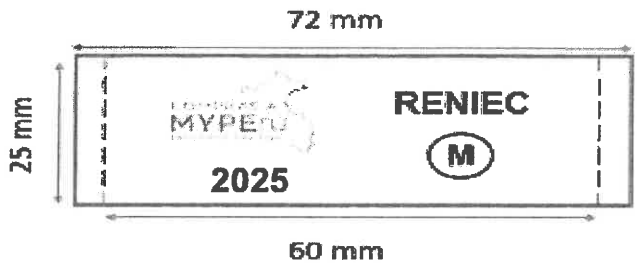
I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS		
1.1	**DESCRIPCIÓN DEL BIEN**	Blusa manga corta, cuello con solapa, 06 botones, delantero y espalda con corte tipo princesa, lleva vents en los costados.
1.2	**TALLAS**	XS (8), S (10), M (12), L (14), XL (16), 2XL (18), 3XL (20), 4XL (22)
1.3	**UNIDAD DE MEDIDA**	Unidad
1.4	**ALCANCE**	La blusa es parte del uniforme de RENIEC VERANO.
1.5	**GARANTÍA**	N/A

II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	**Características**	**Especificaciones técnicas**	**Referencia de norma técnica**
2.1	**MATERÍAL PRINCIPAL**		
2.1.1	Tipo de tejido	Plano - Dobby Diseño Diagonal (según muestra física)	INSPECCIÓN VISUAL
2.1.2	Ligamento	Sarga 4/4	INSPECCIÓN VISUAL
2.1.3	Composición	Urdimbre: 65% algodón / 35% poliéster ± 5% mezcla intima Trama: (65% algodón / 35% poliéster) ± 5% mezcla intima	AATCC TM20A
2.1.4	Título de hilo	Urdimbre: 50/1 Ne ± 5% Trama: 50/1 Ne ± 5%	ASTM D1059
2.1.5	Gramaje	158 g/m2 ± 5%	ASTM D3776

Firmado digitalmente por: CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 15:26:17 -05:00

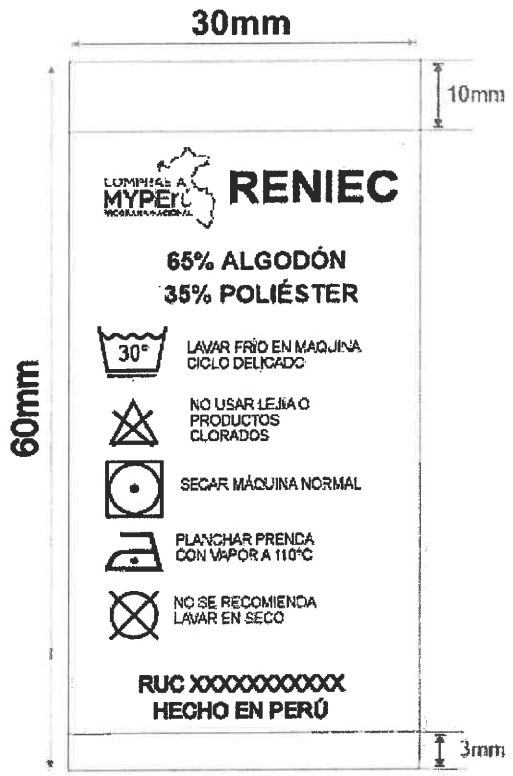
2.1.6	Densidad	Urdimbre: 187 hilos/pulgada ± 5% Trama: 131 hilos/pulgada ± 5%	ASTM D3775 / NTP 231.003.2015
2.1.7	Color	Blanco según muestra	INSPECCIÓN VISUAL
2.1.8	Acabado	Blanco óptico, caustificado, pre encogido	
2.1.9	Solidez del color		
2.1.9.1	A la luz (20 AFU)	3.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.1.9.2	Al sudor ácido	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.9.3	Al sudor alcalino	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.9.4	Al frote húmedo	3.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.9.5	Al frote seco	3.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.9.6	Al lavado doméstico	3.0 mínimo	AATCC TM61.1 A / NTP 198.027:2005
2.2	**MATERIAL COMPLEMENTARIO**		
2.2.1	**Entretela tejida fusionable tricot**		
2.2.1.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.1.2	Color	Blanco	INSPECCIÓN VISUAL
2.2.1.3	Gramaje	60 g/m² ± 5%	ASTM D3776
2.2.1.4	Ancho	1.50 m+/-0.02 m	ASTM D3774
2.3	**AVÍOS**		
2.3.1	**Botones**		
2.3.1.1	Composición	100 % poliéster	AATCC TM20
2.3.1.2	N.º de líneas	Delantero: 16L (10 mm)	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.1.3	Color	Perlado con base blanca	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.1.4	Número de perforaciones	04	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.1.5	Teñido	En masa (durante la polimerización)	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.1.6	Resistencia a la tensión del puente	100% por 15 segundos y 17 libras	ASTM D6644
2.3.1.7	Solidez al frote (Seco y Húmedo)	4.0 mínimo	AATCC TM8 (adaptado)
2.3.1.8	Solidez al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61 (adaptado)
2.3.2	**Hilo de costura**		
2.3.2.1	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.2.2	Color	Blanco	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.2.3	Título	40/2 Ne	ASTM D1907
2.3.3	**Hombreras**		
2.3.3.1	Composición	100% Poliuretano	AATCC TM20

2.3.3.2	Armadura	Espuma	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.3.3	Color	Blanco forrado con la tela principal Dobby Diagonal	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4	**Etiquetas (Referencia: Resolución N°2109 Reglamento Técnico Andino y su modificatoria para el Etiquetado de Confecciones)**		
2.3.4.1	**Etiqueta marca, talla, año, Compras a MYPErú, RENIEC**		
2.3.4.1.1	Material	100 % poliéster	AATCC TM20
2.3.4.1.2	Tipo	Apresto/acabado: Super suave	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.1.3	Tejido	Damasco alta densidad	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.1.4	Corte orillos	Ultrasonido	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.1.5	Colores	Fondo: Blanco	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.1.6	Logo	RENIEC en letra Arial negro 11-4001 TPG y logo Programa Compras a MYPErú en los siguientes colores - Azul celeste #0589C7 RGB 5, 137, 199 - Rojo eléctrico #FA5742 RGB 250, 39, 66 - Negro #333333 RGB 51, 51, 51	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.1.7	Dimensiones	Incluye márgenes de costura: . Largo: 72 mm+/-2mm . Ancho: 25 mm+/-2mm	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.1.8	Solidez del color		
2.3.4.1.8.1	Al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61.1A
2.3.4.1.8.2	A la sublimación	4.0 mínimo	AATCC TM133
2.3.4.1.8.3	Al sudor	4.0 mínimo	AATCC TM15



2.3.4.2	**Etiqueta de composición, instrucciones de cuidado, otros (Referencia: NTP – ISO 3758 Textiles. Código para etiquetado de conservación por medio de símbolos)**		
2.3.4.2.1	Material	100 % poliéster	AATCC TM20
2.3.4.2.2	Tipo	Satinado estampado	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.2.3	Color	Blanco	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.2.4	Letras	Estampadas	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.2.5	Color estampado	Negro	INSPECCIÓN VISUAL

2.3.4.2.6	Ancho	30 mm ± 2 mm	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.2.7	Largo	60 mm ± 2 mm	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.4.2.8	Diseño de etiqueta (referencial)	Consignando: Composición de la tela, Logo de Compras a MYPErú, Logo de RENIEC, Instrucciones de cuidado y conservación en español. Indicando: tipo de lavado, tipo de blanqueo, tipo de secado, tipo de planchado, RUC del fabricante, código de proveedor deberá indicar Hecho en Perú y serán cosidas durante el cerrado de costado.	NTP – ISO 3758



- *Nota: el contenido de la etiqueta de composición será de acuerdo a la información proporcionada por el proveedor.*

III. CONFECCIÓN

Ítem	Características	Especificaciones técnicas
3.1	**Detalle de confección**	
3.1.1	Costura	12 PPP ± 1 PPP
3.1.2	Cuello y Solapa	**Cuello**: De 02 piezas de la misma tela principal, ambas piezas fusionadas con entretela tejida, embolsado c/recta a 1/4" y pespuntado a 1/16". Cuidar simetría de cuello. Pegar cuello a cuerpo c/recta a 1/4". **Vuelta**: De 01 pieza de la misma tela principal, fusionado con entretela tejida, orillado c/remalle simple, unido al delantero c/recta a 1/4", con pespunte de quiebre en vuelta de 1/16".

		Etiqueta de marca/talla: ubicada de forma vertical en la parte interna lado izquierdo prenda puesta, pegada en todo el contorno c/recta a 1/16", a 2cm de la basta terminada.
3.1.3	Delanteros	Consta de 1 corte princesa que empiezan en la sisa y termina en el ruedo a cada lado. Unir corte princesa c/remalle puntada seguridad (5 hilos) a 8mm, tumbar costuras hacia el centro delantero. **Delantero derecho**: Lleva 06 ojales verticales 1.5cm de largo, ojales camiseros c/maquina ojaladora. **Delantero izquierdo**: Lleva 06 botones N°16 pegados en aspa.
3.1.4	Espalda	Consta de 1 corte princesa que empieza en la sisa y termina en el ruedo a cada lado. Unir corte princesa c/remalle puntada seguridad (5 hilos) a 8mm tumbar costuras hacia el centro espalda.
3.1.5	Mangas	Manga corta: Pegado de manga a cuerpo de forma tubular. 1ro. Pegar cabeza de manga c/recta a 1cm. 2do. Remallar unión Basta de manga c/recta: 1mer dobles 1cm, 2do dobles 2cm. Nota: la basta se realiza después de cerrado de costados.
3.1.6	Hombros	Con hombreras de espuma liviano, forrada con la misma tela principal y remalladas, pegadas c/recta. Orillar hombro c/remalle simple, unir c/recta a 1cm (incluido remalle), costuras abiertas.
3.1.7	Costados	Orillado con remalle simple, unido c/recta a 2cm (incluido remalle), costuras abiertas. **Vents.** - Preparar c/recta a 1cm, antes de costurar basta faldón.
3.1.8	Entretela	Tejida fusionable de 60 g/m^2 para cuello interno, solapa y externo Las entretelas deben ser fusionadas en máquina fusionadora.
3.1.9	Etiqueta de cuidado y composición	Etiqueta de poliamida resistente al planchado. En fondo blanco con letras negras, va insertada en el costado izquierdo prenda puesta, a 10cm (inicio de etiqueta) a borde faldón.
3.1.10	Acabados	Vaporizado con plancha o vaporizado industrial al vacío verificando el personal de la MYPE que las medidas de las prendas terminadas estén dentro de la tolerancia. Dejar enfriar al ambiente antes de embolsar.

IV. CUADRO DE MEDIDAS

Ítem	Descripción	Tallas (medidas en cm)								
		8	10	12	14	16	18	20	22	Tolerancia
		XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4XL	± (cm)
1	Ancho de busto 1" bajo sisa	46	48	50	52	55	58	61	64	1
2	Ancho de faldón (recto)	52	54	56	58	61	64	67	70	1
3	Ancho de hombros de costura a costura	37	38.5	40	41.5	43	44.5	46.1	47.8	0,5
4	Largo delantero desde HPS hasta faldón	65	66	67	68	69	70	71	72	1
5	Largo de manga desde hombro	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	24.5	0,5
6	Abertura de Manga Corta	16	16,5	17	17,5	18	19	20	21	0,3
7	Largo de cuerpo desde el centro de espalda a borde de faldón	59	60	61	62	63	64	65	66	1
8	Alto de Cuello en centro espalda	7	7	7	7	7	7	7	7	0.5
9	Separación de botones en pechera de centro de botón	5,5	5,5	5,5	6	6	6.5	6.5	6.5	0.2
	Medidas internas									
10	Ancho de cintura en la parte más cavada del costado.	43	45	47	49	52	55	58	61	1
11	Ancho de bíceps recto 1" bajo sisa	17	17.5	18	18.5	19.3	20	20.7	21.5	0.5
12	Hombro individual, en costura	11.9	12.4	12.8	13.3	13.7	14.1	14.5	15	0.3

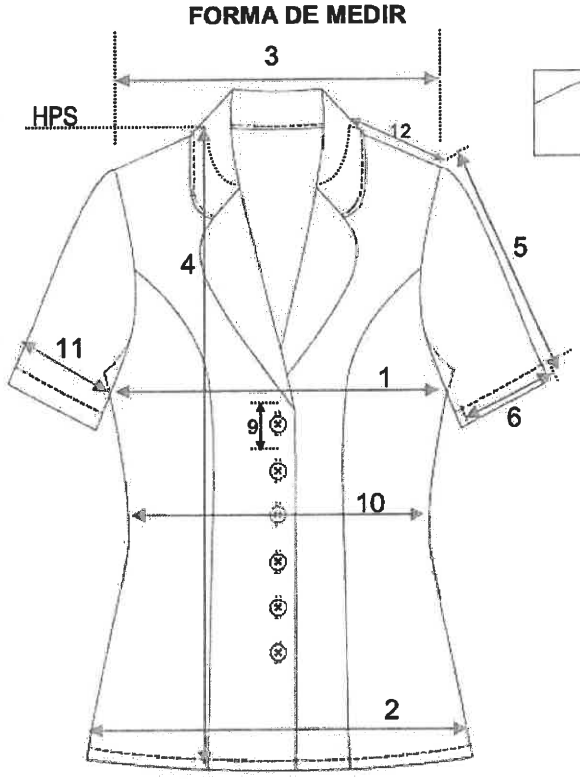
Nota: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting.

FORMA DE MEDIR

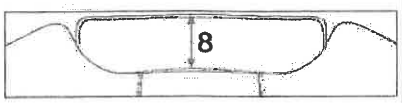
*Considerar HPS en intersección de costuras de hombro y escote.

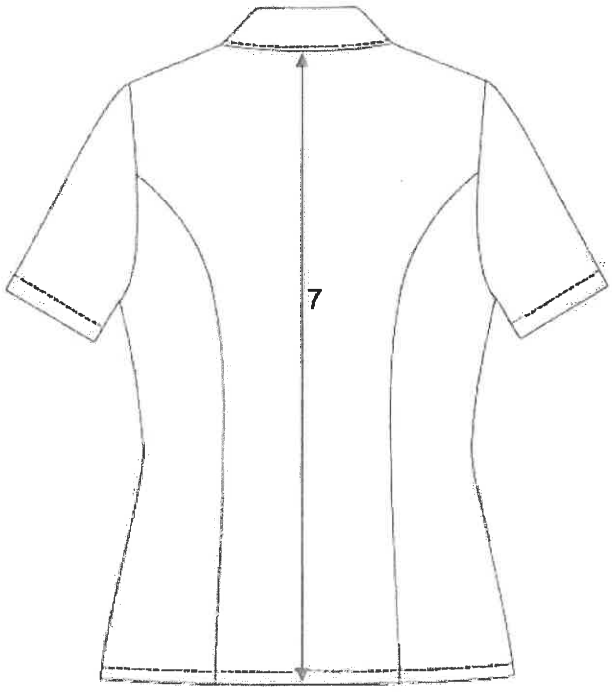
*Para medir ancho de bíceps, colocar la cinta métrica paralela a la basta como muestra la imagen, consultar al inspector si tiene dudas.

*Para ancho de cintura tomar de referencia altura de entre el tercer y cuarto botón.



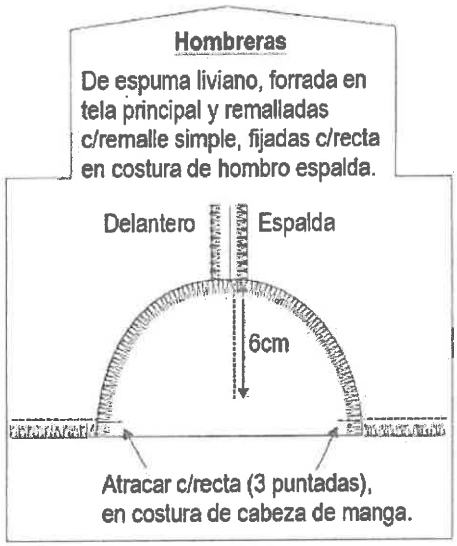
CUELLO

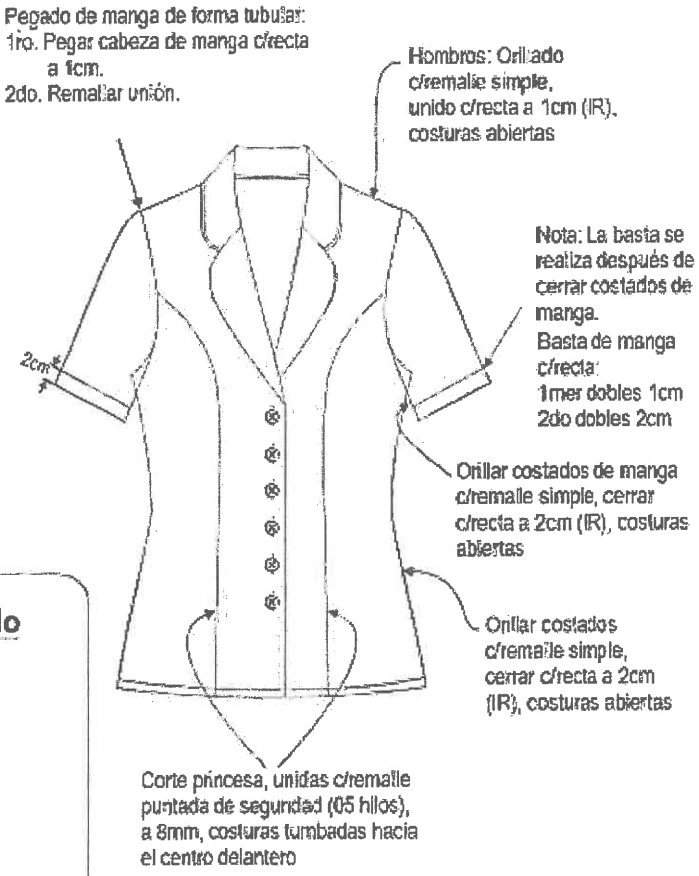


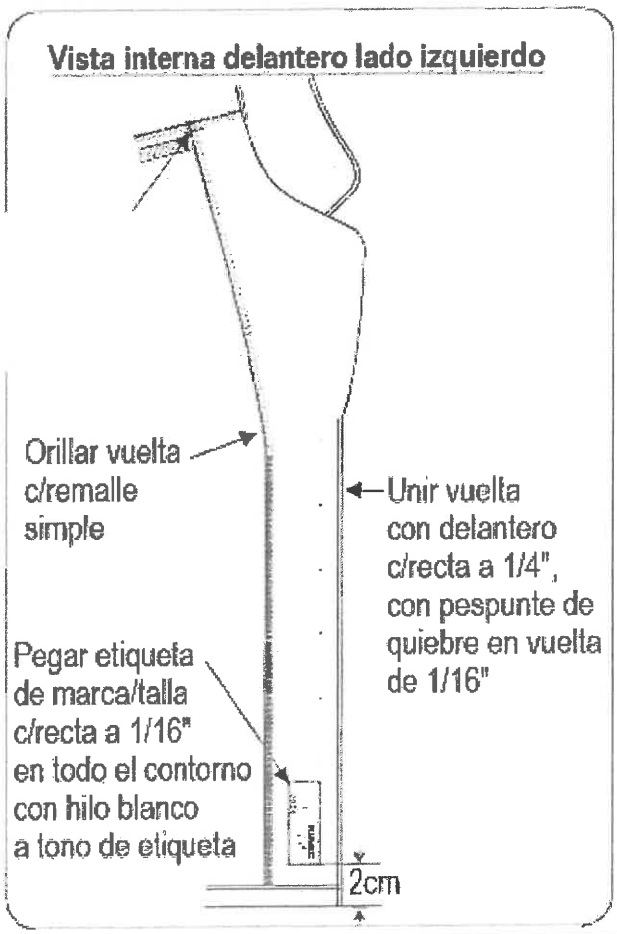


V. GRAFICOS DE PRENDA

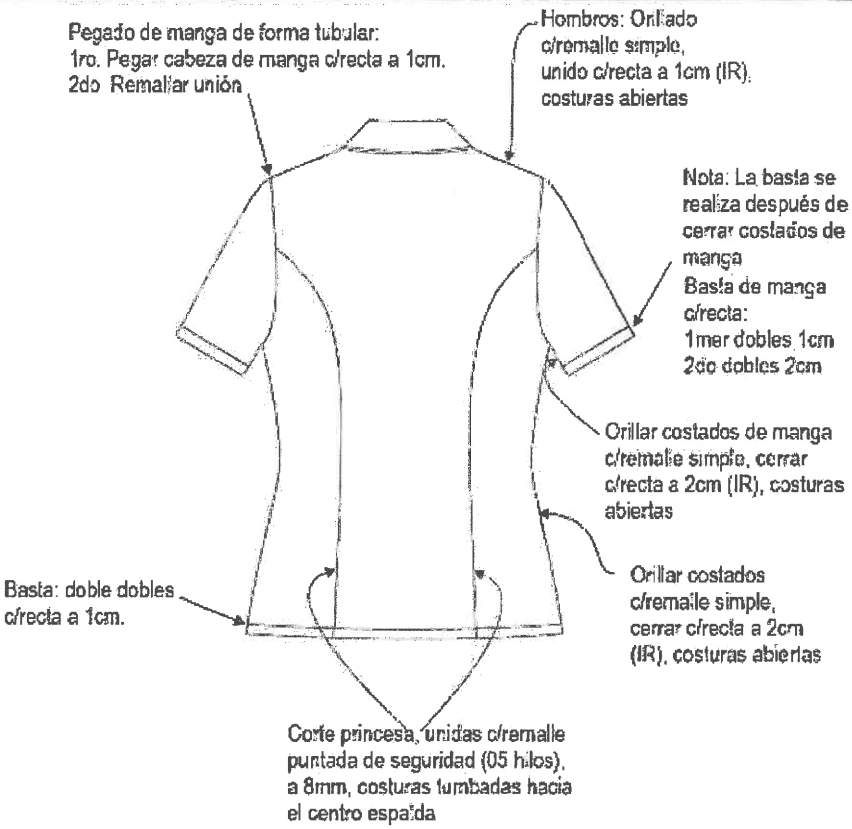
5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero y pechera







5.2 Detalles Generales del diseño y confección – espalda

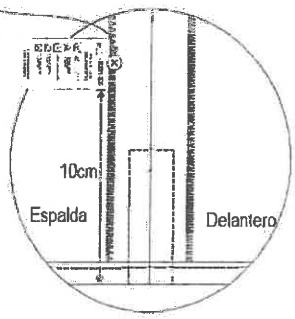


Vista interna costado

Etiqueta de composición / lavado

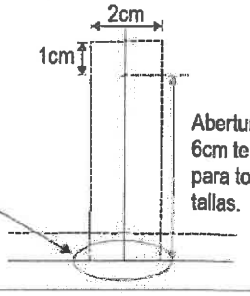
Pegar etiqueta de composición y lavado en lado izquierdo prenda puesta a 10cm de la basta

Pegar botón de repuesto en aspa sobre etiqueta de lavado.



Vents vista externa

Preparar vents c/recta de 1cm terminado de ancho



Abertura de vents, 6cm terminado para todas las tallas.

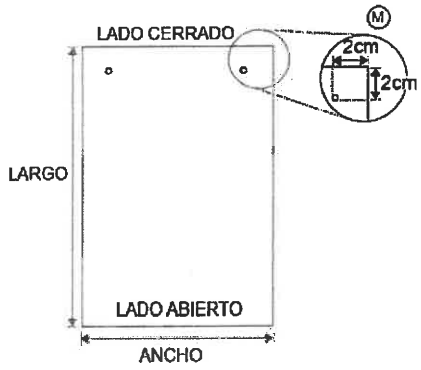
Nota: cuidar que la basta lado delantero y la basta lado espalda estén parejos (debes estar a la misma altura), al momento de besar el vents.

VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

Nro.	COMPONENTE / OPERACIÓN	MÁQUINA	SECUENCIA DE OPERACIONES
6.1	DELANTERO DERECHO E IZQUIERDO	REMALLADORA	Orillar vuelta
		REMALLADORA	Orillar hombros
		REMALLADORA	Orillar costados
		RECTA	Unir vuelta con delantero
		REMALLADORA CON PUNTADA DE SEGURIDAD	Unir corte princesa
		PLANCHA	Tumbar unión de corte princesa
6.2	ESPALDA	REMALLADORA	Orillar hombros
		REMALLADORA	Orillar costados
		REMALLADORA CON PUNTADA DE SEGURIDAD	Unir corte princesa
		PLANCHA	Tumbar unión de corte princesa
6.3	MANGAS	REMALLADORA	Orillar costados de mangas
		RECTA	Cerrar mangas
		RECTA	Hacer basta de manga
6.4	CUELLO	RECTA	Armar cuello
		MANUAL	Voltear cuello
		RECTA	Pespuntar cuello
6.5	HOMBRERAS	REMALLADORA	Orillar hombrera
6.6	ENSAMBLE	RECTA	Unir hombros
		RECTA	Cerrar costados
		PLANCHA	Abrir costuras de hombros y costados
		RECTA	Pegar manga
		REMALLADORA	Orillar pegado de manga
		RECTA	Pegar cuello, respetando piquetes
		RECTA	Asentar cuello en escote espalda
		RECTA	Fijar hombreras en costura de hombro
		RECTA	Atracar extremos de hombrera en cabeza de manga, 03 puntadas
		RECTA	Unir hombro de vuelta con hombro de pieza espalda (atraque de 03 puntadas
		RECTA	Hacer vents
		RECTA	Hacer basta
		RECTA	Pegar etiqueta de marca en la vuelta
		RECTA	Pegar etiqueta de instrucción de lavado en el costado lado izquierdo.
6.7	ACABADOS	MANUAL	Marcar para ojal, en pechera delantero derecho
		OJALADORA	Hacer ojal
		MANUAL	Marcar para botón, en pechera delantero izquierdo
		BOTONERA	Pegar botón en pechera y botón de repuesto
		MANUAL	Recorte de hilos, limpieza e inspección
		PLANCHA	Planchar blusa

VII. CONTROL DE CALIDAD		
7.1	Presentación	Debe estar planchado o vaporizado, en los delanteros debe hacerse con almohada para dar forma al entalle, libre de brillo u otro defecto que pueda afectar la apariencia y el uso.
7.2	Defectos	Debe estar libre de defecto de tejido, teñido, confección u otros que afecten el uso o la funcionalidad del bien.

VIII. ENVASE Y EMBALAJE		
Ítem	**Características**	**Especificaciones técnicas**
8.1	**ENVASE Y EMBALAJE**	
8.1.1	**Envase primario (Bolsa individual)**	**Material:** Bolsa de polietileno sin impresión **Dimensiones:** 13" x 19" ± ¼" **Espesor**: 1.5 micras como mínimo **Perforaciones**: 2 agujeros de 5 mm de diámetro c/u. **Contenido**: La bolsa individual contiene el 01 blusa **Nota**: *Para cerrar la bolsa usar cinta autoadhesiva transparente de 1/2" de ancho.*
8.1.2	Envase secundario **(Caja de cartón)**	**Material:** Cartón doble corrugado de onda mediana (NTP 3034:2010) **Número de canales en 30 cm lineales (1 pie):** 96 **Tipo de onda:** C **Dimensiones**: 60 cm x 40 cm x 40 ± 1 cm (largo x ancho x alto) **Espesor:** 8 mm mínimo **Color:** Kraft **Resistencia**: 18 kg **Contenido**: La cantidad de blusas por cada caja de cartón es de 50 blusas y debe corresponder a una sola talla, no mezclar tallas. En el caso de haber saldo de tallas, se colocarán en la última caja dichos saldos. ***Nota:*** *Los envases deberán ser elaborado de material que proteja, no transfiera olores o colores que afecten a sus características; resistente a la manipulación, transporte y almacenamiento, hasta su entrega al usuario final del bien.*
8.1.3	**Cinta de embalaje**	De 3" de ancho transparente de 110 yardas. ***Nota:*** *En caso de no encontrar el ancho de cinta solicitado, la Mype puede utilizar una cinta de 2" de ancho, teniendo en cuenta que al momento de embalar las cajas se debe poner doble cinta para asegurar que las cajas no se abran al momento de ser transportadas.*
8.1.4	**Sticker de talla**	Papel adhesivo circular de 1 cm de diámetro, para tallas, fondo blanco y letras negras en mayúscula. **S**

8.2	ROTULADO	
8.2.1	Rotulado primario (Sticker)	El contenido del rótulo (Sticker) corresponde a la talla de la prenda la cual será adherida a la bolsa. La ubicación del rótulo (Sticker) deber ser a 2 cm del borde inferior y a 2 cm del borde lateral de la bolsa, según imagen de ubicación. No se pueden adherir etiquetas para corregir información. **Ubicación de Sticker para la bolsa** 
8.2.1	Rotulado Secundario	La información debe estar impresa, visible y fácilmente legible adherida a la caja según el siguiente detalle: • Material del rotulado Material: Papel (Tamaño A4) Largo: 29,7 cm ± 0,5 cm Ancho: 21 cm ± 0,5 cm Ubicación: Centrado en dos lados de la caja (uno en el lado más largo y otro en el lado más corto). • Contenido del rotulado **RENIEC** Nombre Artículo: MYPE: Cantidad: Talla: Caja #: ---/--- Peso: N° de Contrato 21cm 29,7 cm

DANTE FRANCISCO RAMOS VALDEZ
Jefe de la Unidad de Capacitación y Desarrollo Humano
REGISTRO NACIONAL DE IDENTIFICACIÓN Y ESTADO CIVIL

Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13/07/2026 18:49:50-0500

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO	IMAGEN REFERENCIAL POSTERIOR
	

I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS

1.1	DESCRIPCIÓN DEL BIEN	Camisa manga larga con yugo, 01 bolsillo en frente Superior Izquierdo a la altura del segundo botón, 06 botones en el delantero, canesú y 02 pliegues laterales en la espalda, cuello americano.
1.2	TALLAS	2XS: 12 ½ -13 / XS: 13 ½ -14 / S: 14 ½-15 / M: 15 ½-16 / L: 16 ½-17 / XL: 17 ½-18 / 2XL: 18 ½-19
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad
1.4	ALCANCE	La camisa es parte del uniforme de oficina del RENIEC de verano e invierno
1.5	GARANTÍA	N/A

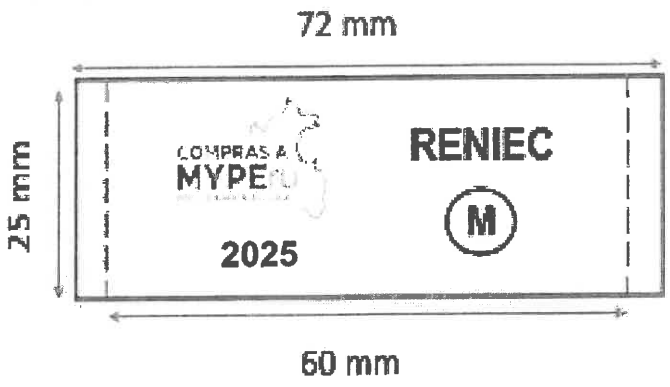
II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS

Ítem	Características	Especificaciones técnicas	Referencia de norma técnica
2.1	**MATERÍAL PRINCIPAL**		
2.1.1	Tipo de tejido	Plano - Dobby diseño Diagonal (según muestra física)	Inspección visual
2.1.2	Ligamento	Sarga 4/4	Inspección visual
2.1.3	Composición	Urdimbre: (65% algodón/35% poliéster) ± 5% mezcla intima Trama: (65% algodón/35% poliéster) ± 5% mezcla intima	AATCC TM20A
2.1.4	Título de hilo	Urdimbre: 50/1 Ne ± 5% Trama: 50/1 Ne ± 5%	ASTM D1059
2.1.5	Gramaje	158 g/m² ± 5%	ASTM D3776
	Densidad	Urdimbre: 187 hilos/pulgada ± 5% Trama: 131 hilos/pulgada ± 5%	ASTM D3775 / NTP 231.003.2015
	Color	Blanco según muestra	Inspección visual
	Acabado	Blanco óptico, caustificado pre encogido	
2.1.9	**Solidez del color**		

Firmado digitalmente por: CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 18:50:34 -0500

2.1.9.1	A la luz (20 AFU)	3.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.1.9.2	Al sudor ácido	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.9.3	Al sudor alcalino	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.9.4	Al frote húmedo	3.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.9.5	Al frote seco	3.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.9.6	Al lavado doméstico	3.0 mínimo	AATCC TM61 2 A / NTP 198.027:2005
2.2	**MATERIAL COMPLEMENTARIO**		
2.2.1	**Entretela tejida fusionable (Tachón)**		
2.2.1.1	Composición	(100% algodón) +/-5%	AATCC TM20A
2.2.1.2	Color	Blanco	Inspección visual
2.2.1.3	Gramaje	(105 - 120 g/m²) ±5% para tachón	ASTM D3776
2.2.1.4	Ancho	1.12 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.2	**Entretela tejida fusionable (cuello, pie de cuello, refuerzo de cuello y puño)**		
2.2.2.1	Composición	100% algodón	AATCC TM20
2.2.2.2	Color	Blanco	Inspección visual
2.2.2.3	Gramaje	145 g/m² ±5%	ASTM D3776
2.2.2.4	Ancho	1.12 m ± 0.02 m	ASTM D3774
2.3	**AVIOS**		
2.3.1	**Botones**		
2.3.1.1	Composición	100 % poliéster	AATCC TM20
2.3.1.2	N° de líneas	Delantero: 16L total 12 unidades Mangas: 14L total 3 unidades	Inspección visual
2.3.1.3	Color	Perlado en base blanca	Inspección visual
2.3.1.4	Número de perforaciones	04	Inspección visual
2.3.1.5	Teñido	En masa (durante la polimerización)	Inspección visual
2.3.2	**Hilo de costura**		
2.3.2.1	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.2.2	Color	Blanco	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.2.3	Título	40/2 Ne	ASTM D1907
2.3.3	**Barbillas**		
2.2.3.1	Composición	Plástico transparente	Inspección visual
2.2.3.2	Espesor	0.25 – 0.30mm	Inspección visual
2.2.3.3	Dimensiones	2" ½" x ½	Inspección visual
2.4	**Etiquetas** (Referencia: Resolución N°2109 Reglamento Técnico Andino y su modificatoria para el Etiquetado de Confecciones)		
2.4.1	**Etiqueta marca, talla, año, Compras a MYPErú, RENIEC**		
2.4.1.1	Material	100 % poliéster	AATCC TM20
2.4.1.2	Tipo	Apresto/acabado: Súper suave	Inspección visual

2.4.1.3	Tejido	Damasco alta densidad	Inspección visual
2.4.1.4	Corte orillos	Ultrasonido	Inspección visual
2.4.1.5	Colores	Fondo: Blanco	Inspección visual
2.4.1.6	Logo	RENIEC en letra Arial negro 11-4001 TPG y logo Programa Compras a MYPErú en los siguientes colores - Azul celeste #0589C7 RGB 5, 137, 199 - Rojo eléctrico #FA5742 RGB 250, 39, 66 - Negro #333333 RGB 51, 51, 51	INSPECCIÓN VISUAL
2.4.1.7	Dimensiones	Incluye márgenes de costura: . Largo; 72 mm . Ancho: 25 mm No incluye márgenes de costura: . Largo: 60 mm . Ancho: 25 mm	Inspección visual
2.4.1.8	Solidez del color		
2.4.1.8.1	Al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61.1A
2.4.1.8.2	A la sublimación	4.0 mínimo	AATCC TM133
2.4.1.8.3	Al sudor	4.0 mínimo	AATCC TM15



2.4.2	**Etiqueta de composición, instrucciones de cuidado, RUC y otros (Referencia: NTP – ISO 3758 Textiles. Código para etiquetado de conservación por medio de símbolos)**		
2.4.2.1	Material	100 % poliéster	AATCC TM20
2.4.2.2	Tipo	Satinado estampado	Inspección visual
2.4.2.3	Color	Blanco	Inspección visual
2.4.2.4	Letras	Estampadas	Inspección visual
2.4.2.5	Color estampado	Negro	Inspección visual
2.4.2.6	Ancho	30 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.7	Largo	60 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.8	Diseño de etiqueta (referencial)	Consignando: Composición de la tela, Logo de Compras a MYPErú, Logo de RENIEC, Instrucciones de cuidado y	NTP – ISO 3758

		conservación en español. Indicando: tipo de lavado, tipo de blanqueo, tipo de secado, tipo de planchado, RUC del fabricante, código de proveedor deberá indicar Hecho en Perú y serán cosidas durante el cerrado de costado.	



III. CONFECCIÓN		
Ítem	Características	Especificaciones técnicas
3.1	**Detalle de confección**	
3.1.1	Cuello	Consta de 2 piezas. Exterior fusionado y con refuerzo, lleva barbillas de plástico transparente en las punteras atracadas c/recta. Cerrar cuello c/recta a 1/4", descargar, voltear y pespuntar a 1/16". Largo de puntas de cuello 7cm para todas las tallas.
3.1.2	Pie de cuello	Consta de 2 piezas, fusionado 1 sola pieza. Pieza fusionada se bastilla c/recta a 5mm, unir cuello con pie de cuello a 5mm según piquete, asentar c/recta a 1/16". Punta de pie de cuello: Lado izquierdo, con ojal horizontal de 1.8cm de largo. Lado derecho lleva botón de 16 líneas.
3.1.3	Espalda	Lleva 02 pliegues en espalda superior, 1cm de profundidad, **ver gráfico V.**
3.1.4	Delantero izquierdo	Lleva pechera sobrepuesta con entretela fusionable de 2.9cm ancho terminado. Pechera sobrepuesta armado c/maq. Multiaguja, costura cadeneta (interior) de doble aguja, separación entre aguja y aguja de 2.5cm. 06 ojales de 1.8cm de largo: 05 ojales verticales más 01 ojal horizontal.
3.1.5	Delantero derecho	Bastillado c/recta hacia adentro de 2.5cm ancho terminado, insertando la etiqueta de composición y cuidado. 08 botones: 06 botones N°16 y 02 botones de repuesto (01 N°16 – 01 N°14)
3.1.6	Bolsillo	Ubicado a la altura del segundo ojal del delantero izquierdo, con doble doblez en la parte superior (boca bolsillo), el modelo del bolsillo es en V. Preformar bolsillo y pegar c/recta a 1/16" con atraque triangular.
3.1.7	Canesú	Consta de 02 piezas. ***Canesú interior,** centrar horizontalmente etiqueta de marca de la entidad, embolsado c/recta a 1cm con canesú exterior y la pieza espalda, además

		lleva un pespunte al filo de 1/16".
3.1.8	Hombro	Embolsar c/recta a 1cm del borde y pespuntar a 1/16" hacia el canesú, costuras tumbadas hacia el canesú.
3.1.9	Yugo	Yugo: 16cm de largo y 2.5cm de ancho terminado. Con ojal 1.5cm de largo y botón de 14 Líneas centrado en el yugo, armar yugo c/recta dejando pestaña de 1/16".
3.1.10	Mangas	Manga larga, lleva 02 pliegues de 1cm de profundidad, con separación de 2 cm entre pliegue y pliegue. ***Pegado de cabeza de manga en 2 pasos:*** **Primero**: Unir cabeza de manga a cuerpo c/máquina de 02 agujas (puntada cadeneta), separación entre aguja y aguja 1cm, la puntada cadeneta debe quedar en el interior de la prenda. **Segundo**: Pespuntar c/recta a 1cm, costuras tumbadas hacia el cuerpo, acabado final costura francesa.
3.1.11	Puño	Fusionados (solo exterior), bastillados a 5mm con costura recta, embolsados a 1/4" y pespuntados a 1/16" en contorno, lleva 2 botones de 16 líneas en cada puño y 01 ojal de 1.8cm de largo.
3.1.12	Cuerpo	Cerrado de costado y manga c/maquina cerradora de codo doble aguja (puntada cadeneta), separación entre aguja y aguja 5mm, acabado final costura francesa.
3.1.13	Faldón	Faldón bastillado a 5mm con costura recta.
3.1.14	Espalda	Lleva 2 pliegues Verticales en Espalda superior-Canesú de 01 cm de profundidad.
3.1.15	Entretela	Tejida fusionable de 90 g/m² ±5% para la pechera. Tejida fusionable de 145 g/m² ±5% para cuellos, pie de cuello y puños debe ser fusionado en máquina fusionadora.
3.1.16	Costura	14 ppp ± 1 ppp
3.1.17	Acabados	Vaporizado con plancha o vaporizado industrial al vacío verificando el personal de la MYPE que las medidas de las prendas terminadas estén dentro de la tolerancia. Dejar enfriar al ambiente antes de embolsar

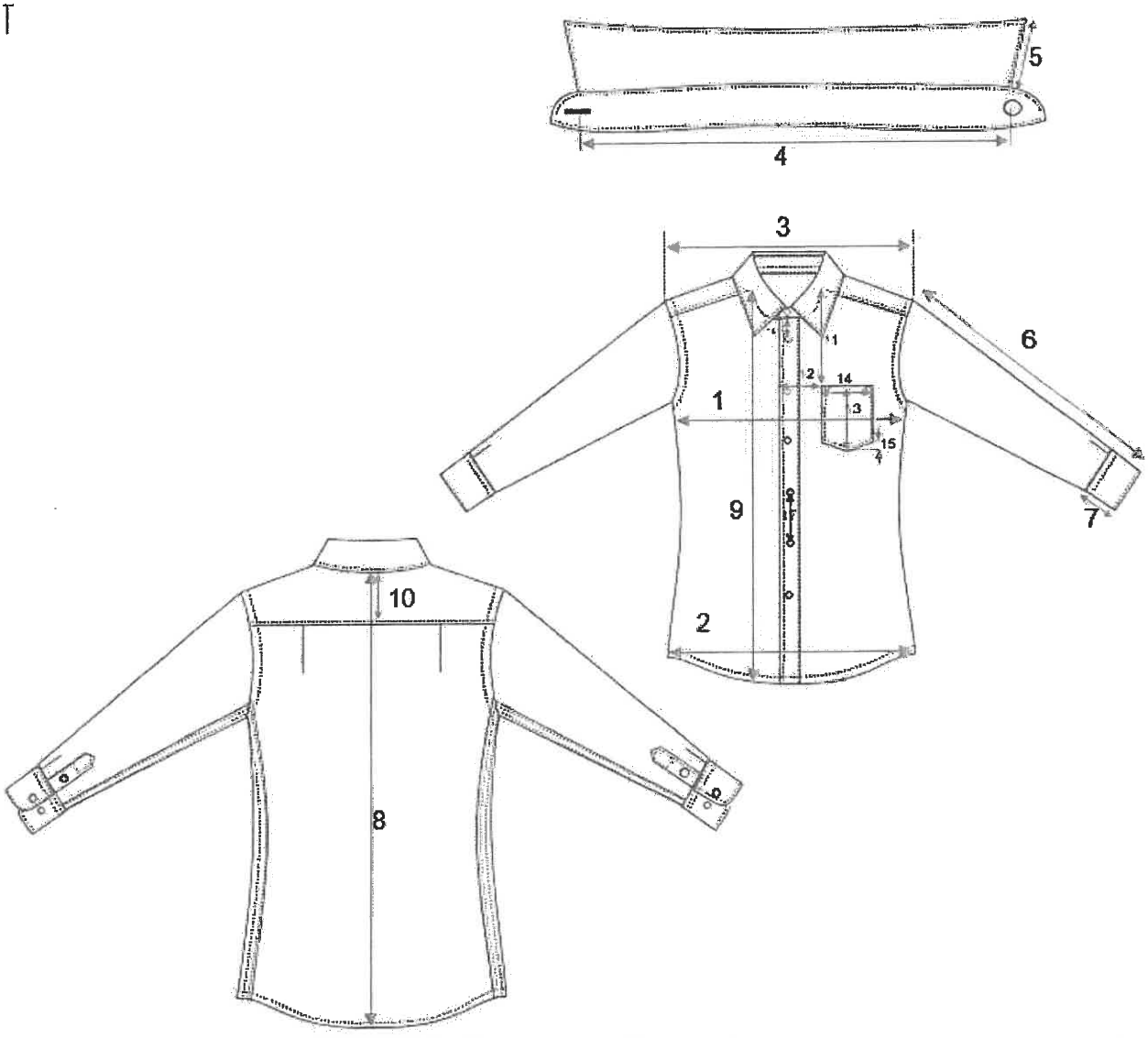
IV. CUADRO DE MEDIDAS

N°	Descripción	Tallas							Tol. (+/-)
		Tallas (medidas en cm)							
		2XS	XS	S	M	L	XL	2XL	
1	Ancho de pecho a 1" bajo sisa	43.5	47.5	51.5	55	59.5	65	70	1
2	Ancho de faldón (recto)	41.5	46.5	51.5	54.5	59	64	69	1
3	Ancho de hombros de costura a costura	36.5	40.5	44.5	48	51.5	54	56.5	1
4	Contorno de cuello de centro de ojal a centro de botón	36.8	38.1	40.6	43.2	45.7	48.2	50.8	0.7
5	Ancho de punta de cuello	7	7	7	7	7	7	7	0.2
6	Largo de manga (incluye puño)	61	61	61	62	62	61	61	1
7	Alto de puño	6	6	6	6	6	6	6	0.2
8	Largo centro espalda (desde la base del pie de cuello a faldón)	75	76	76	77.5	77.5	78.5	82.5	1.5
9	Largo delantero desde intersección de costura de hombro y escote delantero hasta faldón	74	75	75	76	77	77	81	1.5
10	Alto canesú	8	8	8	8	8	8	8	0.5
11	Posición del bolsillo desde el inicio de hombro	21	21.5	22	22	22.5	23	23.5	0.5
12	Ubicación de borde bolsillo desde borde pechera	5.5	6.5	7.5	8.5	9	9	9.5	0.5
13	Largo de bolsillo	13	13	13	13	13	14	14	0.2
14	Ancho de bolsillo	10	11	11	11	11	12	12	0.2
15	Alto de punta de bolsillo	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	0.2
16	Ubicación primer botón pechera	6	6	6	6	6	6	6	0.2
17	Distancia entre botones (de centro a centro)	9	9	9	9	9	9	9	0.2

Nota: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting.

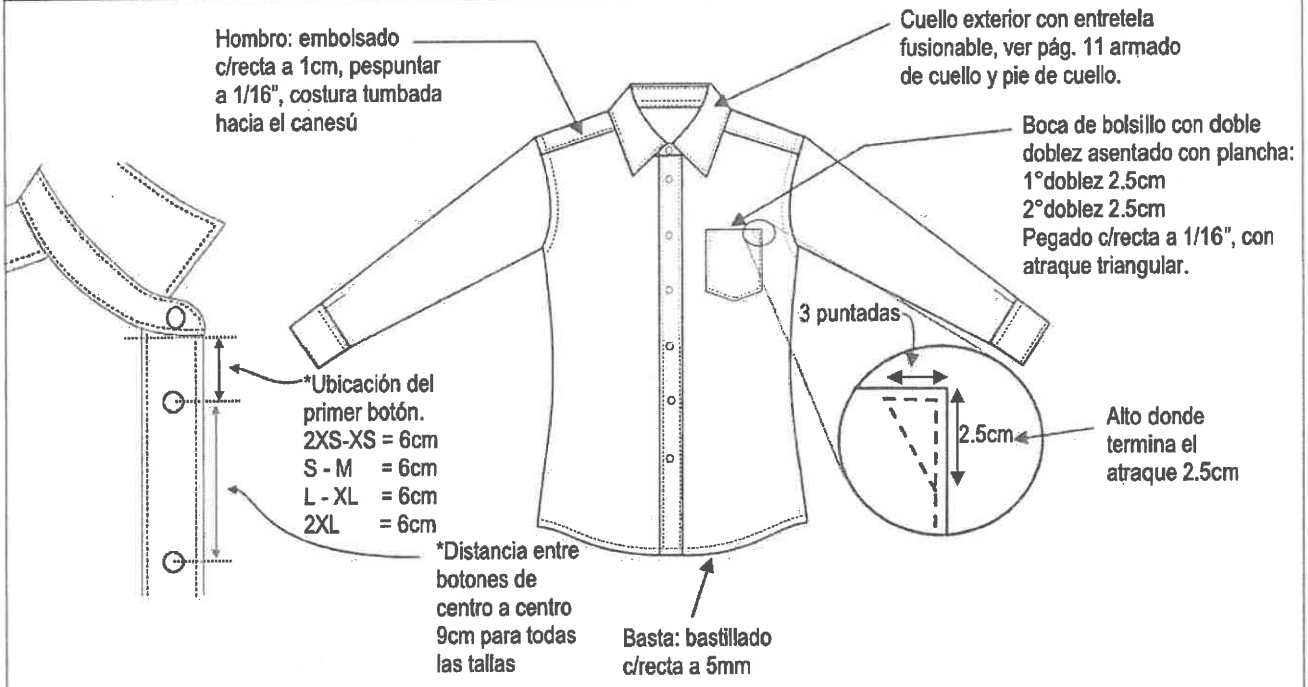
Nota: para un mayor control de prenda terminada, se manejará medidas internas, tales como: sisa curva delantera, hombro adelantado hacia el delantero, ancho de pecho delantero, ancho de pecho espalda, largo delantero de HPS, ancho de bíceps, ancho de codo.

FORMA DE MEDIR



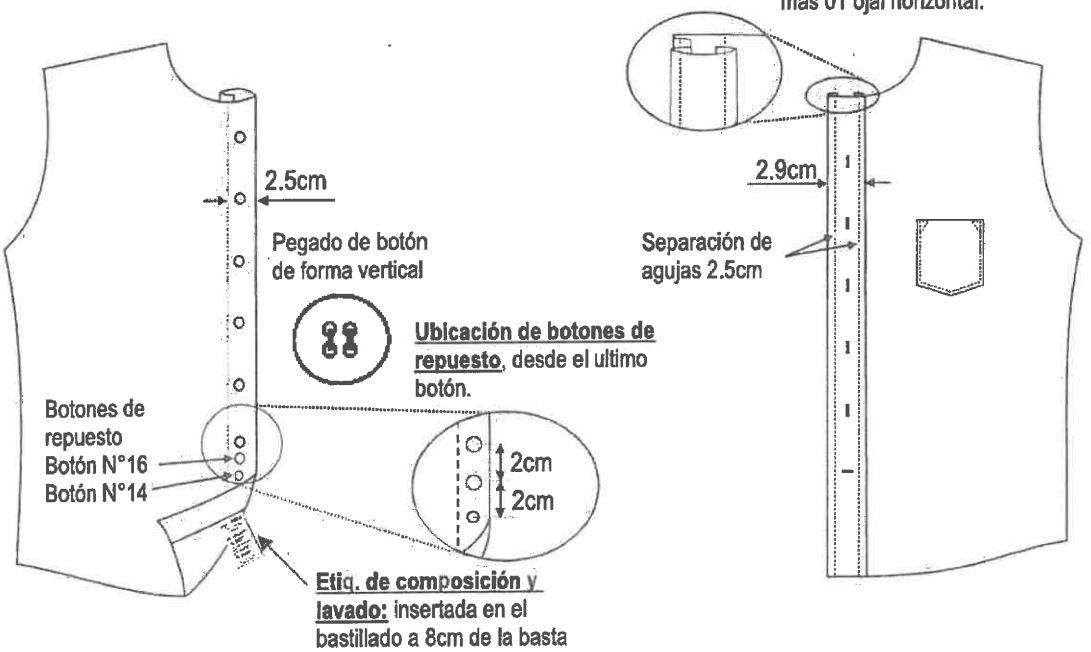
V. GRAFICOS DE PRENDA

5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero

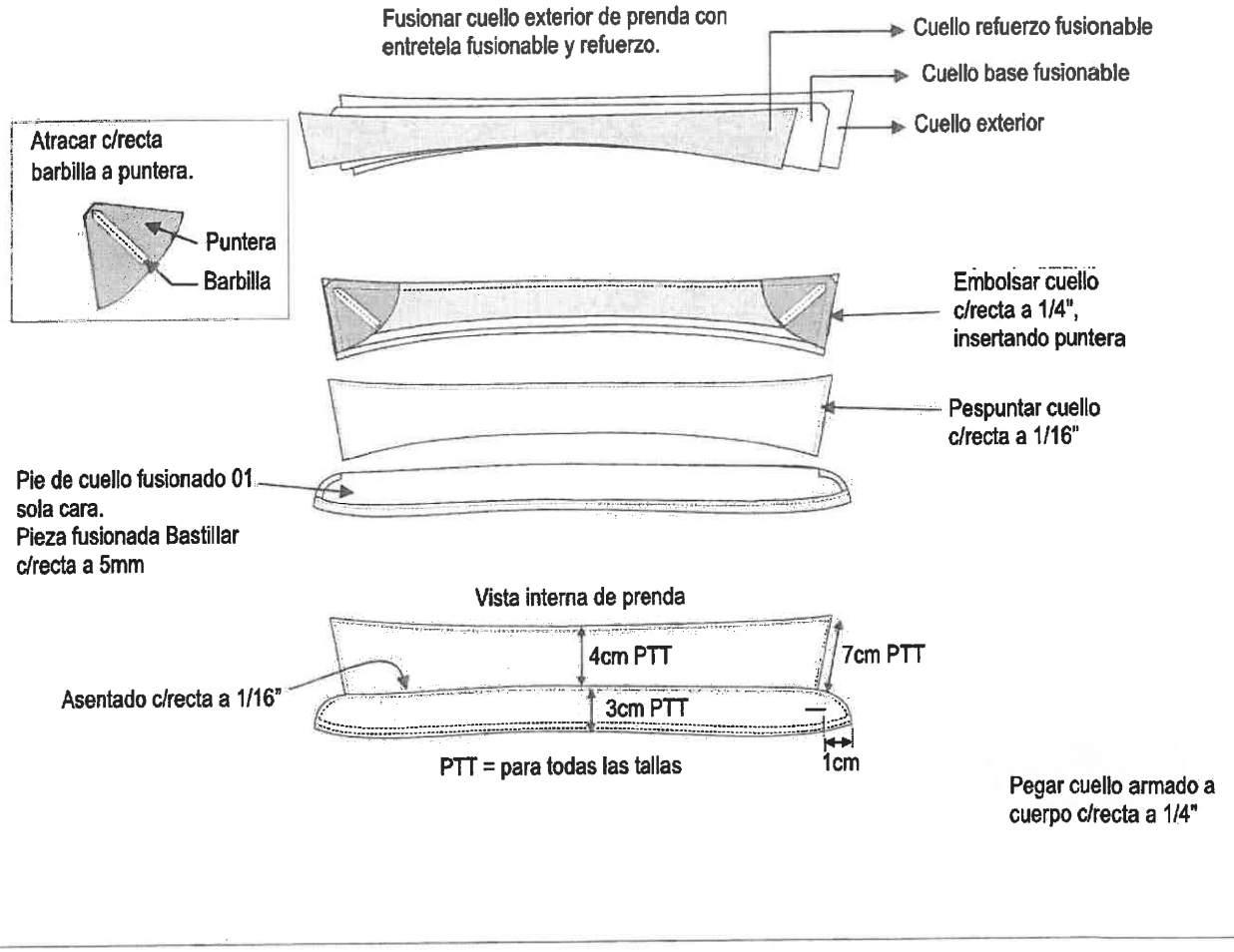


Delantero derecho: bastillado de 2.5cm ancho terminado.
08 botones: 06 botones N°16 y 02 botones de repuesto (01 N°16 – 01 N°14)

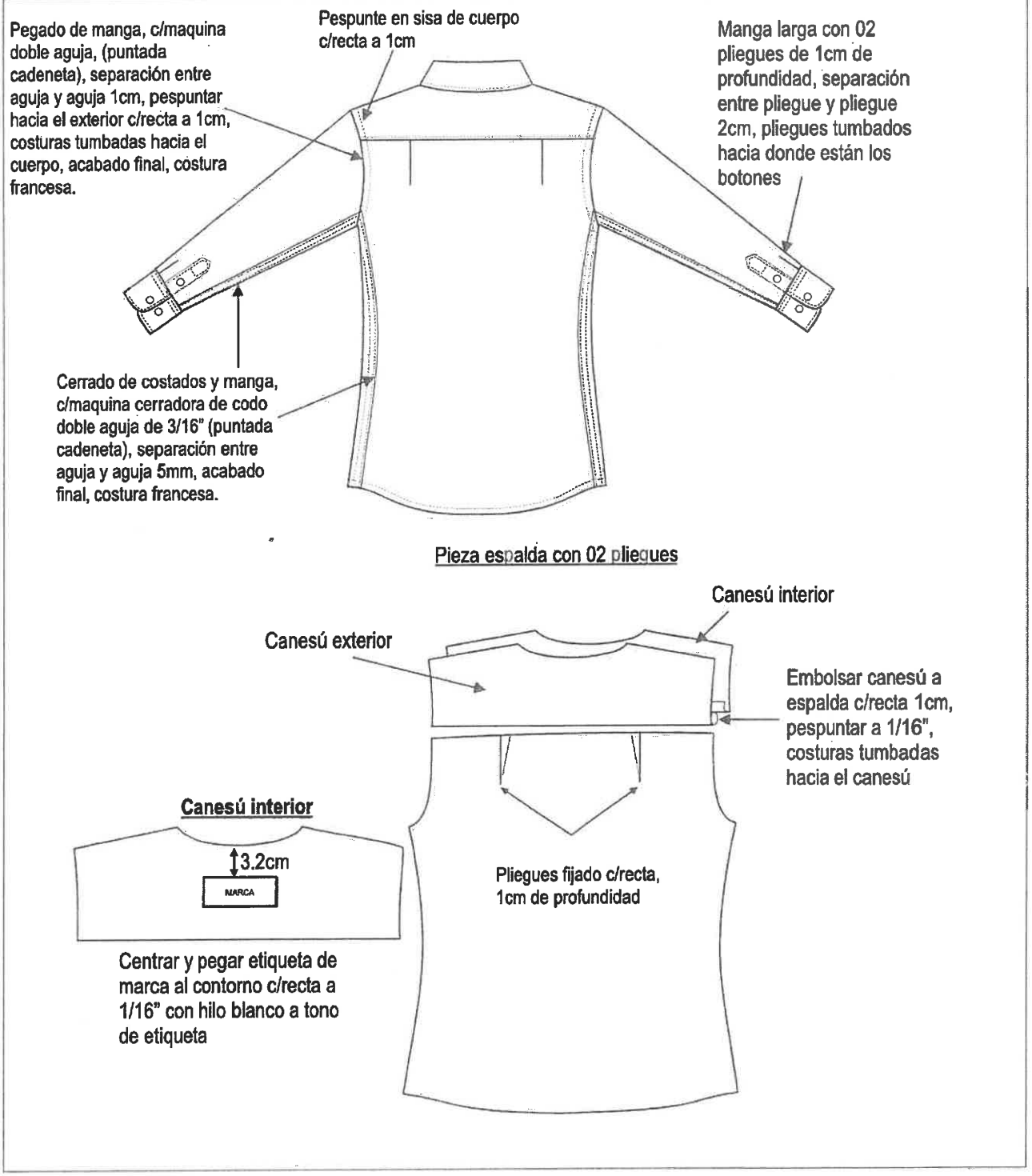
Delantero izquierdo: pegar pechera (tachón), 2.9cm ancho terminado, c/máquina de 2 agujas puntada cadeneta en el interior, separación entre aguja y aguja de 2.5cm, para las tallas:
06 ojales de 1.8cm de largo: 05 ojales verticales más 01 ojal horizontal.



5.2 Detalles Generales del diseño y confección – armado de cuello

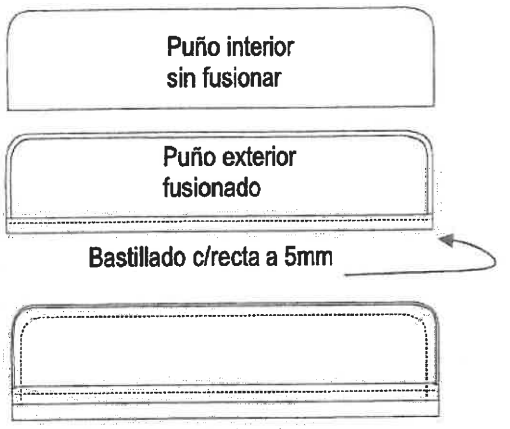


5.3	Detalles Generales del diseño y confección – espalda

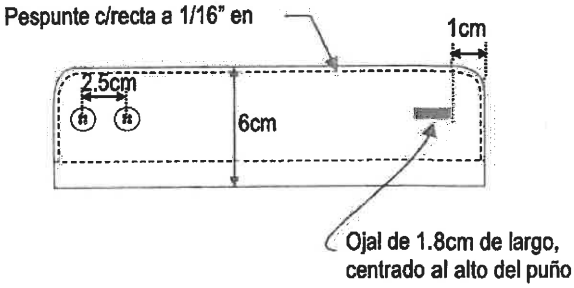


5.4 Detalles Generales del diseño y confección – armado de puño y yugo

ARMADO DE PUÑO

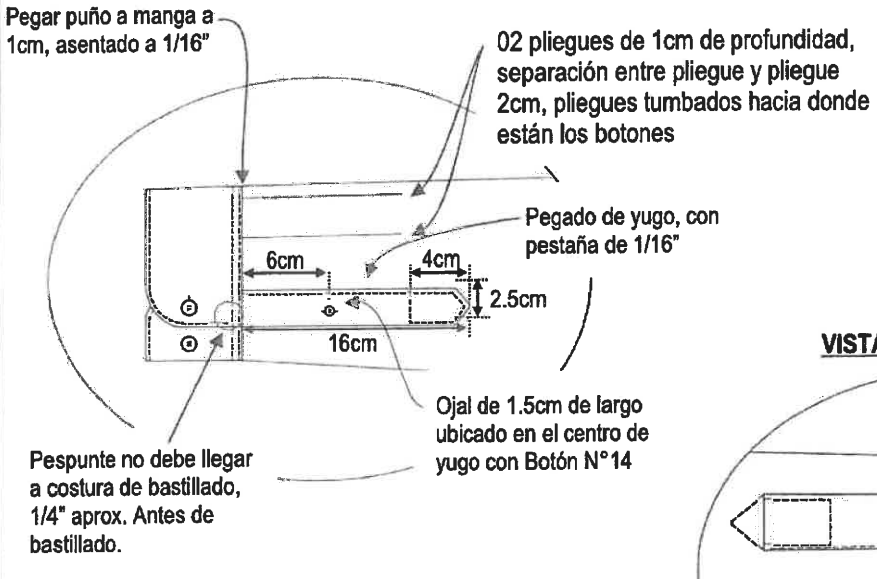


Puño terminado

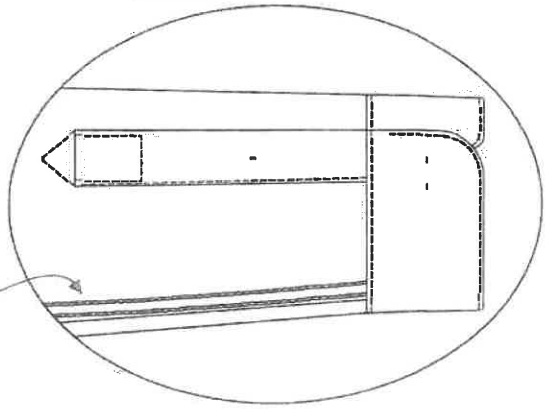


YUGO

VISTA EXTERNA DE YUGO



VISTA INTERNA DE YUGO



VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

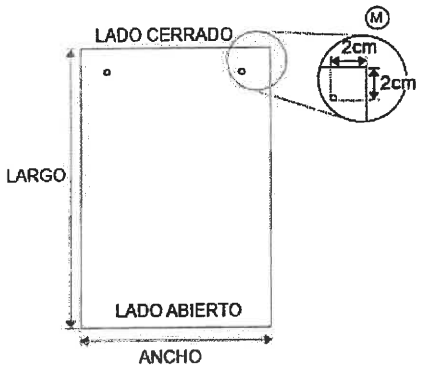
Nro.	COMPONENTE / OPERACIÓN	MÁQUINA	SECUENCIA DE OPERACIONES
6.1	DELANTERO DERECHO	RECTA	Bastillar delantero derecho insertar etiqueta de lavado
6.2	DELANTERO IZQUIERDO	MULTIAGUJA	Pegar y pespuntar pechera
		PLANCHA	Preformar doblez bolsillo
		RECTA	Pegar bolsillo con atraque triangular
6.3	ESPALDA	RECTA	Coser 02 pliegues
		RECTA	Pegar y pespuntar canesú
6.4	CANESU ESPALDA	RECTA	Pegar etiqueta de marca/talla a canesú
6.5	ENSAMBLE I	RECTA	Unir hombros
		RECTA	Pespuntar unión hombros
		MANUAL	Igualar hombros
6.6	MANGAS	RECTA	Pegar yugos a mangas
		MANUAL	Recoger yugo
		RECTA	Pespuntar adorno de yugos
		MANUAL	Recortar y marcar yugo
6.7	ENSAMBLE II	PLANA DE 2 AGUJAS CADENETA	Pegar mangas
		RECTA	Pespuntar pegado mangas
		MANUAL	Igualar sisas
		CERRADORA DE CODO	Cerrar costados con cerradora de codo
		MANUAL	Igualar basta
		RECTA	Hacer basta
		MANUAL	Recortar escote
6.8	PIE DE CUELLO	RECTA	Bastillar pie de cuello
		MANUAL	Piquetear centro de pie de cuello
6.9	CUELLO	MANUAL	Atracar barbillas + Armar cuello
		MANUAL	Recortar y voltear puntas cuello
		PLANCHA	Planchar cuello
		RECTA	Pespuntar cuello
		MANUAL	Igualar y piquetear centro de cuello
		RECTA	Unir cuello con pie de cuello
		MANUAL	Recortar voltear planchar unión/cuello
		RECTA	Pespuntar unión/cuello
		MANUAL	Recortar pie de cuello
		MANUAL	Marcar pie de cuello para pegar
6.10	PUÑOS	RECTA	Bastillar puños
		RECTA	Armar puños
		MANUAL	Recortar y voltear puños
		PLANCHA	Planchar puños para pespuntar
		RECTA	Pespuntar puños

		MANUAL	Compaginar cuello + puño
6.11	ENSAMBLE FINAL	MANUAL	Compaginar, cuerpo, cuello y puños
		RECTA	Pegar puños
		RECTA	Pegar cuello
6.12	ACABADOS	MANUAL	Marcar ubicación de ojal en delantero, pie de cuello, puño, yugo
		OJALADORA	Hacer ojal en delantero, pie de cuello, puño, ojal de 1.8cm
		OJALADORA	Hacer ojal en yugo, ojal de 1.5cm
		MANUAL	Marcar ubicación de botón en delantero, pie de cuello, puño, yugo
		BOTONERA	Pegar botón en delantero, pie de cuello, puño (botón N°16)
			Pegar botón en yugo (botón N°14)
		MANUAL	Limpiar e inspeccionar camisa
		MANUAL	Doblar camisa
		MANUAL	Embolsar camisas

CONTROL DE CALIDAD	
Presentación	Prenda debe ser planchada y vaporizada, doblada haciendo uso de implementos como alfileres, alma, mariposa y cintillos de cartón y plástico.
Defectos	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.).

VII. ENVASE Y EMBALAJE		
Ítem	**Características**	**Especificaciones técnicas**
Materiales para embalado de camisa		
7.1	Envase primario (Bolsa individual)	**Material:** Alma de cartón, 35cm x 22cm ± 1cm **Material**: Alfileres cabeza perlada (inoxidable) **Material:** Collarín de cartón 40 cm x 3.5 cm de ancho aprox. **Material:** Collarín de plástico transparente **Material:** Mariposa de plástico transparente tamaño estándar **Material:** Bolsa de polipropileno sin impresión con fuelle 1 ¼", solapa interna 2". **Dimensiones:** 10 ± ½" x 13 ±½" **Espesor**: 1.5 micras mínimo **Contenido**: La bolsa individual contiene el 01 camisa El bien será doblado, de tal forma que ingrese en el envase primario (bolsa) sin tener defectos de presentación como arrugas, mal planchado y otros. El cual estará cerrado para ser entregado.
7.2	Envase secundario (Caja de cartón)	**Material:** cartón doble corrugado de onda mediana. NTP-ISO 3034:2010 **Número de canales en 30 cm lineales (1 pie):** 96 **Tipo de onda:** C **Dimensiones**: 60 cm x 40 cm x 40 ± 1 cm (largo x ancho x alto) **Espesor:** 8 mm mínimo **Color:** Kraft **Resistencia**: 18 kg **Contenido**: La cantidad de camisas por cada caja de cartón es de 40 camisas y debe corresponder a una sola talla, no mezclar tallas. En el caso de haber saldo de tallas, se colocarán en la última caja dichos saldos. **Nota:** Los envases deberán ser elaborado de material que proteja, no transfiera olores o colores que afecten a sus características; resistente a la manipulación, transporte y almacenamiento, hasta su entrega al usuario final del bien.
7.3	Cinta de embalaje	De 3" de ancho transparente de 110 yardas En caso de no encontrar el ancho de cinta solicitado, la Mype puede utilizar una cinta de 2" de ancho, teniendo en cuenta que al momento de embalar las cajas se debe poner doble cinta para asegurar que las cajas no se abran al momento de ser transportadas.
7.4	Sticker de talla	Papel adhesivo circular de 1 cm de diámetro, para tallas, fondo blanco y letras negras en mayúscula. S

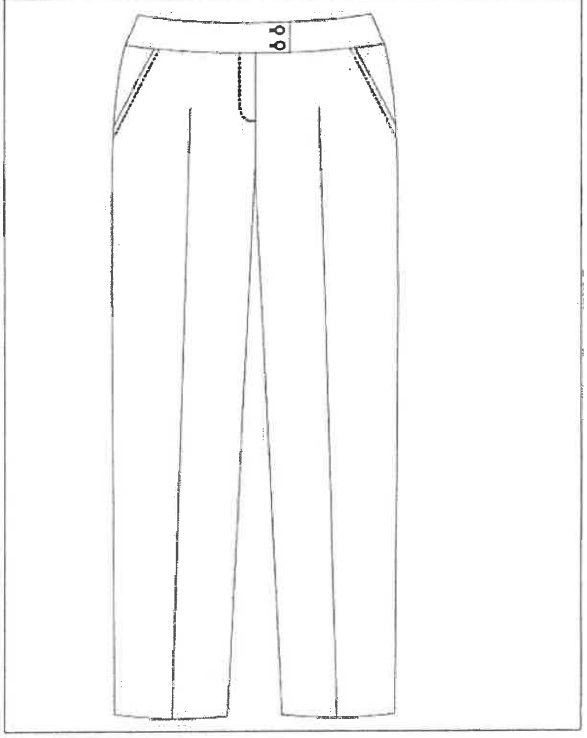
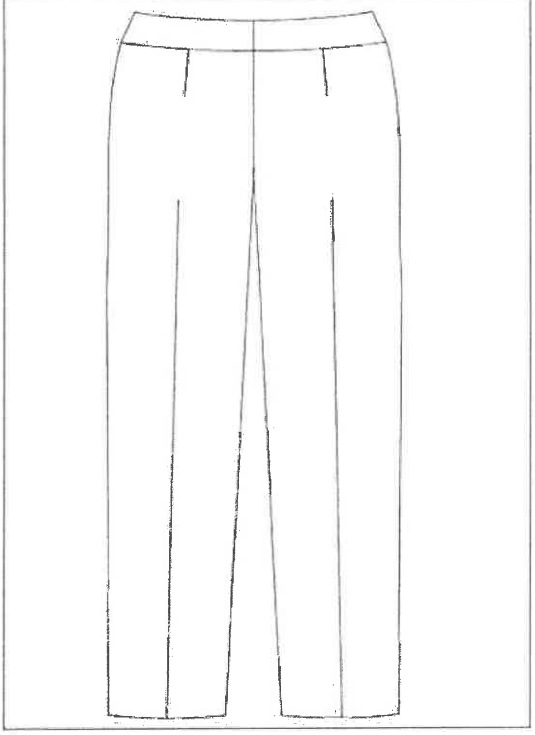
VIII. ROTULADO

8.1	Rotulado primario (Sticker)	El contenido del rótulo (Sticker) corresponde a la talla de la prenda la cual será adherida a la bolsa. La ubicación del rótulo (Sticker) deber ser a 2 cm del borde inferior y a 2 cm del borde lateral de la bolsa, según imagen de ubicación. No se pueden adherir etiquetas para corregir información. **Ubicación de Sticker para la bolsa** 
8.2	Rotulado Secundario	La información debe estar impresa, visible y fácilmente legible adherida a la caja según el siguiente detalle: • Material del rotulado Material: Papel (Tamaño A4) Largo: 29,7 cm Ancho: 21 cm Ubicación: Centrado en dos lados de la caja (uno en el lado más largo y otro en el lado más corto). • Contenido del rotulado **RENIEC** Nombre Artículo: MYPE: Talla: Cantidad: Caja N°: Peso: N° de contrato 21cm 29.7cm

DANTE FRANCISCO RAMOS VALDEZ
Jefe de la Unidad de Capacitación y Desarrollo Humano
REGISTRO NACIONAL DE IDENTIFICACION Y ESTADO CIVIL

Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13.01.2026 18:51:36-0500

PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PYPERú PROGRAMA NACIONAL
		CÓDIGO:	RENIEC-DAM-1	
		FECHA DE EMISIÓN:	JULIO - 2026	Página 1 de 14
NOMBRE DEL BIEN	PANTALON DAMA INVIERNO			

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO	IMAGEN REFERENCIAL ESPALDA
	

I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN DEL BIEN	Pantalón con pretina anatómica de 2 botones, Con forro completo.
1.2	TALLAS	XS (8), S (10), M (12), L (14), XL (16), 2XL (18), 3XL (20), 4XL (22)
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad
1.4	ALCANCE	El pantalón es parte del uniforme de RENIEC para la estación de invierno.
1.5	GARANTÍA	N/A

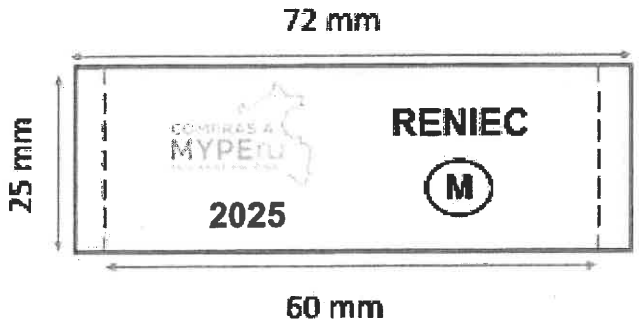
II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	Características	Especificaciones Técnicas	Referencia norma técnica
2.1	**Material Principal (A)**		
2.1.1	Tipo de Tejido	Plano - Casimir color entero	Inspección Visual
2.1.2	Ligamento	Sarga 2/2	NTP 231.141
2.1.3	Composición	100% Lana	AATCC TM20
.4	Título del hilo	Urdimbre: 2/43 Nm ± 5% Trama : 2/43 Nm ± 5%	ASTM D1059
.5	Densidad	Urdimbre: 27.4 ±3 hilo/cm Trama: 27.0 ±3 hilo/cm	ASTM D3775

RENIEC
Firmado digitalmente por: CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 15:34:18 -05:00

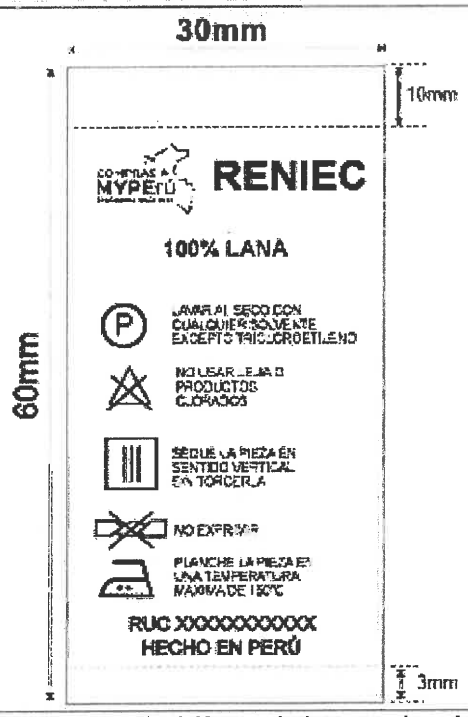
2.1.6	Color	Gris plata (según muestra)	AATCC EP9
	Evaluación de color	Tolerancia: ΔE CMC 1.0 máximo Iluminante: D65 Escala: ΔE CMC	AATCC EP7
2.1.7	Gramaje	280 g/m^2 ±5%	ASTM D3776
2.1.8	Ancho total	1.48 m mínimo	ASTM D3774
2.1.9	Estabilidad dimensional	Urdimbre: -1.5% Máximo Trama: -1.0% Máximo	AATCC TM158
2.1.10	**Solidez del color:**		
2.1.10.1	A la luz (20 AFU)	3.5 mínimo	AATCC TM16.3 y/o NTP 231.170:2011
2.1.10.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.1.10.3	Al sudor ácido	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.4	Al sudor alcalino	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.10.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.1.11	Acabados	Batanado Decatizado	
2.2	**Material Complementario**		
2.2.1	Tela forro		
2.2.1.1	Tipo de tela	Plano	Inspección Visual
2.2.1.2	Ligamento	Tafetán	NTP 231.141
2.2.1.3	Composición	Urdimbre: 100 % poliéster Trama: 100% poliéster	AATCC TM20
2.2.1.4	Gramaje	80 g/m^2 mínimo	ASTM D3776
2.2.1.5	Color	Gris (a tono de tela principal)	Inspección Visual
2.2.1.6	Ancho	1.5 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.1.7	**Solidez del color:**		
2.2.1.7.1	A la luz (20 AFU)	4.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.2.1.7.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.2.1.7.3	Al sudor ácido	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.7.4	Al sudor alcalino	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.7.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.2.1.7.6	Al frote húmedo	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.2.3	**Entretela tejida satín fusionable (para gareta, garetón, pretina)**		
2.2.3.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.3.2	Gramaje o peso	85g /m^2 ± 5%	ASTM D3776
2.2.3.3	Color	Negro	Inspección Visual
2.2.3.4	Ancho	1.50 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.2.5	Tacto	Flexible	Inspección Visual
2.3	**Avíos**		
2.3.1	**Botones**		
2.3.1.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.3.1.2	N° de líneas	24L total 3 unidades	Inspección Visual
2.3.1.3	Color	Gris (Al tono de la tela principal)	Inspección Visual
2.3.1.4	Número de perforaciones	04	Inspección Visual
2.3.1.5	Teñido	En masa (durante la polimerización)	Inspección Visual
2.3.1.6	Resistencia a la tensión del puente	100% por 15 segundos y 17 libras	ASTM D6644

2.3.1.7	Solidez al frote (Seco y Húmedo)	4.0 mínimo	AATCC TM8 (adaptado)
2.3.1.8	Solidez al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61(adaptado)
2.3.2	**Cierre**		
2.3.2.1	Cinta	100% poliéster	AATCC TM20
2.3.2.2	Color de cinta	Gris (al tono de la tela principal)	Inspección visual
2.3.2.3	Tamaño de cremallera	3	Inspección visual
2.3.2.4	Tipo de seguro del tirador	Automático	Inspección visual
2.3.2.5	Ancho total de la cinta	2,39 cm – 2.53 cm	ASTM D2060
2.3.2.6	Composición de cremallera, topes. Llave. Tirador	Monofilamento	Certificado de proveedor
2.3.2.7	Acabado	Esmaltado	
2.3.2.8	Resistencia	Tirador: 20 lb mínimo Seguro: 6 lb mínimo	ASTM D2061 ASTM D2061
2.3.3	**Hilo de Costura 1**		
2.3.3.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.3.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.3.3	Color	Gris (a tono con la tela principal)	Inspección visual
2.3.4	**Hilo de Costura 2**		
2.3.4.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.4.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.4.3	Color	Blanco (a tono con la etiqueta)	Inspección visual
2.4	**ETIQUETAS** (Referencia: Resolución N°2109 Reglamento Técnico Andino y su modificatoria para el etiquetado de confecciones)		
2.4.1	**Etiqueta de marca, talla, año, Compras a MYPErú**		
2.4.1.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.1.2	Tipo	Apresto/acabado: Super suave	Inspección visual
2.4.1.3	Tejido	Damasco alta densidad	Inspección visual
2.4.1.4	Corte de Orillo	Ultrasonido	Inspección visual
2.4.1.5	Colores Fondo: blanco Letras: Negro 11-4001 TPG		Inspección visual
2.4.1.6	Logo	Programa Compras a MYPErú y RENIEC en letra Arial negra **Colores para el logo de PCMP** - Azul celeste #0589C7 RGB 5, 137, 199 - Rojo eléctrico #FA5742 RGB 250, 39, 66 - Negro #333333 RGB 51, 51, 51	Inspección visual
2.4.1.7	Dimensiones	Incluye márgenes de costura: . Largo; 72 mm . Ancho: 25 mm No incluye márgenes de costura: . Largo: 60 mm . Ancho: 25 mm	Inspección visual
2.4.1.8	Solidez del color:		
2.4.1.8.1	Al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61.2A

2.4.1.8.2	A la sublimación	4.0 mínimo	AATCC TM133
2.4.1.8.3	Al sudor	4.0 mínimo	AATCC TM15



2.4.2	**Etiqueta de composición, instrucciones de cuidado, otros (Referencia: NTP – ISO 3758 Textiles. Código para etiquetado de conservación por medio de símbolos)**		
2.4.2.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.2.2	Tipo	Satinado Estampado	Inspección visual
2.4.2.3	Color	Blanco	Inspección visual
2.4.2.4	Letras	Estampadas	Inspección visual
2.4.2.5	Color estampado	Negro	Inspección visual
2.4.2.6	Ancho	30 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.7	Largo	60 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.8	Diseño de etiqueta (referencial)	Composición de la tela, Instrucciones de cuidado y conservación en español. Indicando: tipo de lavado, tipo de blanqueo, tipo de secado, tipo de planchado, RUC y código del proveedor, deberá indicar Hecho en Perú.	NTP – ISO 3758



Nota: el contenido de la etiqueta de composición será de acuerdo a la información proporcionada por el proveedor.

III. CONFECCIÓN

Ítem	Características	Especificaciones técnicas	Puntas por pulgada ±1
3.1	**MODELO**	Configurado, con forro completo de acuerdo con el modelo adjunto	10
3.2	**PRETINA**	Configurada de 6cm de alto, fusionado con entretela tejida fusionable ambas caras. Pretina delantera, lleva un cruce de 4.5 cm. **Ojales:** Lleva 02 ojales horizontales ojo de chancho con atraque vertical de 2.5cm de largo, abertura de 2cm. **Botones:** Lleva 02 botones N°24 a tono de tela principal. Lleva 01 botón de repuesto N°24 **Pretina interna:** Lleva ribete con tela de forro al pie de la pretina interior 1/4" de ancho terminado.	10
3.3	**DELANTERO**	Orillado c/remalle simple al contorno menos cintura (remallar después de armar bolsillos delanteros). Lleva bolsillos diagonales a cada lado. **Bolsa de bolsillo (tela forro):** conformada por bolsillo mayor y bolsillo menor. Bolsillo mayor: Lleva vista (tela principal) orillada, asentado c/recta a 1/8". Bolsillo menor: Lleva vuelta (tela principal) con orillo de tela, asentado c/recta a 1/16". Unir vuelta delantera armada con forro bolsillo menor a boca bolsillo delantero c/recta a 1/4", pespunte de quiebre de 1/16", pespuntar a 1/4" cogiendo las 02 piezas (vuelta delantera y boca de bolsillo delantero).	10

		Bolsa de bolsillo unido c/remalle simple, embolsar c/recta a 1/4", (acabado costura francesa).	
3.4	**POSTERIOR**	Remallado al contorno, menos pretina, Tela cortada al hilo, 02 piezas. Lleva 2 pinzas de entalle (una a cada lado de 7cm terminado).	10
3.5	**BOLSILLO SECRETO**	Ubicado en borde de pretina lado derecho, prenda puesta. Lleva vista con orillo de tela principal, las medidas son de 9cm de abertura útil y 10cm de profundidad (medida para todas las tallas), lleva atraque c/maq. Atracadora en los extremos de bolsillo (solo en pretina interna). La bolsa de una sola pieza de tela de forro, cerrado c/remalle simple y embolsado c/recta a 1cm (acabado costura francesa).	10
3.6	**CIERRE**	El largo del cierre nylon será de 15 cm. Para todas las tallas	10
3.7	**BASTA**	De 5cm (IR) cosidos con máquina bastera con puntada invisible. El bastillado del forro será de 2cm c/301	10
3.8	**ENSANCHES (TELA Y FORRO)**	***Fundillo espalda orillado**: Parte superior (cintura) con ensanche de 2cm (IR) a cada lado y termina en la parte inferior (fundillo intersección con entrepierna) con ensanche de 1cm (IR), unido c/ recta, costuras abiertas. ***Costados orillados**: Unido c/recta a 2cm (IR), costuras abiertas. ***Entrepierna delantera**: Con costura de 1 cm de inicio a fin (IR) ***Entrepierna espalda**: Con costura de 1 cm de inicio a fin (IR).	10
3.9	**REMALLES**	El ancho de remalle es de 0.5cm	10
3.10	**ENTRETELA**	Tejida fusionable, de 85 +/-5+-5% gr/m2, 100% poliéster de color negro, fusionados en máquina fusionadora para la pretina, gareta y garetón.	10
3.11	**ETIQUETAS**	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca/talla de la Entidad, etiqueta de composición e instrucciones de cuidado, lavado y uso. Según diseño.	10
3.12	**ACABADOS**	La prenda debe estar planchada y vaporizada	
3.13	**PRESENTACIÓN**	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.).	

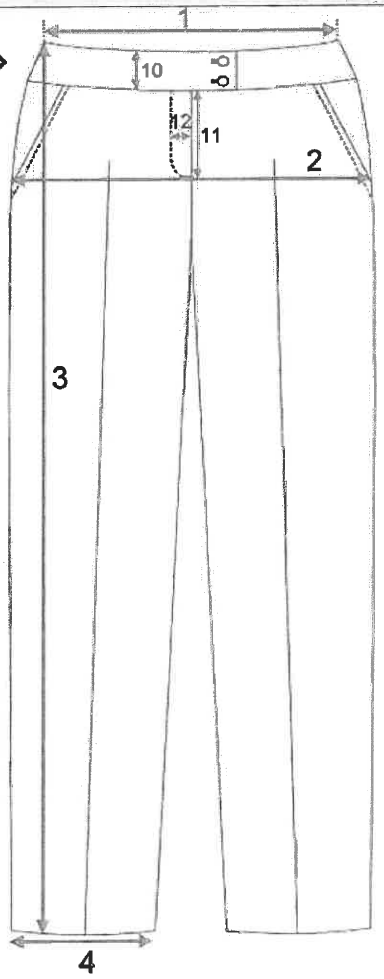
IV. CUADRO DE MEDIDAS

Ítem	Descripción	Tallas (medidas en cm)								
		XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4XL	Tol.
		8	10	12	14	16	18	20	22	± (cm)
1	Ancho de cintura, alinear pretina para medir	39	41	43	45	48	51	54	57	1
2	Ancho de cadera recta, a la altura del atraque de dibujo de gareta.	47	49	51	53	56	59	62	65	1
3	Largo de pantalón (incluye pretina)	96	97	98	99	100	101	102	103	1
4	Ancho de botapié	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	21.5	0,5
5	Largo de pinza posterior	7	7	7	7	7	7	7	7	0,2
6	Ancho de pinza espalda (profundidad)	1	1	1	1	1	1	1	1	0
7	Abertura de bolsillo secreto	9	9	9	9	9	9	9	9	0,2
8	Profundidad de bolsillo secreto	10	10	10	10	10	10	10	10	0,5
9	Ancho de garetón interno	4	4	4	4	4	4	4	4	0.2
10	Alto de pretina	6	6	6	6	6	6	6	6	0.2
11	Tamaño de dibujo de cierre	12	12	13	13	13.5	13.5	14	14	0.5
12	Ancho de dibujo de gareta	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	0.2
	Medidas internas									
13	Abertura bolsillo delantero	14	14	14	14	15	15	15	15	0.5
16	Cruce de pretina delantero	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	0.3

NOTA: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting

FORMA DE MEDIR

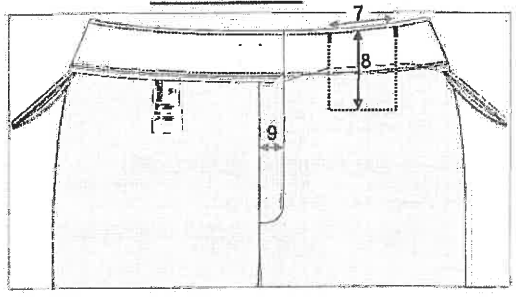
Largo de pantalón, incluye pretina.

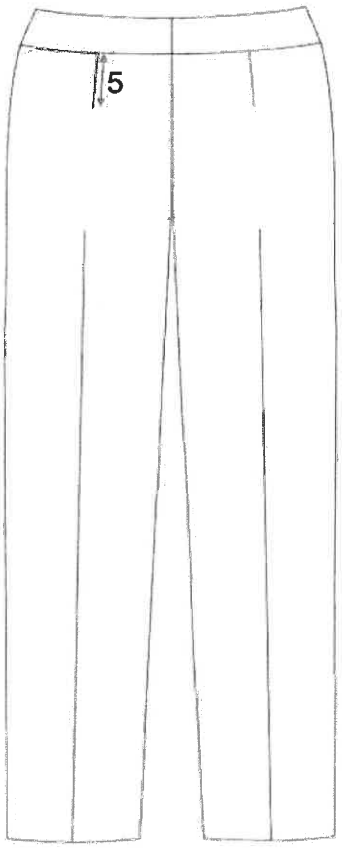


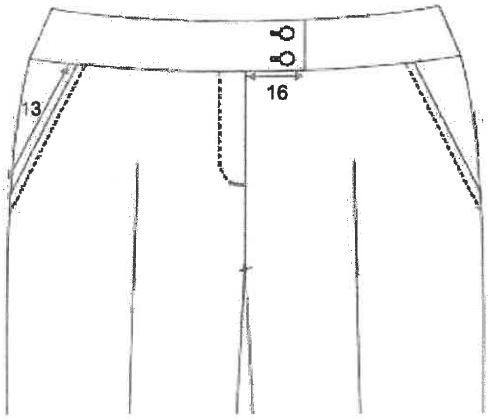
Alinear pretina para medir, ancho de cintura.

Ancho de cadera recta, medir a la altura de atraque de dibujo de gareta.

Bolsillo secreto

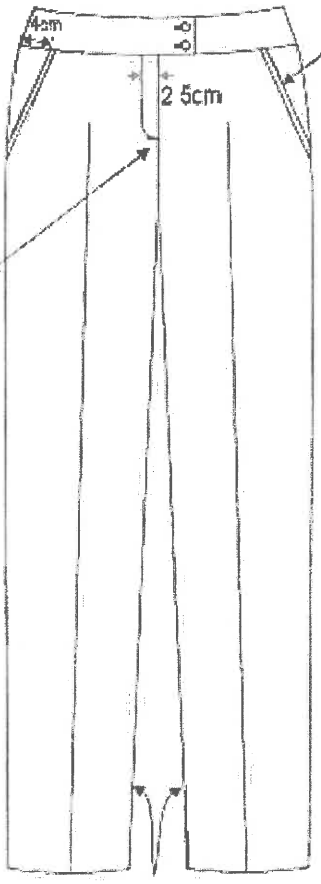






VI. GRAFICOS DE PRENDA - DELANTERO

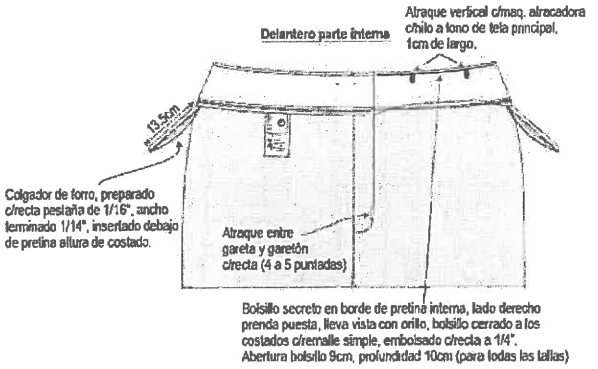
5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero



Unión boca bolsillo con vuelta delantero c/recta a 1/4", pespunte de quiebre a 1/16", pespuntar a 1/4", cogiendo delantero y vuelta.
abertura de bolsillo:
XS-S-M-L = 14cm
XL-2XL-3XL-4XL = 15cm

Atraque c/recta 3 puntadas

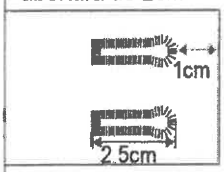
Costados: orillados c/remalle simple, unidos c/recta a 2cm (incluido remalle), costuras abiertas.



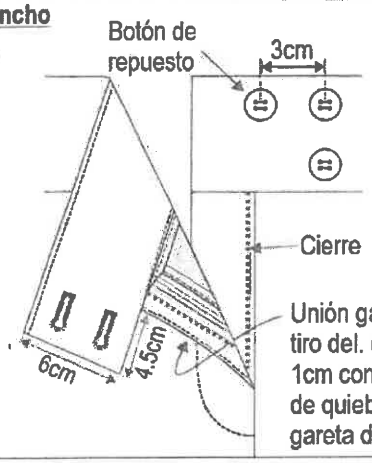
Entrepierna: orillados c/remalle simple, unidos c/recta a 1cm (incluido remalle), costuras abiertas.

02 Ojales ojo de chancho con atraque vertical

Largo ojal 2.5cm
abertura de 2cm



*Alto de pretina terminado 6cm

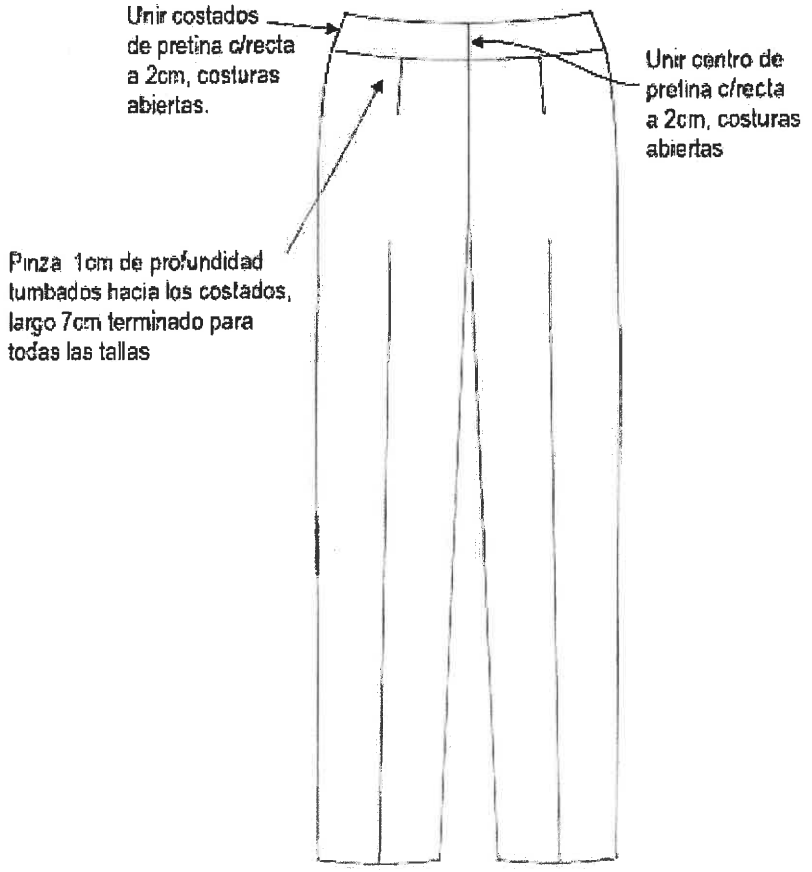


03 botones N°24, pegado de forma horizontal

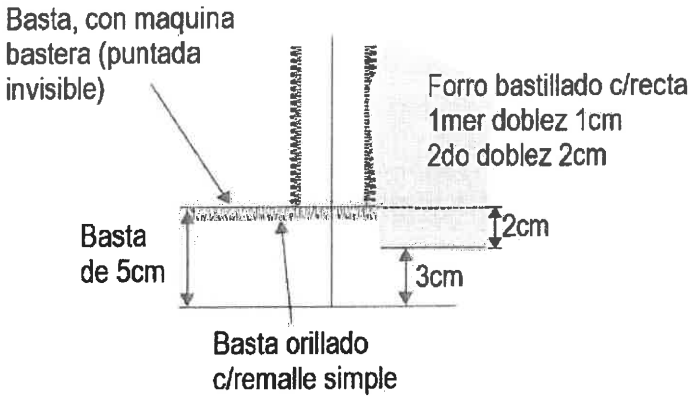
Cierre

Unión gareta con tiro del. c/recta a 1cm con pespunte de quiebre en gareta de 1/16"

5.2 Detalles Generales del diseño y confección – posterior



Vista interna de bastas



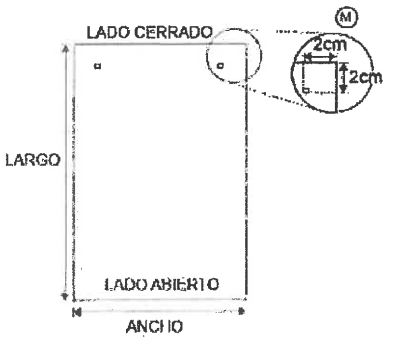
VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

Nro.	COMPONENTE / OPERACIÓN	MÁQUINA	SECUENCIA DE OPERACIONES
6.1	DELANTERO EXTERNO	REMALLADORA	Orillar vista
		RECTA	Coser vista a bolsillo mayor de forro
		RECTA	Coser vuelta a bolsillo menor de forro
		RECTA	Unir bolsa menor de forro a delantero
		RECTA	Voltear y pespuntar
		RECTA	Sobreponer sobre piquetes de vista, asegurar costado y parte superior de bolsillo para que no se mueva
		REMALLADORA	Unir bolsillo mayor con bolsillo menor
		RECTA	Embolsar unión
		REMALLADORA	Orillar contorno menos cintura
6.2	ESPALDA EXTERNO	REMALLADORA	Orillar contorno menos cintura
		RECTA	Coser pinzas
		PLANCHA	Planchar pinzas tumbar hacia los costados
6.3	FORRO DELANTERO Y ESPALDA	REMALLADORA	Orillar contorno de forro delantero menos cintura
		REMALLADORA	Orillar contorno de forro espalda menos cintura
		RECTA	Coser pinzas a forro espalda
		RECTA	Cerrar costados
		RECTA	Cerrar entrepiernas
		RECTA	Cerrar fundillo
		PLANCHA	Abrir costuras de costados, entrepiernas y fundillo
		RECTA	Coser basta de forro
6.4	BOLSILLO SECRETO	RECTA	Pegar vista a forro de bolsillo secreto
		RECTA	Pegar forro de bolsillo a pretina delantera según piquetes
		RECTA	Pegar forro de bolsillo a vuelta pretina delantero
		RECTA	Hacer pespunte de quiebre
		RECTA	Unir pretina a vuelta pretina
		ATRACADORA	Atracar abertura de bolsillo secreto
		REMALLADORA	Cerrar costados de bolsillo secreto
		MANUAL	Voltear bolsillo secreto
		RECTA	Pespuntar costados de bolsillo secreto
6.5	PRETINA	RECTA	Ribetear parte inferior de pretina interna.
		RECTA	Unir piezas de pretina interna (en costados)
		RECTA	Unir pretina externa con pretina interna
		RECTA	Coser pespunte de quiebre en la unión de pretina externa e interna
		RECTA	Unir piezas de pretina externa (en costados)
		RECTA	Coser bolsillo secreto a delantero derecho parte interna
		MANUAL	Dar piquete y voltear bolsillo secreto
		RECTA	Coser pespunte de quiebre

6.6	GARETA-GARETON	RECTA	Ribetear gareta con sesgo de forro
		RECTA	Coser cierre en gareta
		RECTA	Coser garetón con forro
		MANUAL	Voltear garetón con forro
		PLANCHA	Planchar garetón
		REMALLADORA	Orillar Garetón
6.7	ENSAMBLE	RECTA	Cerrar costados, entrepiernas y fundillo
		RECTA	Abrir costuras de costados, entrepiernas y fundillo
		RECTA	Coser gareta a delantero derecho prenda puesta
		RECTA	Pespuntar unión de gareta a delantero
		RECTA	Unir delantero izquierdo con cierre y garetón insertando forro
		RECTA	Coser adorno de gareta (insertando forro)
		RECTA	Fijar cintura tela y forro
		RECTA	Coser pretina externa
		RECTA	Hacer el cruce y formar puntas de pretina
		RECTA	Cerrar pretina con pespunte oculto.
		MANUAL	Marcar para hacer ojales
		OJALADORA	Hacer ojales en pretina
		MANUAL	Marcar para pegar botones
		BOTONERA	Pegar botones en pretina (2 externos y 1 de repuesto)
		BASTERA	Coser basta de tela a 5 cm.
6.8	ACABADOS	MANUAL	Recorte de Hilos
		PLANCHA	Planchado final de prenda

CONTROL DE CALIDAD	
Presentación	Prenda debe ser planchada y vaporizada, libre de brillo u otro defecto que pueda afectar la apariencia y el uso.
Defectos	La prenda Debe estar libre de defecto de tejido, teñido, confección u otros que afecten el uso o la funcionalidad del bien.

VII. ENVASE Y EMBALAJE

Ítem	Características	Especificaciones técnicas
7.1	**Materiales para embalado de pantalones**	
7.1.1	Envase primario (Bolsa individual)	**Material**: bolsa de polietileno de baja densidad transparente. **Dimensiones**: 13" x 19" ± ¼ **Espesor**: 1.5 micras mínimo **Perforaciones**: 2 agujeros de 5 mm de diámetro c/u. **Contenido**: La bolsa individual contiene el 01 pantalón
7.1.2	Envase secundario (Caja de cartón)	**Material**: cartón doble corrugado de onda mediana. **Número de canales en 30 cm lineales (1 pie)**: 96. **Tipo de onda**: C **Dimensiones**: 60 cm x 40 cm x 40 ± 1 cm (largo x ancho x alto) **Espesor**: 8 mm mínimo **Color**: Kraft **Resistencia**: 18 kg **Contenido**: La cantidad de pantalones será 34 aproximadamente por cada envase (referencial) y debe corresponder a una sola talla, no mezclar tallas. En el caso de haber saldo de tallas, se colocarán en la última caja dichos saldos. **Nota**: Los envases deberán ser elaborado de material que proteja, no transfiera olores o colores que afecten a sus características; resistente a la manipulación, transporte y almacenamiento, hasta su entrega al usuario final del bien.
7.1.3	Cinta de embalaje	De 3" de ancho transparente de 110 yardas. En caso de no encontrar el ancho de cinta solicitado, la Mype puede utilizar una cinta de 2" de ancho, teniendo en cuenta que al momento de embalar las cajas se debe poner doble cinta para asegurar que las cajas no se abran al momento de ser transportadas.
7.1.4	Sticker de talla	Papel adhesivo circular de 1 cm de diámetro, para tallas, fondo blanco y letras negras en mayúscula. **S**
7.2	**ROTULADO**	
7.2.1	Rotulado primario (Sticker) para bolsa individual	El contenido del rotulo (Sticker) corresponde a la talla de la prenda la cual será adherida a la bolsa. La ubicación del rotulo (Sticker) debe ser a 2cm del borde de lado cerrado y a 2cm del borde lateral de la bolsa, según imagen de ubicación. No se pueden adherir etiquetas para corregir información. **Ubicación de Sticker para la bolsa** 

7.2.2	Rotulado Secundario	La información debe estar impresa, visible y fácilmente legible adherida a la caja según el siguiente detalle: • Material del rotulado Material: Papel (Tamaño A4) Largo: 29,7 cm ± 0,5 cm Ancho: 21 cm ± 0,5 cm Ubicación: Centrado en dos lados de la caja (uno en el lado más largo y otro en el lado más corto). • Contenido del rotulado

RENIEC	
Nombre Artículo:	
MYPE:	
Cantidad:	
Talla:	
Caja N°:	
Peso:	
N° de Contrato	

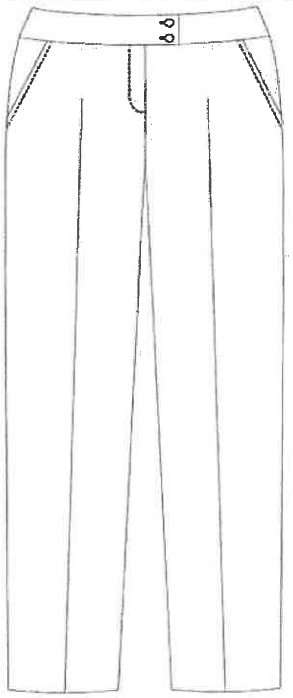
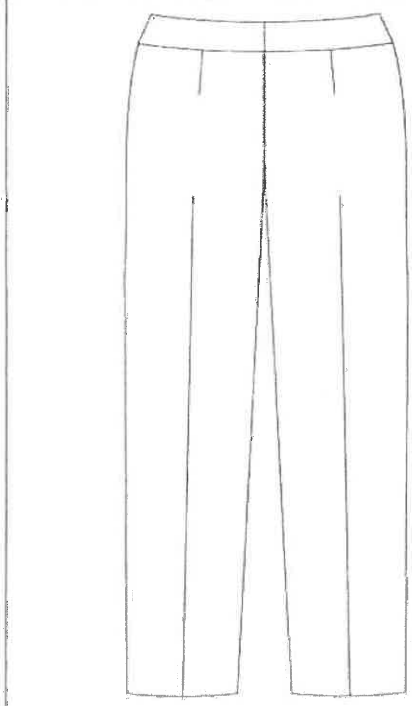
21 cm

29.7 cm

DANTE FRANCISCO RAMOS VALDEZ
Jefe de la Unidad de Capacitación y Desarrollo Humano
REGISTRO NACIONAL DE IDENTIFICACION Y ESTADO CIVIL

Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13/07/2026 18:52:10-0500

PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDA			MYPE rú PROGRAMA NACIONAL MIPRAS A
		CÓDIGO:	RENI VERA-DAM-1	VERSION: 1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		JULIO - 2026	Página 1 de 13
NOMBRE DEL BIEN	PANTALON DAMA VERANO				

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO	IMAGEN REFERENCIAL ESPALDA
	

I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN DEL BIEN	Pantalón con pretina anatómica de 2 botones y 1 de repuesto, lleva 2 pinzas en la espalda
1.2	TALLAS	XS (8), S (10), M (12), L (14), XL (16), 2XL (18), 3XL (20), 4XL (22)
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad
1.4	ALCANCE	El pantalón es parte del uniforme de RENIEC para la estación de verano.
1.5	GARANTÍA	N/A

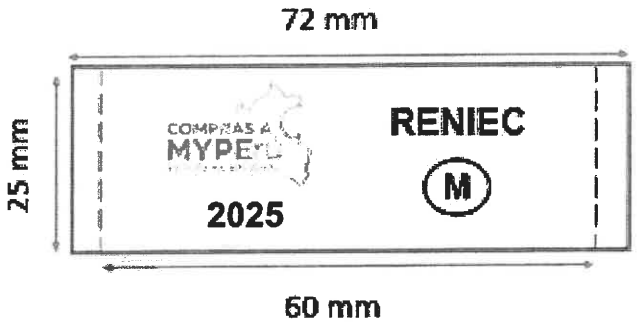
II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	Características	Especificaciones Técnicas	Referencia norma técnica
2.1	Material Principal (A)		
2.1.1	Tipo de Tejido	Plano - Lanilla color entero	Inspección Visual
2.1.2	Ligamento	Tafetán 1/1	Inspección Visual
2.1.3	Composición	55% Lana y 45% poliéster+/-5%	AATCC TM20A
2.1.4	Título del hilo	Urdimbre: 2/60 Nm ±5 % Trama : 1/44 Nm ±5 %	ASTM D1059

Firmado digitalmente por CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 15:34:44 -05:00

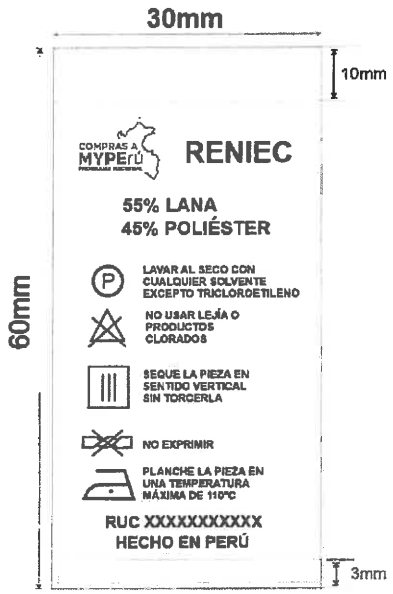
2.1.5	Densidad	Urdimbre: 25.5 ±3 hilo/cm Trama: 27.0 ± 3 hilo/cm	ASTM D3775 / NTP 231.003.2015
2.1.6	Color	Azul – Azulino (según muestra física)	AATCC EP9
	Evaluación de color	Tolerancia: ΔE CMC 1.0 máximo Iluminante: D65 Escala: ΔE CMC	AATCC EP7
2.1.7	Gramaje	160 g/m^2 ±5%	ASTM D3776
2.1.8	Ancho total	1.48 m mínimo	ASTM D3774
2.1.9	Estabilidad dimensional	Urdimbre: -1.5% Máximo Trama: -0.5% Máximo	AATCC TM135
2.1.10	**Solidez del color:**		
2.1.10.1	A la luz (20 AFU)	3.5 mínimo	AATCC TM16.3 y/o NTP 231.170:2011
2.1.10.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.1.10.3	Al sudor ácido	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.4	Al sudor alcalino	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.10.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.1.11	Acabados	Termo fijado Decatizado	
2.2	**Material Complementario**		
2.2.1	**Tela forro:** bolsa de bolsillo lateral, bolsillo secreto, ribete gareta, ribete pretina, vuelta garetón.		
2.2.1.1	Tipo de tela	Plano	Inspección Visual
2.2.1.2	Ligamento	Tafetán	NTP 231.141
2.2.1.3	Composición	Urdimbre: 100 % poliéster Trama: 100% poliéster	AATCC TM20
2.2.1.4	Gramaje	80 g/m2 mínimo	ASTM D3776
2.2.1.5	Color	Azul (a tono de tela principal)	Inspección Visual
2.2.1.6	Ancho	1.5 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.1.7	**Solidez del color:**		
2.2.1.7.1	A la luz (20 AFU)	4.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.2.1.7.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.2.1.7.3	Al sudor ácido	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.7.4	Al sudor alcalino	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.7.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.2.1.7.6	Al frote húmedo	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.2.2	**Entretela tejida fusionable satin (para gareta, garetón, pretina)**		
2.2.2.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.2.2	Gramaje o peso	85g /m2 ± 5%	ASTM D3776
2.2.2.3	Color	Negro	Inspección Visual
2.2.2.4	Ancho	1.50 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.2.5	Tacto	Flexible	Inspección Visual
2.3	**Avíos**		

2.3.1	**Botones**		
2.3.1.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.3.1.2	N° de líneas	24L total 3 unidades	Inspección Visual
2.3.1.3	Color	Azul (Al tono de la tela principal)	Inspección Visual
2.3.1.4	Número de perforaciones	04	Inspección Visual
2.3.1.5	Teñido	En masa (durante la polimerización)	Inspección Visual
2.3.1.6	Resistencia a la tensión del puente	100% por 15 segundos y 17 libras	ASTM D6644
2.3.1.7	Solidez al frote (Seco y Húmedo)	4.0 mínimo	AATCC TM8 (adaptado)
2.3.1.8	Solidez al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61(adaptado)
2.3.2	**Cierre**		
2.3.2.1	Cinta	100% poliéster	AATCC TM20
2.3.2.2	Color de cinta	Azul (al tono de la tela principal)	Inspección visual
2.3.2.3	Tamaño de cremallera	3	Inspección visual
2.3.2.4	Tipo de seguro del tirador	Automático	Inspección visual
2.3.2.5	Ancho total de la cinta	2,39 cm – 2.53 cm	ASTM D2060
2.3.2.6	Composición de cremallera, topes. Llave. Tirador	Monofilamento	Certificado de proveedor
2.3.2.7	Acabado	Esmaltado	
2.3.2.8	Resistencia	Tirador: 20 lb mínimo Seguro: 6 lb mínimo	ASTM D2061 ASTM D2061
2.3.3	**Hilo de Costura 1**		
2.3.3.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.3.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.3.3	Color	Azul (a tono con la tela principal)	Inspección visual
2.3.4	**Hilo de Costura 2**		
2.3.4.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.4.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.4.3	Color	Blanco (a tono con la etiqueta)	Inspección visual
2.4	**ETIQUETAS** (Referencia: Resolución N°2109 Reglamento Técnico Andino y su modificatoria para el etiquetado de confecciones)		
2.4.1	**Etiqueta de marca, talla, año, Compras a MYPErú**		
2.4.1.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.1.2	Tipo	Apresto/acabado: Super suave	Inspección visual
2.4.1.3	Tejido	Damasco alta densidad	Inspección visual
2.4.1.4	Corte de Orillos	Ultrasonido	Inspección visual
2.4.1.5	Colores	Fondo: Blanco	Inspección visual
2.4.1.6	Logo	RENIEC en letra Arial negro 11-4001 TPG y logo Programa Compras a MYPErú en los siguientes colores - Azul celeste #0589C7 RGB 5, 137, 199 - Rojo eléctrico #FA5742 RGB 250, 39, 66 - Negro #333333 RGB 51, 51, 51	Inspección visual

2.4.1.7	Dimensiones	Incluye márgenes de costura: . Largo; 72 mm . Ancho: 25 mm No incluye márgenes de costura: . Largo: 60 mm . Ancho: 25 mm	Inspección visual
2.4.1.8	Solidez del color:		
2.4.1.8.1	Al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61.2A
2.4.1.8.2	A la sublimación	4.0 mínimo	AATCC TM133
2.4.1.8.3	Al sudor	4.0 mínimo	AATCC TM15



2.4.2	**Etiqueta de composición, Instrucciones de cuidado, otros (Referencia: NTP – ISO 3758 Textiles. Código para etiquetado de conservación por medio de símbolos)**		
2.4.2.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.2.2	Tipo	Satinado Estampado	Inspección visual
2.4.2.3	Color	Blanco	Inspección visual
2.4.2.4	Letras	Estampadas	Inspección visual
2.4.2.5	Color estampado	Negro	Inspección visual
2.4.2.6	Ancho	30 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.7	Largo	60 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.8	Diseño de etiqueta (referencial)	Composición de la tela, Instrucciones de cuidado y conservación en español. Indicando: tipo de lavado, tipo de blanqueo, tipo de secado, tipo de planchado, RUC y código del proveedor, deberá indicar Hecho en Perú.	NTP – ISO 3758



Nota: el contenido de la etiqueta de composición será de acuerdo a la información proporcionada por el proveedor.

III. CONFECCIÓN

Ítem	Características	Especificaciones técnicas	Puntas por pulgada ±1
3.1	MODELO	Configurado, sin forro	10
3.2	PRETINA	Configurada de 6cm de alto, fusionado con entretela tejida fusionable ambas caras. Pretina delantera, lleva un cruce de 4.5 cm. **Ojales:** Lleva 02 ojales horizontales ojo de chancho con atraque vertical de 2.5cm de largo, abertura de 2cm. **Botones:** Lleva 02 botones N°24 a tono de tela principal. Lleva 01 botón de repuesto N°24 **Pretina interna**: Lleva ribete con tela de forro al pie de la pretina interior 1/4" de ancho terminado.	10
3.3	DELANTERO	Orillado c/remalle simple al contorno menos cintura (remallar después de armar bolsillos delanteros). Lleva bolsillos diagonales a cada lado. **Bolsa de bolsillo (tela forro)**: conformada por bolsillo mayor y bolsillo menor. Bolsillo mayor: Lleva vista (tela principal) orillada, asentado c/recta a 1/8". Bolsillo menor: Lleva vuelta (tela principal) con orillo de tela, asentado c/recta a 1/16". Unir vuelta delantera armada con forro bolsillo menor a boca	10

		bolsillo delantero c/recta a 1/4", pespunte de quiebre de 1/16", pespuntar a 1/4" cogiendo las 02 piezas (vuelta delantera y boca de bolsillo delantero). Bolsa de bolsillo unido c/remalle simple, embolsar c/recta a 1/4", (acabado costura francesa).	
3.4	POSTERIOR	Orillado c/remalle simple al contorno menos cintura. Lleva 2 pinzas de entalle, tumbadas hacia los costados (una a cada lado, 7cm largo terminado por 1 cm de profundidad).	10
3.5	BOLSILLO SECRETO	Lleva bolsillo secreto (oculto) ubicado en el lado derecho prenda puesta, centrado entre el dibujo de gareta y la costura de costado, como muestra la imagen. Las medidas son de 9cm de abertura útil y 10cm de profundidad (debe estar atracada con máquina atracadora los extremos de la abertura del bolsillo). La bolsa de una sola pieza de tela de forro, remallados y con costura recta en los laterales. Asimismo, en la vista de bolsillo secreta debe llevar el orillo del fabricante de la tela.	10
3.6	CIERRE	Cierre de poliéster El largo del cierre será de 15 cm. Para todas las tallas	10
3.7	BASTA	De 5cm (IR) cosidos con máquina bastera con puntada invisible. El bastillado del forro será de 2cm c/301	10
3.8	ENSANCHES (TELA Y FORRO)	***Fundillo espalda orillado**: Parte superior (cintura) con ensanche de 2cm (IR) a cada lado y termina en la parte inferior (fundillo intersección con entrepierna) con ensanche de 1cm (IR), unido c/ recta, costuras abiertas. ***Costados orillados**: Unido c/recta a 2cm (IR), costuras abiertas. ***Entrepierna delantera**: Con costura de 1 cm de inicio a fin (IR) ***Entrepierna espalda**: Con costura de 1 cm de inicio a fin (IR).	10
3.9	REMALLES	El ancho de remalle es de 0.5cm	10
3.10	ENTRETELA	Tejida fusionable, de 85g /m2 ± 5% 100% poliéster de color negro, fusionados en máquina fusionadora para la pretina, gareta y garetón.	10
3.11	ETIQUETAS	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca/talla de la Entidad, etiqueta de composición e instrucciones de cuidado, lavado y uso. Según diseño.	10
3.12	ACABADOS	La prenda debe estar planchada y vaporizada	
3.13	PRESENTACIÓN	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.).	

V. CUADRO DE MEDIDAS

Ítem	Descripción	Tallas (medidas en cm)								
		XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4XL	Tol.
		8	10	12	14	16	18	20	22	± (cm)
1	Ancho de cintura, alinear pretina para medir	39	41	43	45	48	51	54	57	1
2	Ancho de cadera recta, a la altura del atraque de dibujo de gareta.	47	49	51	53	56	59	62	65	1
3	Largo de pantalón (incluye pretina)	96	97	98	99	100	101	102	103	1
4	Ancho de botapié	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	21.5	0,5
5	Largo de pinza posterior	7	7	7	7	7	7	7	7	0,2
6	Ancho de pinza espalda (profundidad)	1	1	1	1	1	1	1	1	0
7	Abertura de bolsillo secreto	9	9	9	9	9	9	9	9	0,2
8	Profundidad de bolsillo secreto	10	10	10	10	10	10	10	10	0,5
9	Ancho de garetón interno	4	4	4	4	4	4	4	4	0.2
10	Alto de pretina	6	6	6	6	6	6	6	6	0.2
11	Tamaño de dibujo de cierre	12	12	13	13	13.5	13.5	14	14	0.5
12	Ancho de dibujo de gareta	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	0.2
	Medidas internas									
13	Abertura bolsillo delantero	14	14	14	14	15	15	15	15	0.5
14	Cruce de pretina delantero	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	0.3

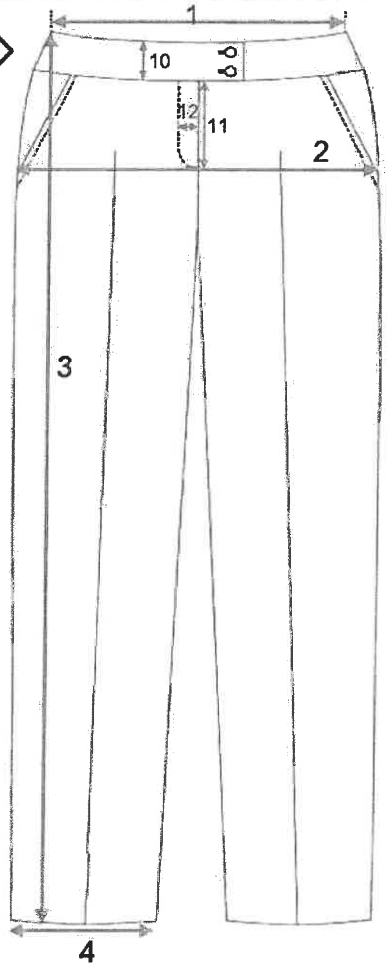
NOTA: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting

FORMA DE MEDIR

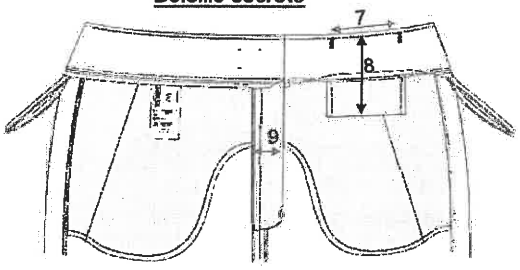
Largo de pantalón, incluye pretina.

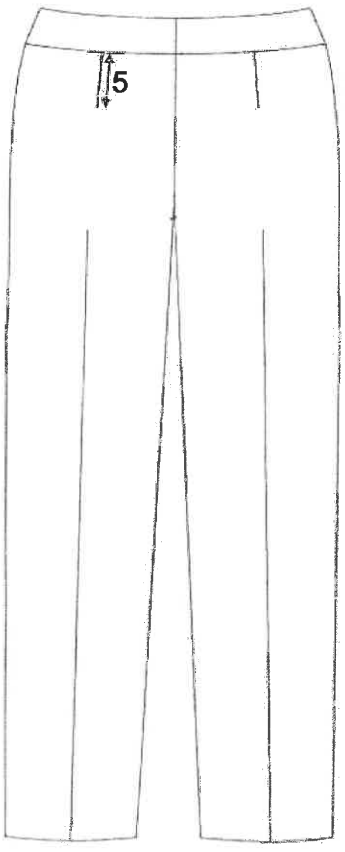
Alinear pretina para medir, ancho de cintura.

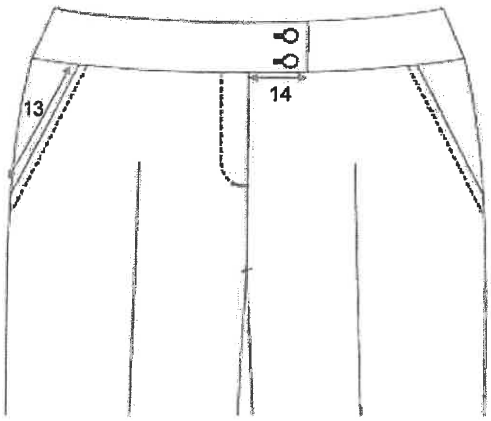
Ancho de cadera recta, medir a la altura de atraque de dibujo de gareta.



Bolsillo secreto

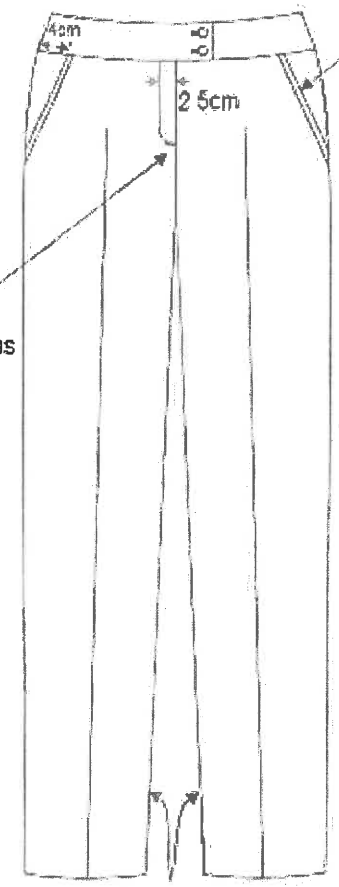






V. GRAFICO DE PRENDA

5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero

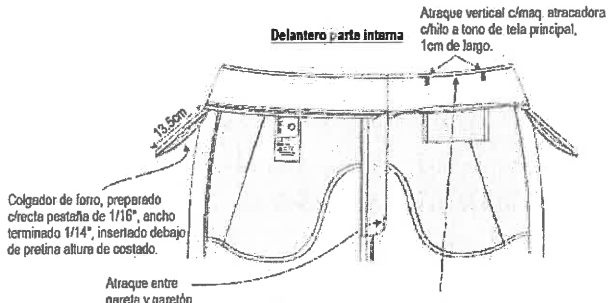


Unión boca bolsillo con vuelta delantero c/recta a 1/4", pespunte de quiebre a 1/16", pespuntar a 1/4", cogiendo delantero y vuelta.
abertura de bolsillo:
XS-S-M-L = 14cm
XL-2XL-3XL-4XL = 15cm

Atraque c/recta 3 puntadas

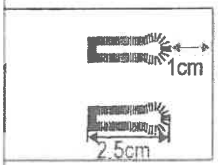
Costados: orillados c/remalle simple, unidos c/recta a 2cm (incluido remalle), costuras abiertas.

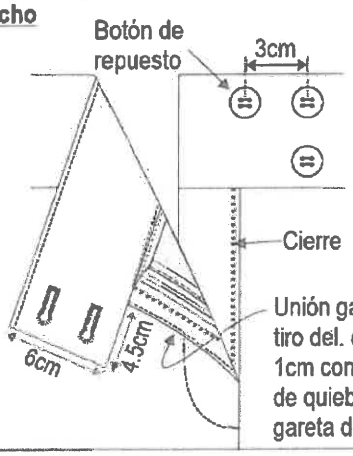
Entrepierna: orillados c/remalle simple, unidos c/recta a 1cm (incluido remalle), costuras abiertas.



02 Ojales ojo de chancho con atraque vertical

Largo ojal 2.5cm
abertura de 2cm





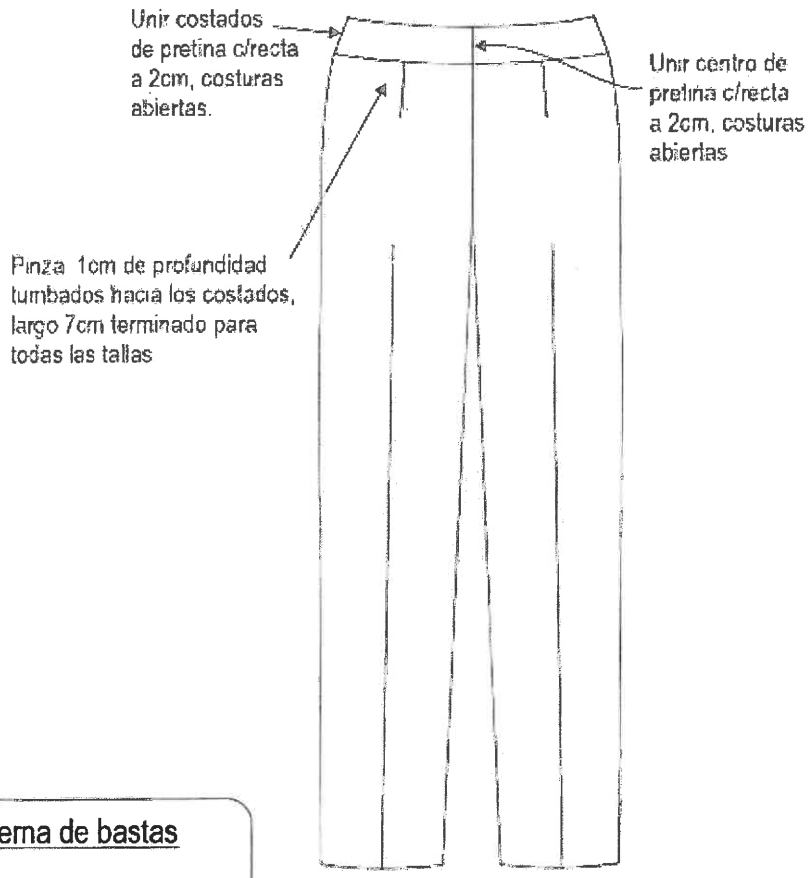
03 botones N°24, pegado de forma horizontal

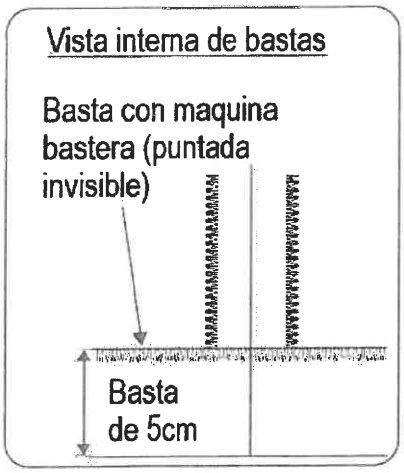
Cierre

Unión gareta con tiro del. c/recta a 1cm con pespunte de quiebre en gareta de 1/16"

*Alto de pretina terminado 6cm

5.2 Detalles Generales del diseño y confección – posterior





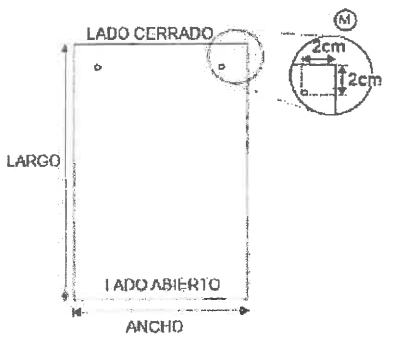
VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

Nro.	COMPONENTE / OPERACIÓN	MÁQUINA	SECUENCIA DE OPERACIONES
6.1	DELANTERO EXTERNO	REMALLADORA	Orillar vista
		RECTA	Coser vista a bolsillo mayor de forro
		RECTA	Coser vuelta a bolsillo menor de forro
		RECTA	Unir bolsa menor de forro a delantero
		RECTA	Voltear y pespuntar
		RECTA	Sobreponer sobre piquetes de vista, asegurar costado y parte superior de bolsillo para que no se mueva
		REMALLADORA	Unir bolsillo mayor con bolsillo menor
		RECTA	Embolsar unión
		REMALLADORA	Orillar contorno menos cintura
6.2	ESPALDA EXTERNO	REMALLADORA	Orillar contorno menos cintura
		RECTA	Coser pinzas
		PLANCHA	Planchar pinzas tumbar hacia los costados
6.3	BOLSILLO SECRETO	RECTA	Pegar vista a forro de bolsillo secreto
		RECTA	Pegar forro de bolsillo a pretina delantera según piquetes
		RECTA	Pegar forro de bolsillo a vuelta pretina delantero
		RECTA	Hacer pespunte de quiebre
		RECTA	Unir pretina a vuelta pretina
		ATRACADORA	Atracar abertura de bolsillo secreto
		REMALLADORA	Cerrar costados de bolsillo secreto
		MANUAL	Voltear bolsillo secreto
		RECTA	Pespuntar costados de bolsillo secreto
6.4	PRETINA	RECTA	Ribetear parte inferior de pretina interna.
		RECTA	Unir piezas de pretina interna (en costados)
		RECTA	Unir pretina externa con pretina interna
		RECTA	Coser pespunte de quiebre en la unión de pretina externa e interna
		RECTA	Unir piezas de pretina externa (en costados)
		RECTA	Coser bolsillo secreto a delantero derecho parte interna
		MANUAL	Dar piquete y voltear bolsillo secreto
		RECTA	Coser pespunte de quiebre
6.5	GARETA-GARETON	RECTA	Ribetear gareta con sesgo de forro
		RECTA	Coser cierre en gareta
		RECTA	Coser garetón con forro
		MANUAL	Voltear garetón con forro
		PLANCHA	Planchar garetón
		REMALLADORA	Orillar Garetón
6.6	ENSAMBLE	RECTA	Cerrar costados, entrepiernas y fundillo
		RECTA	Abrir costuras de costados, entrepiernas y fundillo
		RECTA	Coser gareta a delantero derecho prenda puesta
		RECTA	Pespuntar unión de gareta a delantero
		RECTA	Unir delantero izquierdo con cierre y garetón
		RECTA	Coser adorno de gareta
		RECTA	Fijar cintura tela
		RECTA	Coser pretina externa
		RECTA	Hacer el cruce y formar puntas de pretina
		RECTA	Cerrar pretina con pespunte oculto.
		MANUAL	Marcar para hacer ojales
		OJALADORA	Hacer ojales en pretina
		MANUAL	Marcar para pegar botones
		BOTONERA	Pegar botones en pretina (2 externos y 1 de repuesto)
		BASTERA	Coser basta de tela a 5 cm.

6.7	ACABADOS	MANUAL	Recorte de Hilos
		PLANCHA	Planchado final de prenda

CONTROL DE CALIDAD	
Presentación	Prenda debe ser planchada y vaporizada, libre de brillo u otro defecto que pueda afectar la apariencia y el uso.
Defectos	La prenda Debe estar libre de defecto de tejido, teñido, confección u otros que afecten el uso o la funcionalidad del bien.

VII. ENVASE Y EMBALAJE

Ítem	Características	Especificaciones técnicas
7.1	**Materiales para embalado de pantalones**	
7.1.1	Envase primario (Bolsa individual)	**Material:** bolsa de polietileno de baja densidad transparente. **Dimensiones:** 13" x 19" ± ¼ **Espesor:** 1.5 micras mínimo **Perforaciones:** 2 agujeros de 5 mm de diámetro c/u. **Contenido:** La bolsa individual contiene el 01 pantalón
7.1.2	Envase secundario (Caja de cartón)	**Material:** cartón doble corrugado de onda mediana. **Número de canales en 30 cm lineales (1 pie):** 96. **Tipo de onda:** C **Dimensiones:** 60 cm x 40 cm x 40 ± 1 cm (largo x ancho x alto) **Espesor:** 8 mm mínimo **Color:** Kraft **Resistencia:** 18 kg **Contenido:** La cantidad de pantalones será 50 aproximadamente por cada envase (referencial) y debe corresponder a una sola talla, no mezclar tallas. En el caso de haber saldo de tallas, se colocarán en la última caja dichos saldos.
7.1.3	Cinta de embalaje	De 3" de ancho transparente de 110 yardas. En caso de no encontrar el ancho de cinta solicitado, la Mype puede utilizar una cinta de 2" de ancho, teniendo en cuenta que al momento de embalar las cajas se debe poner doble cinta para asegurar que las cajas no se abran al momento de ser transportadas.
7.1.4	Sticker de talla	Papel adhesivo circular de 1 cm de diámetro, para tallas, fondo blanco y letras negras en mayúscula. **S**
7.2	**ROTULADO**	
7.2.1	Rotulado primario (Sticker) para bolsa individual	El contenido del rotulo (Sticker) corresponde a la talla de la prenda la cual será adherida a la bolsa. La ubicación del rotulo (Sticker) debe ser a 2cm del borde de lado cerrado y a 2cm del borde lateral de la bolsa, según imagen de ubicación. No se pueden adherir etiquetas para corregir información. **Ubicación de Sticker para la bolsa** 

7.2.2	Rotulado Secundario	La información debe estar impresa, visible y fácilmente legible adherida a la caja según el siguiente detalle: • Material del rotulado Material: Papel (Tamaño A4) Largo: 29,7 cm ± 0,5 cm Ancho: 21 cm ± 0,5 cm Ubicación: Centrado en dos lados de la caja (uno en el lado más largo y otro en el lado más corto). • Contenido del rotulado

RENIEC	
Nombre Artículo:	
MYPE:	
Cantidad:	
Talla:	
Caja N°:	
Peso:	
N° de Contrato	

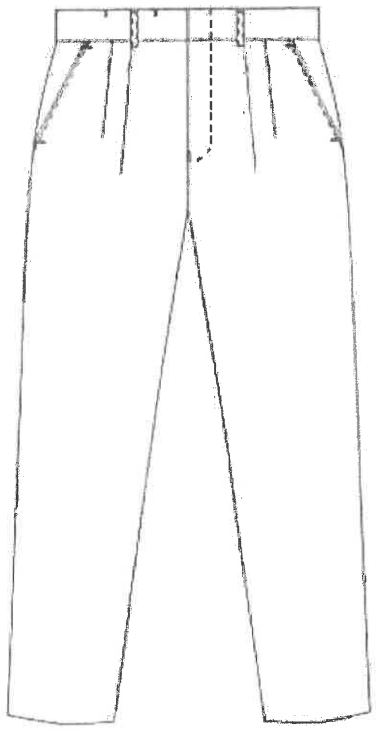
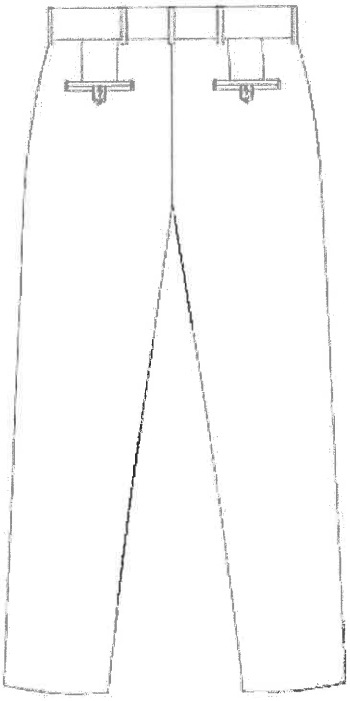
21 cm

29.7 cm

DANTE FRANCISCO RAMOS VALDEZ
Jefe de la Unidad de Capacitación y Desarrollo Humano
REGISTRO NACIONAL DE IDENTIFICACION Y ESTADO CIVIL

Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13/07/2026 18:50:55-0500

PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDA			
		CÓDIGO:	RENIEC-PANT-INVI-CAB-1	VERSIÓN: 1.0	MYPErú PROGRAMA NACIONAL PRAS A
		FECHA DE EMISIÓN:	JULIO - 2026		Página 1 de 17
NOMBRE DEL BIEN	PANTALÓN CABALLERO – INVIERNO				

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO	IMAGEN REFERENCIAL ESPALDA
	

I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN DEL BIEN	Pantalón de Caballero, delantero con 02 pliegues en cada lado, 2 bolsillos en laterales, bragueta con cierre, posterior con 2 bolsillos tipo ojal.
1.2	TALLAS	2XS (28) – XS (30) – S (32) – M (34) – L (36) – XL (38) – 2XL (40) – 3XL (42) - 4XL (44) – 5XL (46).
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad
1.4	ALCANCE	El pantalón es parte del uniforme de RENIEC estación de invierno.
1.5	GARANTIA	N/A

II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	Características	Especificaciones Técnicas	Referencia norma técnica
2.1	**Material Principal (A)**		
2.1.1	Tipo de Tejido	Plano - Casimir color entero	Inspección Visual
2.1.2	Ligamento	Sarga 2/2	NTP 231.141
.3	Composición	100% Lana	AATCC TM20
2.1.4	Título del hilo	Urdimbre: 2/43 Nm ± 5% Trama :2/43 Nm ± 5%	ASTM D1059

Firmado digitalmente por CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 15:32:39 -05:00

2.1.5	Densidad	Urdimbre: 27.4 ±3 hilo/cm Trama: 27.0 ±3 hilo/cm	ASTM D3775
2.1.6	Color	Gris plata (según muestra)	AATCC EP9
	Evaluación de color	Tolerancia: Δ E CMC 1.0 máximo Iluminante: D65 Escala: Δ E CMC	AATCC EP 7
2.1.7	Gramaje	280 g/m^2 ±5%	ASTM D3776
2.1.8	Ancho total	1.48 m mínimo	ASTM D3774
2.1.9	Estabilidad dimensional	Urdimbre: -1.5% Máximo Trama: -1.0% Máximo	AATCC TM158
2.1.10	**Solidez del color:**		
2.1.10.1	A la luz (20 AFU)	3.5 mínimo	AATCC TM16.3 y/o NTP 231.170:2011
2.1.10.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132 / NTP 198.028:2005
2.1.10.3	Al sudor ácido	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.4	Al sudor alcalino	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.10.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.1.11	Acabados	Batanado Decatizado	
2.2	**Material Complementario**		
2.2.1	**Popelina bolsillera**		
2.2.1.1	Composición	65% algodón ±5% +35% poliéster ±5%	AATCC TM20A
2.2.1.2	Tejido	Tafetán 1/1	NTP 231.141
2.2.1.3	Color	Negro	Inspección Visual
2.2.1.4	Gramaje	110 g/m2 ±5%	ASTM D3776
2.2.1.5	Ancho total	1.60 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.1.6	Estabilidad dimensional	Urdimbre: ± 2,5% máximo Trama: ± 2,5% máximo	AATCC TM135
2.2.1.7	Acabado	Suavizado, termo fijado y calandrado	Método Interno
2.2.1.8	**Solidez del color:**		
2.2.1.8.1	A la luz (20 AFU)	3.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.2.1.8.2	Al lavado en seco	3.0 mínimo	AATCC TM132
2.2.1.8.3	Al sudor ácido	3.5 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.8.4	Al sudor alcalino	3.5 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.8.5	Al frote seco	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.2.1.8.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.2.2	**Entretela Tejida satín fusionable (para la pretina tela externa, vivos, gareta, y garetón)**		
2.2.2.1	Composición	100% Poliéster	AATCC TM20
2.2.2.2	Tacto	Flexible	Inspección Visual
2.2.2.3	Gramaje	85 g/m2 ± 5%	ASTM D3776
2.2.2.4	Color	Negro	Inspección Visual
2.2.2.5	Ancho	1.50 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.3	**Entretela tejida No fusionable (Para forro interno de pretina)**		
2.2.3.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.3.2	Gramaje o peso	220 g/m2 +/- 5%	ASTM D3776
2.2.3.3	Color	Blanco	Inspección Visual
2.2.3.4	Ancho	1.5 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.4	**Entretela No tejida No fusionable (para forro interno de pretina)**		
2.2.4.1	Composición	100% Poliéster	AATCC TM20
2.2.4.2	Gramaje o peso	100 g/m2 +/-5%	ASTM D3776

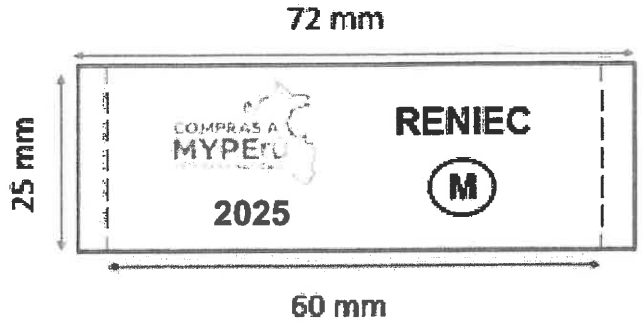
2.2.4.3	Color	Blanco	Inspección Visual
2.2.4.3	Ancho	1.5 m+/-0.02m	ASTM D3774
2.2.5	**Entretela No tejida No Fusionable (Para refuerzo de presillas)**		
2.2.5.1	Composición	100 % Poliéster	AATCC TM20
2.2.5.2	Gramaje o peso	40 g/m2 +/-5%	ASTM D3776
2.2.5.3	Color	Blanco	Inspección Visual
2.2.5.4	Ancho	1.5 m+/-0.02m	ASTM D3774
2.3	**Avíos**		
2.3.1	**Botones**		
2.3.1.1	Composición	100 % poliéster	AATCC TM20
2.3.1.2	N° de líneas	24L	Inspección Visual
2.3.1.3	Color	Gris (Al tono de la tela principal)	Inspección Visual
2.3.1.4	Número de perforaciones	04	Inspección Visual
2.3.1.5	Teñido	En masa (durante la polimerización)	Inspección Visual
2.3.1.6	Resistencia a la tensión del puente	100% por 15 segundos y 17 libras	ASTM D6644
2.3.1.7	Solidez al frote (Seco y Húmedo)	4.0 mínimo	AATCC TM8 (adaptado)
2.3.1.8	Solidez al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61 (adaptado)
2.3.2	**Cinta antideslizante para pretina**		
2.3.2.1	Tipo	Tejido plano	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.2.2	Composición	Trama: 34.34% poliéster Urdimbre hilado cara: 23.4% poliéster Urdimbre hilado letra: 7.42% poliéster Banda: 33.71% caucho Orillo hilado: 1.13% poliéster	AATCC TM20A
2.3.2.3	Color	Color Fondo: Blanco Color Texto: Negro Color Caucho: Plomo Tipo de tejido: Plano Tipo de acabado: Planchado	Inspección Visual
2.3.2.4	Imagen referencial		Inspección Visual
2.3.2.5	Logo	RENIEC tipo de letra Arial 3 jebes color gris arriba, 3 jebes color gris abajo	Inspección Visual
2.3.2.7	Ancho de tejido	25 mm +/-5%	Medición cinta métrica
2.3.2.8	Acabado	Planchado	Inspección Visual
2.3.3	**Cierre metálico cerrado**		

Descripción	28 2XS	30 XS	32 S	34 M	36 L	38 XL	40 XXL	42 3XL	44 4XL	46 5XL
Tamaño del cierre	15	15	15	15	18	18	18	18	18	18

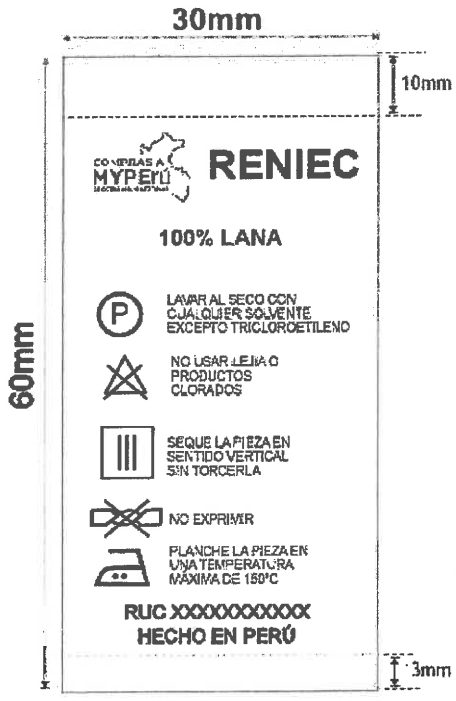
2.3.3.1	Cinta	100 % poliéster	AATCC TM20
2.3.3.2	Color cinta	Gris (Al tono de la tela principal)	Inspección Visual

2.3.3.3	Tamaño cremallera	3	Inspección Visual
2.3.3.4	Tipo de seguro del tirador	Pin Lock	Inspección Visual
2.3.3.5	Ancho total cinta	2,7 cm ± 0,1 cm	ASTM D2060
2.3.3.6	Composición de cremallera, topes, llave, tirador	Latón (80% Cu / 20% Zn)	Certificado de proveedor
2.3.3.7	Acabado	Dorado	
2.3.3.8	Resistencia	Tirador: 60 lb mínimo Seguro: 13 lb mínimo	ASTM D2061
2.3.4	**Gancho de pretina**		
2.3.4.1	Composición	Latón (70% Cu / 30% Zn)	Certificado de proveedor
2.3.4.2	Acabado Gancho	Niquelado con baño electrolítico	
2.3.4.3	Acabado Plaquetas	Zincado brillante con baño electrolítico	
2.3.4.4	Medida gancho 3P	Ancho: 11,20 mm ± 0,20 mm Largo: 10,60 mm ± 0,30 mm	Medición cinta métrica
2.3.4.5	Medida Plaqueta 3P	Ancho: 13,00 mm ± 0,20 mm Largo: 16,10 mm ± 0,20 mm	Medición cinta métrica
2.3.5	**Hilo de Costura 1**		
2.3.5.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.5.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.5.3	Color	Gris (al tono con la tela principal)	Inspección visual
2.3.6	**Hilo de Costura 2**		
2.3.6.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.2.6.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.2.6.3	Color	Blanco (al tono con la etiqueta)	Inspección visual
2.3.7	**Hilo de Costura 3**		
2.3.7.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.7.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.7.3	Color	Negro (al tono con la popelina bolsillera)	Inspección visual
2.4	**ETIQUETAS** (Referencia: Resolución N°2109 Reglamento Técnico Andino y su modificatoria para el etiquetado de confecciones)		
2.4.1	**Etiqueta de marca, talla, año, Compras a MYPErú**		
2.4.1.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.1.2	Tipo	Apresto/acabado: Super suave	Inspección visual
2.4.1.3	Tejido	Damasco alta densidad	Inspección visual
2.4.1.4	Corte de Orillos	Ultrasonido	Inspección visual
2.4.1.5	Colores	Fondo: blanco Letras: Negro 11-4001 TPG	Inspección visual
2.4.1.6	Logo	RENIEC en letra Arial negra y logo Programa Compras a MYPErú en los siguientes colores - Azul celeste #0589C7 RGB 5, 137, 199 - Rojo eléctrico #FA5742 RGB 250, 39, 66 - Negro #333333 RGB 51, 51, 51	Inspección visual
2.4.1.7	Dimensiones	Incluye márgenes de costura: . Largo; 72 mm . Ancho: 25 mm No incluye márgenes de costura: . Largo: 60 mm . Ancho: 25 mm	Inspección visual
2.4.1.8	Solidez del color:		

2.4.1.8.1	Al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61.2A
2.4.1.8.2	A la sublimación	4.0 mínimo	AATCC TM133
2.4.1.8.3	Al sudor	4.0 mínimo	AATCC TM15



2.4.2	**Etiqueta de composición, instrucciones de cuidado, otros (Referencia: NTP – ISO 3758 Textiles. Código para etiquetado de conservación por medio de símbolos)**		
2.4.2.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.2.2	Tipo	Satinado Estampado	Inspección visual
2.4.2.3	Color	Blanco	Inspección visual
2.4.2.4	Letras	Estampadas	Inspección visual
2.4.2.5	Color estampado	Negro	Inspección visual
2.4.2.6	Ancho	30 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.7	Largo	60 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.8	Diseño de etiqueta (referencial)	Composición de la tela, Instrucciones de cuidado y conservación en español. Indicando: tipo de lavado, tipo de blanqueo, tipo de secado, tipo de planchado, RUC y código del proveedor, deberá indicar Hecho en Perú.	NTP – ISO 3758



Nota: el contenido de la etiqueta de composición será de acuerdo a la información proporcionada por el proveedor.

III. CONFECCIÓN			
Ítem	**Características**	**Especificaciones técnicas**	**Puntas por pulgada ±1**
3.1	**PRETINA**	De 02 piezas lado izquierdo y lado derecho (ambas piezas fusionadas). De 4 cm alto terminado, lleva un bolsillo secreto, lado derecho prenda puesta. Pretina interna o forro de pretina (de popelina bolsillera), preparada de: *Popelina bolsillero *Entretela tejida no fusionable de 220gr *Entretela no tejida, no fusionable de 100gr *Cinta antideslizante En la parte interna de pretina lleva gancho de metal inoxidable. Pretina interna lado izquierdo: lleva 01 botón N°24 y un botón de repuesto N°24. Pretina lado derecho, lleva 01 ojal bordado camisero de 2.2cm de largo.	10
3.2	**PRESILLAS**	Presillas con refuerzo de entretela no tejida no fusionable de 40gr. Lleva 07 presillas preparadas c/maquina recubridora de 1cm de ancho por 5cm de largo, las cuales llevan atraques c/maquina atracadora de 1cm de largo, uno en la parte superior y uno en la parte inferior (parte interna). Las presillas estarán distribuidas 02 en delantero y 05 en la parte posterior.	10
3.3	**BOLSILLOSECRETO**	Ubicado en el lado superior de la pretina derecha, tiene 9cm de abertura útil por10cm de profundidad. El bolsillo llevará atraque vertical de 1cm a los extremos; estará unido a la pretina con costura recta, armado con remalle y puntada de seguridad. La bolsa del bolsillo secreta será de la misma tela del cuerpo	10
3.4	**BOLSILLOS DELANTEROS**	Bolsillo delantero en diagonal. Unir boca bolsillo delantero con bolsillo menor y vuelta delantera c/recta a 1cm, voltear vuelta delantera dejando pestaña de 2mm, asentado c/recta a 1/16". Abertura boca de bolsillo delantero terminado: Tallas: *2XS-XS-S-M-L = 16cm *XL-2XL-3XL-4XL-5XL = 17cm En extremos de boca bolsillo lleva atraque horizontal c/maq. Atracadora de 1cm de largo. Bolsas de bolsillo (de popelina bolsillera), conformado por bolsillo mayor y bolsillo menor, unidas con ribeteadora/encintadora (puntada cadeneta) de 02 agujas, separación entre aguja y aguja de 1/4". *Bolsillo relojero: Ubicado en bolsillo mayor lado derecho prenda puesta.	10

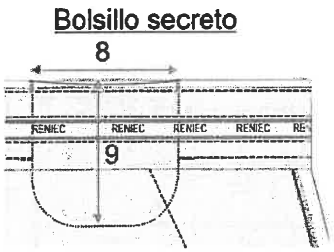
3.5	**GARETA**	Fusionada con entretela fusionable. Ribeteado con popelina bolsillera, unido al delantero c/recta a 1cm con pespunte de quiebre de 1/16". Lleva un cierre de metal de diente dorado al tono de la tela, pegado con costura recta. Ancho dibujo de gareta 3.5cm en la parte inferior llevará atraque vertical c/maq. atracadora de 1cm.	10
3.6	**GARETON**	Fusionada con entretela fusionable. Embolsado con popelina bolsillera.	10
3.7	**POSTERIOR**	Lleva pinzas con dos bolsillos tipo ojal, bolsillos centrados en las 2 pinzas. Pinza 1cm de profundidad, largo de pinza terminado 6.5cm (medida para todas las tallas).	10
3.8	**BOLSILLOS POSTERIOR**	Bolsillo ojal (vivos fusionados), vivos de tela 0.6cm de alto cada uno. En los extremos de bolsillos llevarán atraques verticales c/maq. atracadora de 1.2cm de largo. **Bolsas de bolsillo** (de popelina bolsillera), conformado por bolsillo mayor posterior y bolsillo menor posterior, unidas con ribeteadora/encintadora (puntada cadeneta) de 02 agujas, separación entre aguja y aguja de 1/4". **Presilla (ojalillo tipo flecha),** insertadas en bolsillo ojal, preparadas c/maq. Recubridora de 1cm ancho terminado, lleva atraque horizontal c/maq. Atracadora de 1cm de largo. Lleva botón N° 24.	10
3.9	**FUNDILLOS**	Remallado por separado y unido con costura cadeneta o c/maq. recta a 3.5cm en la parte superior terminando con costura de 1.2cm por lado en la parte inferior.	10
3.10	**COSTADOS**	Remallado y unido con costura cadeneta o c/maq. recta a 1cm	10
3.11	**ENTREPIERNAS**	Tanto delantero como espalda es remallado y unido con costura cadeneta o c/maq. recta a 2cm desde el tiro hasta el ruedo	10
3.12	**BASTA**	Orillado c/remalle simple, alto de basta 5cm (incluido remalle), la basta se cose c/maq. bastera puntada invisible.	10
3.13	**ACABADO**	La prenda debe estar planchada y vaporizada	12
3.14	**PRESENTACION**	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)	

IV. CUADRO DE MEDIDAS

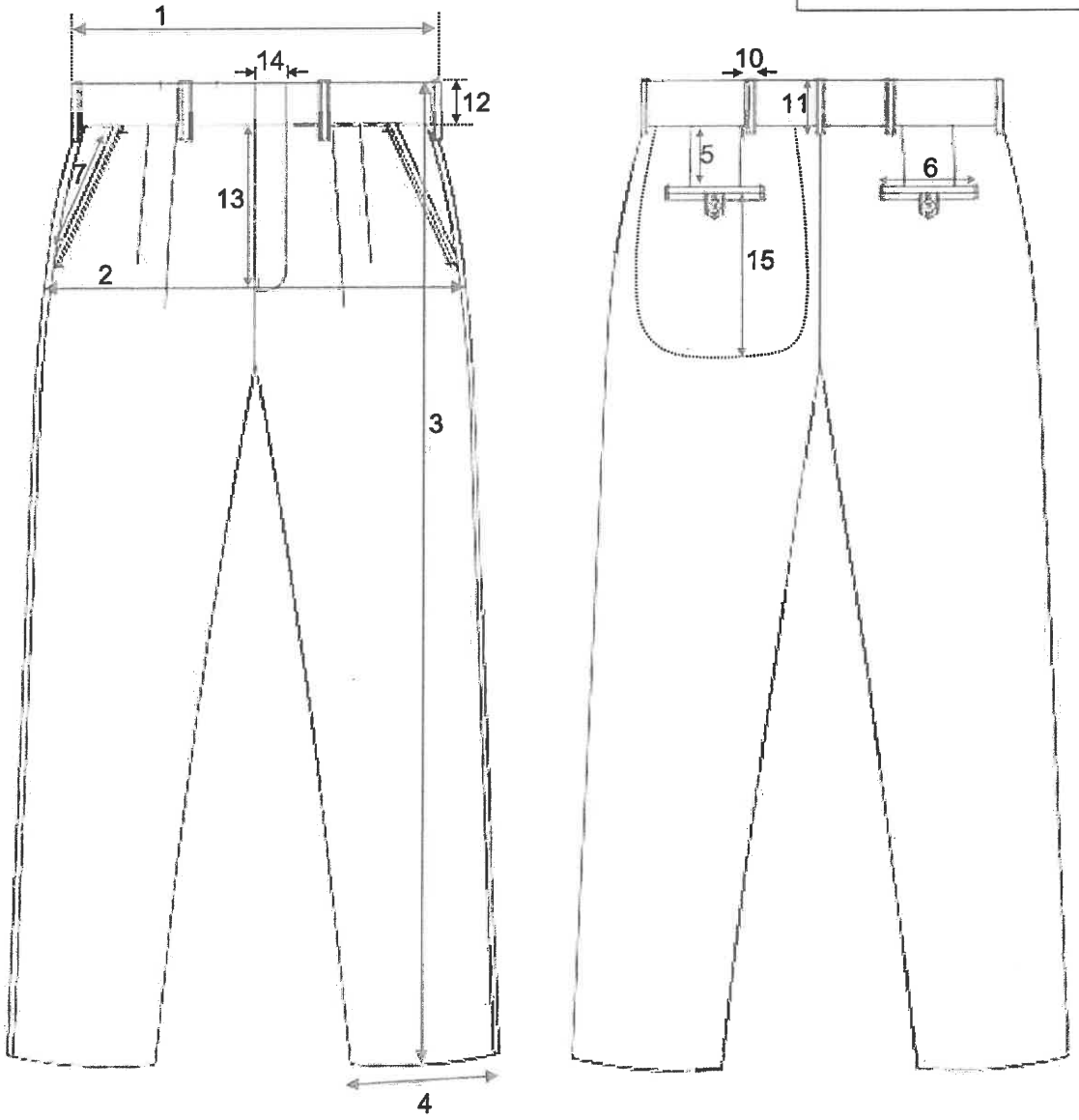
Ítem	Descripción	Tallas										Tolerancia
		Medidas en centímetros										
		28	30	32	34	36	38	40	42	44	46	
		2XS	XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4XL	5XL	(cm) ±
1	Ancho de cintura	40	42	44	46	48.5	51	53.5	56	58.5	61	± 1
2	Ancho de cadera recta, a la altura del atraque del dibujo de gareta	51	53	55	57	59.5	62	64.5	67	69.5	72	± 1
3	Largo de pantalón (incluye pretina)	98	98	100	100	102	102	102	104	104	105	± 1
4	Ancho de botapié.	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	24.5	25	25.5	± 0.5
5	Largo de pinza posterior	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	± 0.2
6	Abertura bolsillo espalda	12	13	13	13	14	14	14	14	15	15	± 0.3
7	Abertura bolsillo diagonal	16	16	16	16	16	17	17	17	17	17	± 0.3
8	Abertura de bolsillo secreto	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	± 0.2
9	Profundidad de bolsillo secreto	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	± 0.3
10	Ancho de presillas	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	± 0.2
11	Largo de presillas	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	± 0.2
12	Alto de pretina	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	± 0.2
13	Tamaño de figura cierre	15.5	15.5	15.5	15.5	18.5	18.5	18.5	18.5	18.5	18.5	± 0.3
14	Ancho de dibujo de gareta	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	± 0.2
15	Profundidad de bolsillo espalda	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	16	16	± 0.3

Nota: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting.

FORMA DE MEDIR



Para medir ancho de cintura, alinear pretina delantera con pretina posterior, las pretinas deben estar a la misma altura

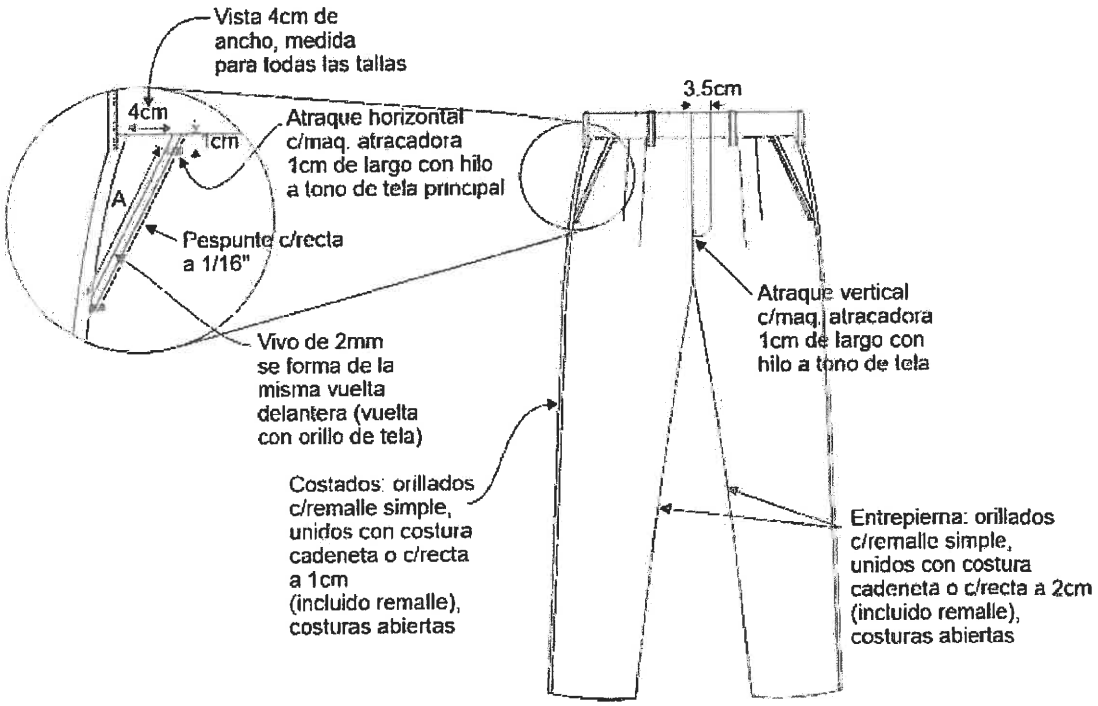


V. GRAFICOS DE PRENDA

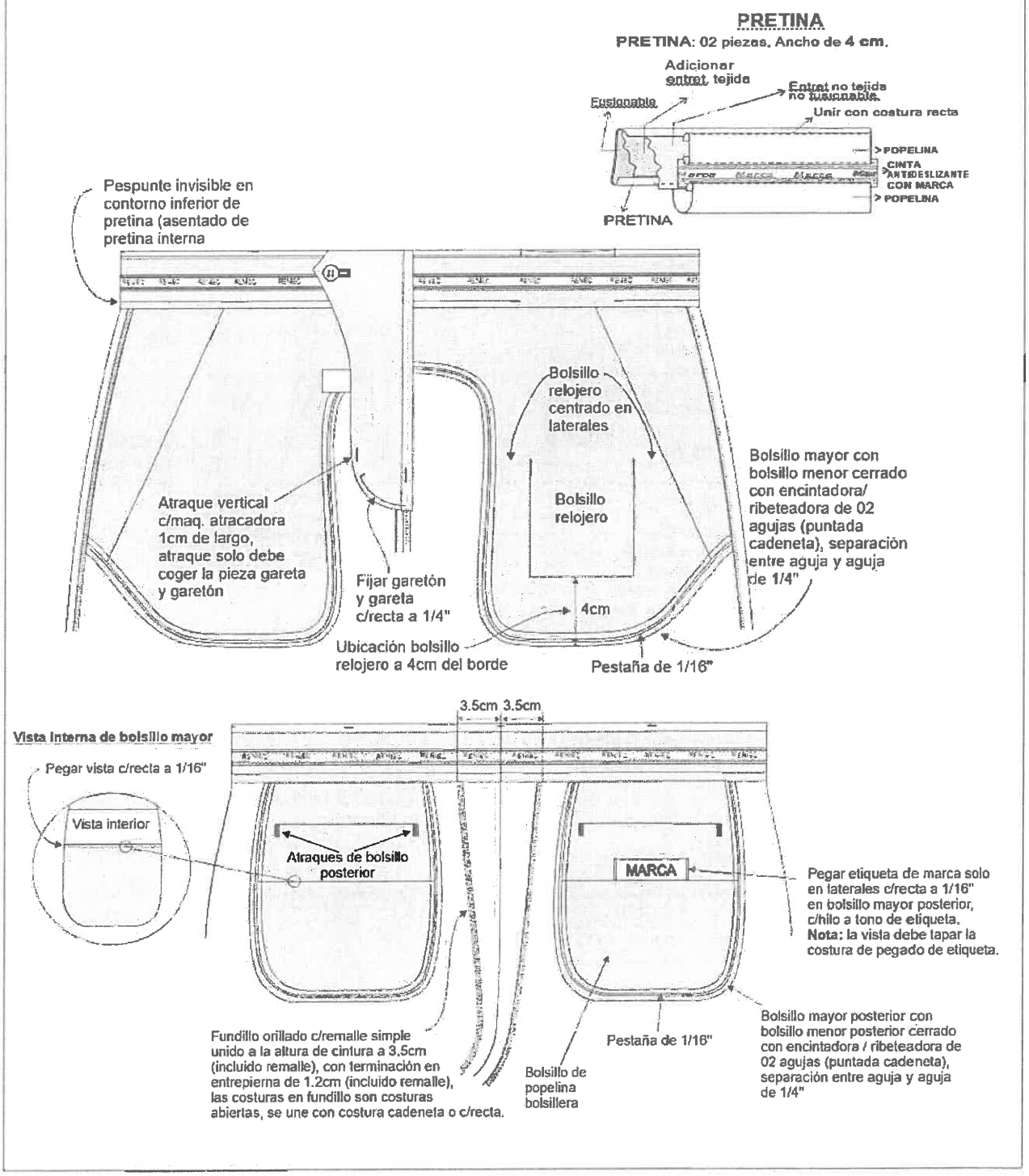
5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero

Bolsillo delantero diagonal

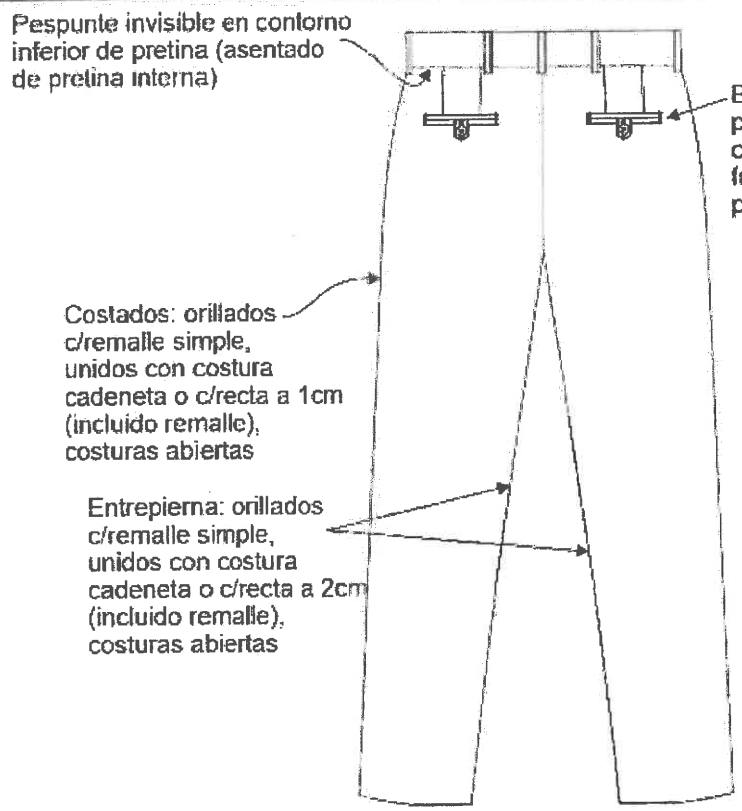
Abertura boca de bolsillo	
Tallas	A
2XS-XS-S-M-L	16cm
XL-2XL-3XL-4XL-5XL	17cm



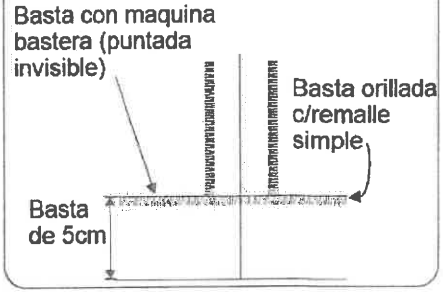
5.2 Detalles Generales del diseño y confección – interno

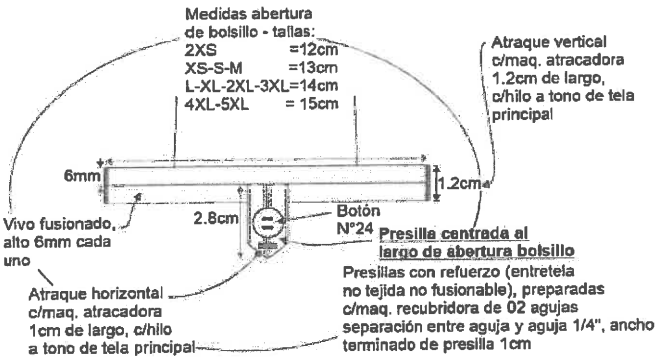


5.3 Detalles Generales del diseño y confección – posterior



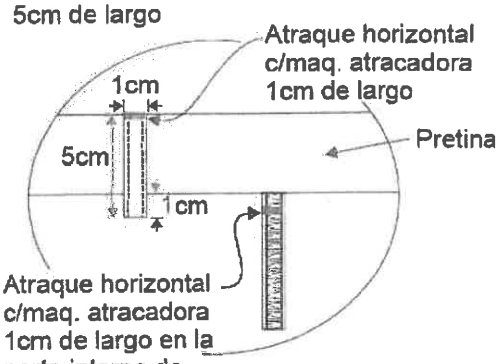
Vista interna de bastas





Detalle de presillas

Presillas con refuerzo (entretela no tejida no fusionable), preparadas c/maq. recubridora de 02 agujas separación entre aguja y aguja 1/4", medidas terminadas de presilla 1cm de ancho x 5cm de largo



VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

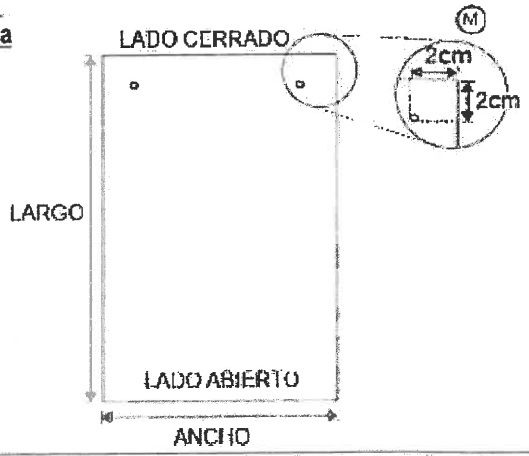
Nro.	COMPONENTE / OPERACIÓN	MÁQUINA	SECUENCIA DE OPERACIONES
6.1	**BOLSILLO DELANTERO**	RECTA	Pegar vista a bolsillo mayor
		RECTA	Bastillar y pegar bolsillo relojero en bolsillo mayor lado derecho prenda puesta
6.2	**DELANTERO 1**	RECTA	Hacer dos pliegues al delantero
		RECTA	Tumbar pliegues
		RECTA	Asegurar etiqueta de corte
		RECTA	Embolsar bolsillo menor con boca pieza delantero y vuelta delantera
		RECTA	Asentar dejando pestaña de 2mm (la pestaña nace de la pieza vuelta)
		ENCINTADORA / RIBETEADORA	Encintar bolsillo mayor con bolsillo menor (cerrado de bolsillo)
		REMALLADORA	Remallar delanteros
		MANUAL	Recoger delantero encintado
		REMALLADORA	Remallar tiro delantero
6.3	**PRESILLA**	RECUBRIDORA	Preparar pasadores
		MANUAL	Recoger y recortar pasadores
6.4	**VISTA DE ESPALDA**	RECTA	Pegar vista a bolsillo espalda
		RECTA	Pegar etiqueta de la entidad (MARCA) a bolsillo espalda
6.5	**ESPALDA 2**	RECTA	Hacer pinza espaldas
		PLANCHA	Planchar pinzas y pegar refuerzo de fusionable donde se ubicará el bolsillo espalda
		REMALLADORA	Remallar espaldas
		BOLSILLERA AUTOMATIZADA	Pegar vivos, bolsa y picar (si la MYPE NO TUVIERA LA MAQUINA BOLSILLERA, PUEDE TRABAJAR LOS BOLSILLOS CON RECTA)
		RECTA	Armar bolsillos
		PLANCHA	Planchar bolsillo espalda
		ENCINTADORA / RIBETEADORA	Encintar bolsillo espalda
		MANUAL	Recoger espaldas bolsillos encintado
		REMALLADORA	Remallar fundillo de espalda
6.6	**ENSAMBLE (1+2)**	MANUAL	Compaginar delantero / espalda
		CERRADORA 1 AGUJA (CADENETA) O MAQUINA RECTA	Cerrar costado y entrepierna
		PLANCHA	Abrir costura costado y entrepierna
6.7	**GARETA 3**	REMALLADORA	Orillar Gareta
		ENCINTADORA / RIBETEADORA	Encintar gareta
		MANUAL	Recoger gareta encintada
		RECTA	Pegar etiqueta de composición a gareta
6.8	**ENSAMBLE (1+2+3)**	RECTA	Pegar gareta y pespuntar
6.9	**GARETON (4)**	REMALLADORA	Orillar garetón

		MANUAL	Recoger garetón remallado
		RECTA	Pegar forro garetón
6.10	**ENSAMBLE (1+2+3+4)**	RECTA	Pegar cierre insertando garetón y unir delanteros
6.11	**FORRO PRETINA**	MULTIAGUJA	Preparar forro de pretina
6.12	**SECRETA**	REMALLADORA	Orillar secreta
		RECTA	Pespuntar secreta
6.13	**PRETINA (5)**	RECTA	Pegar secreta a pretina
		RECTA	Pegar forro pretina
		MANUAL	Recoger y recortar forro de pretina
		RECTA	Pegar refuerzo a pretina
		PLANCHA	Planchar pretina
6.14	**ENSAMBLE (1+2+3+4+5)**	MANUAL	Compaginar cuerpo con pretina
		RECTA	Pegar pretina insertar pasadores
		MANUAL	Colocar ganchos a pretina
		RECTA	Hacer dibujo gareta y garetón
		CERRADORA 1 AGUJA (CADENETA) O MAQUINA RECTA	Cerrar fundillo
		OJALADORA	Hacer ojal camisero, el ojal debe tener bastante relleno.
		MANUAL	Marcar botón espalda
		BOTONERA	Pegar botones
		RECTA	Cerrar forro de garetón (parte inferior de garetón)
		ATRACADORA	Atracar presillas, bolsillos, tiro delantero
		RECTA	Fijar bolsillo con forro pretina
		RECTA	Pespunte invisible contorno inferior de la pretina (asentado de pretina interna
		BASTERA	Hacer basta
6.15	**ACABADOS**	MANUAL	Limpieza e inspección
		MANUAL	Planchado
		MANUAL	Embolsado

CONTROL DE CALIDAD	
Presentación	Prenda debe ser planchada y vaporizada, libre de brillo u otro defecto que pueda afectar la apariencia y el uso.
Defectos	La prenda Debe estar libre de defecto de tejido, teñido, confección u otros que afecten el uso o la funcionalidad del bien.

VII. ENVASE Y EMBALAJE

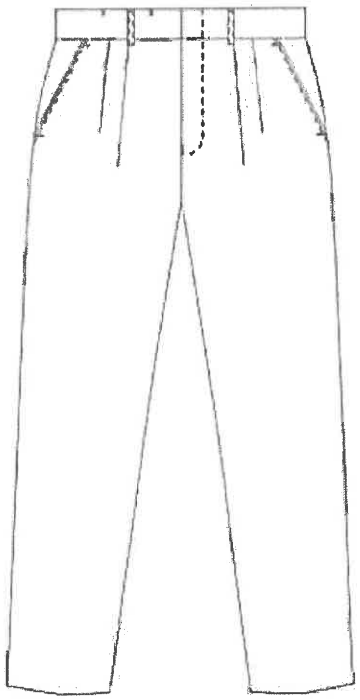
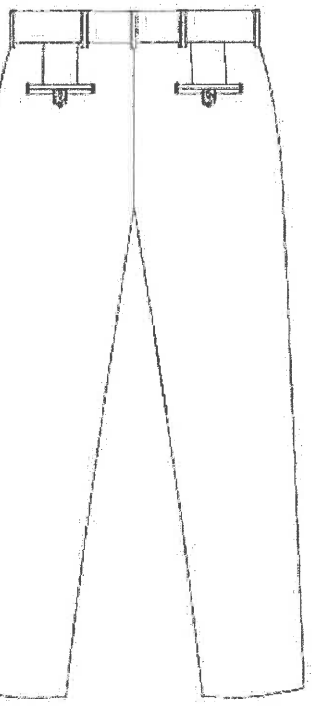
Ítem	Características	Especificaciones técnicas
7.1	**Materiales para embalado de pantalón**	
7.1.1	Envase primario (Bolsa individual)	**Material:** bolsa de polietileno de baja densidad transparente. **Dimensiones:** 13" x 19" ± ¼ **Espesor:** 1.5 micras mínimo **Perforaciones:** 2 agujeros de 5 mm de diámetro c/u. **Contenido:** La bolsa individual contiene el 01 pantalón
7.1.2	Envase secundario (Caja de cartón)	**Material:** cartón doble corrugado de onda mediana. NTP-ISO 3034:2010 **Número de canales en 30 cm lineales (1 pie):** 96. **Tipo de onda:** C **Dimensiones:** 60 cm x 40 cm x 40 ± 1 cm (largo x ancho x alto) **Espesor:** 8 mm mínimo **Color:** Kraft **Resistencia:** 18 kg **Contenido:** La cantidad de pantalones será 40 aproximadamente por cada envase (referencial) y debe corresponder a una sola talla, no mezclar tallas. En el caso de haber saldo de tallas, se colocarán en la última caja dichos saldos.
7.1.3	Cinta de embalaje	De 3" de ancho transparente de 110 yardas. En caso de no encontrar el ancho de cinta solicitado, la Mype puede utilizar una cinta de 2" de ancho, teniendo en cuenta que al momento de embalar las cajas se debe poner doble cinta para asegurar que las cajas no se abran al momento de ser transportadas.
7.1.4	Sticker de talla	Papel adhesivo circular de 1 cm de diámetro, para tallas, fondo blanco y letras negras en mayúscula. S

7.2	ROTULADO	
7.2.1	Rotulado primario (Sticker) para bolsa individual	El contenido del rotulo (Sticker) corresponde a la talla de la prenda la cual será adherida a la bolsa. La ubicación del rotulo (Sticker) debe ser a 2cm del borde de lado cerrado y a 2cm del borde lateral de la bolsa, según imagen de ubicación. No se pueden adherir etiquetas para corregir información. **Ubicación de Sticker para la bolsa** 
7.2.2	Rotulado Secundario	La información debe estar impresa, visible y fácilmente legible adherida a la caja según el siguiente detalle: • Material del rotulado Material: Papel (Tamaño A4) Largo: 29,7 cm ± 0,5 cm Ancho: 21 cm ± 0,5 cm Ubicación: Centrado en dos lados de la caja (uno en el lado más largo y otro en el lado más corto). • Contenido del rotulado: **RENIEC** Nombre Artículo: MYPE: Cantidad: Talla: Caja N°: Peso: N° de Contrato 21 cm

DANTE FRANCISCO RAMOS VALDEZ
Jefe de la Unidad de Capacitación y Desarrollo Humano
REGISTRO NACIONAL DE IDENTIFICACIÓN Y ESTADO CIVIL

Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13/07/2026 18:51:16-0500

PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDA			COMPRAS A MYPERÚ PROGRAMA NACIONAL
		CÓDIGO:	RENIEC-PANT-VERA-CAB-1	VERSIÓN: 1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		JULIO - 2026	Página 1 de 17
NOMBRE DEL BIEN	PANTALÓN CABALLERO – VERANO				

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO	IMAGEN REFERENCIAL ESPALDA
	

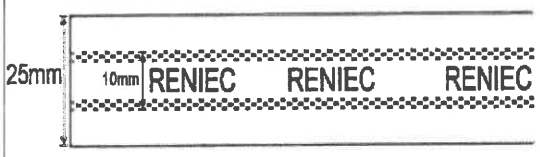
I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN DEL BIEN	Pantalón de Caballero, delantero con 02 pliegues en cada lado, 2 bolsillos en laterales, bragueta con cierre, posterior con 2 bolsillos tipo ojal.
1.2	TALLAS	2XS (28) – XS (30) – S (32) – M (34) – L (36) – XL (38) – 2XL (40) – 3XL (42) - 4XL (44) – 5XL (46)
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad
1.4	ALCANCE	El pantalón es parte del uniforme de RENIEC estación de verano
1.5	GARANTÍA	N/A

II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	Características	Especificaciones Técnicas	Referencia norma técnica
2.1	**Material Principal (A)**		
2.1.1	Tipo de Tejido	Plano - Lanilla color entero	Inspección Visual
2.1.2	Ligamento	Tafetán 1/1	Inspección Visual
2.1.3	Composición	55% Lana y 45% poliéster +/-5%	AATCC TM20A
.4	Título del hilo	Urdimbre: 2/60 Nm ± 5% Trama :1/44 Nm ± 5%	ASTM D1059

Firmado digitalmente por CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 15:33:15 -05:00

2.1.5	Densidad	Urdimbre: 25.5 ±3 hilo/cm Trama: 27.0 ± 3 hilo/cm	ASTM D3775
2.1.6	Color	Azul – Azulino (según muestra física)	AATCC EP9
	Evaluación de color	Tolerancia: ΔE CMC 1.0 máximo Iluminante: D65 Escala: ΔE CMC	AATCC EP7
2.1.7	Gramaje	160 g/m2 ±5%	ASTM D3776
2.1.8	Ancho total	1.48 m mínimo	ASTM D3774
2.1.9	Estabilidad dimensional	Urdimbre: -1.5% Máximo Trama: -0.5% Máximo	AATCC TM135
2.1.10	**Solidez del color:**		
2.1.10.1	A la luz (20 AFU)	3.5 mínimo	AATCC TM16.3 y/o NTP 231.170:2011
2.1.10.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132 / NTP 198.028:2005
2.1.10.3	Al sudor ácido	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.4	Al sudor alcalino	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.10.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.1.11	Acabados	Termo fijado Decatizado	
2.2	**Material Complementario**		
2.2.1	**Popelina bolsillera**		
2.2.1.1	Composición	65% algodón ±5% +35% poliéster ±5%	AATCC TM20A
2.2.1.2	Tejido	Tafetán 1/1	NTP 231.141
2.2.1.3	Color	Negro	Inspección Visual
2.2.1.4	Gramaje	110 g/m² ±5%	ASTM D3776
2.2.1.5	Ancho total	1.60 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.1.6	Estabilidad dimensional	Urdimbre: ± 2,5% máximo Trama: ± 2,5% máximo	AATCC TM135
2.2.1.7	Acabado	Suavizado, termo fijado y calandrado	Método Interno
2.2.1.8	**Solidez del color:**		
2.2.1.8.1	A la luz (20 AFU)	3.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.2.1.8.2	Al lavado en seco	3.0 mínimo	AATCC TM132
2.2.1.8.3	Al sudor ácido	3.5 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.8.4	Al sudor alcalino	3.5 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.8.5	Al frote seco	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.2.1.8.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.2.2	**Entretela Tejida fusionable satin (para la pretina tela externa, vivos, gareta, y garetón)**		
2.2.2.1	Composición	100% Poliéster	AATCC TM20
2.2.2.2	Tacto	Flexible	Inspección Visual

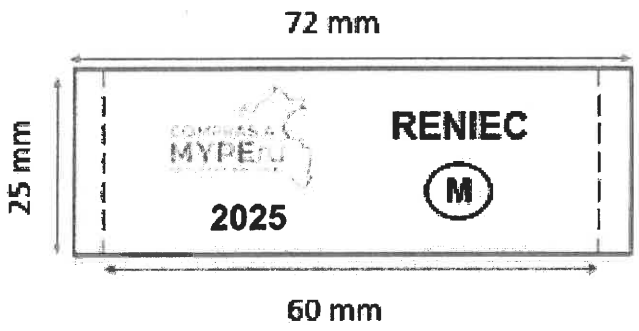
2.2.2.3	Gramaje	85 g/m² ± 5%	ASTM D3776
2.2.2.4	Color	Negro	Inspección Visual
2.2.2.5	Ancho	1.50 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.3	**Entretela tejida No fusionable (para forro interno de pretina)**		
2.2.3.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.3.2	Gramaje o peso	220 g/m2 +/- 5%	ASTM D3776
2.2.3.3	Color	Blanco	Inspección Visual
2.2.3.4	Ancho	1.5 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.4	**Entretela No tejida No fusionable (para forro interno de pretina)**		
2.2.4.1	Composición	100% Poliéster	AATCC TM20
2.2.4.2	Gramaje o peso	100 g/m2+/-5%	ASTM D3776
2.2.4.3	Color	Blanco	Inspección Visual
2.2.4.3	Ancho	1.5 m+/-0.02 m	ASTM D3774
2.2.5	**Entretela No tejida No Fusionable (Para refuerzo de presillas)**		
2.2.5.1	Composición	100 % Poliéster	AATCC TM20
2.2.5.2	Gramaje o peso	40 g/m2+/-5%	ASTM D3776
2.2.5.3.	Color	Blanco	Inspección Visual
2.2.5.4	Ancho	1.5 m+/-0.02m	ASTM D3774
2.3	**Avíos**		
2.3.1	**Botones**		
2.3.1.1	Composición	100 % poliéster	AATCC TM20
2.3.1.2	N° de líneas	24L	Inspección Visual
2.3.1.3	Color	Azul (Al tono de la tela principal)	Inspección Visual
2.3.1.4	Número de perforaciones	04	Inspección Visual
2.3.1.5	Teñido	En masa (durante la polimerización)	Inspección Visual
2.3.1.6	Resistencia a la tensión del puente	100% por 15 segundos y 17 libras	ASTM D6644
2.3.1.7	Solidez al frote (Seco y Húmedo)	4.0 mínimo	AATCC TM8 (adaptado)
2.3.1.8	Solidez al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61 (adaptado)
2.3.2	**Cinta antideslizante para pretina**		
2.3.2.1	Tipo	Tejido plano	INSPECCIÓN VISUAL
2.3.2.2	Composición	Trama: 34.34% poliéster Urdimbre hilado cara: 23.4% poliéster Urdimbre hilado letra: 7.42% poliéster Banda: 33.71% caucho Orillo hilado: 1.13% poliéster	AATCC TM20A
2.3.2.3	Color	Color Fondo: Blanco Color Texto: Negro.Color Caucho: Plomo Tipo de tejido: Plano	Inspección Visual

		Tipo de acabado: Planchado	
2.3.2.4	Imagen referencial		Inspección Visual
2.3.2.5	Logo	RENIEC tipo de letra Arial 3 jebes color gris arriba, 3 jebes color gris abajo	Inspección Visual
2.3.2.6	Ancho de tejido	25 mm+/-5%	Medición cinta métrica
2.3.2.7	Acabado	Planchado	Inspección Visual
2.3.3	**Cierre metálico cerrado**		

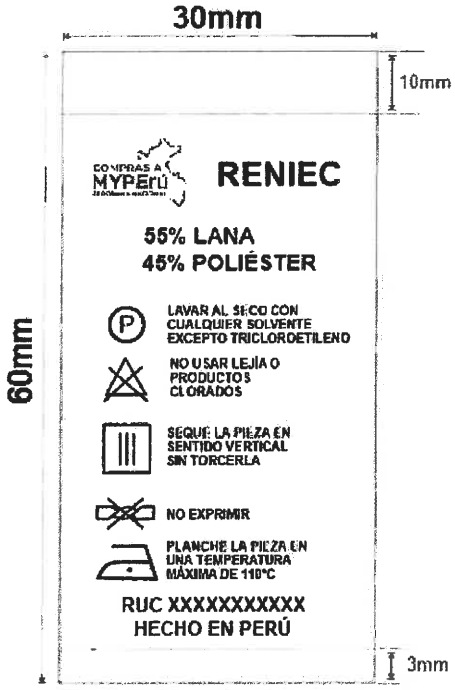
Descripción	28	30	32	34	36	38	40	42	44	46
	2XS	XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4XL	5XL
Tamaño del cierre	15	15	15	15	18	18	18	18	18	18

2.3.3.1	Cinta	100 % poliéster	AATCC TM20
2.3.3.2	Color cinta	Azul (Al tono de la tela principal)	Inspección Visual
2.3.3.3	Tamaño cremallera	3	Inspección Visual
2.3.3.4	Tipo de seguro del tirador	Pin Lock	Inspección Visual
2.3.3.5	Ancho total cinta	2,7 cm ± 0,1 cm	ASTM D2060
2.3.3.6	Composición de cremallera, topes, llave, tirador	Latón (80% Cu / 20% Zn)	Certificado de proveedor
2.3.3.7	Acabado	Dorado	
2.3.3.8	Resistencia	Tirador: 60 lb mínimo Seguro: 13 lb mínimo	ASTM D2061
2.3.4	**Gancho de pretina**		
2.3.4.1	Composición	Latón (70% Cu / 30% Zn)	Certificado de proveedor
2.3.4.2	Acabado Gancho	Niquelado con baño electrolítico	
2.3.4.3	Acabado Plaquetas	Zincado brillante con baño electrolítico	
2.3.4.4	Medida gancho 3P	Ancho: 11,20 mm ± 0,20 mm Largo: 10,60 mm ± 0,30 mm	Medición cinta métrica
2.3.4.5	Medida Plaqueta 3P	Ancho: 13,00 mm ± 0,20 mm Largo: 16,10 mm ± 0,20 mm	Medición cinta métrica
2.3.5	**Hilo de Costura 1**		
2.3.5.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.5.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.5.3	Color	Azul (al tono con la tela principal)	Inspección visual
2.3.6	**Hilo de Costura 2**		
2.3.6.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.2.6.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20

2.2.6.3	Color	Blanco (al tono con la etiqueta)	Inspección visual
2.3.7	**Hilo de Costura 3**		
2.3.7.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.7.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.7.3	Color	Negro (al tono con la popelina bolsillera)	Inspección visual
2.4	**ETIQUETAS** (Referencia: Resolución N°2109 Reglamento Técnico Andino y su modificatoria para el etiquetado de confecciones)		
2.4.1	**Etiqueta de marca, talla, año, Compras a MYPErú**		
2.4.1.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.1.2	Tipo	Apresto/acabado: Super suave	Inspección visual
2.4.1.3	Tejido	Damasco alta densidad	Inspección visual
2.4.1.4	Corte de Orillos	Ultrasonido	Inspección visual
2.4.1.5	Colores	Fondo: blanco Letras: Negro 11-4001 TPG	Inspección visual
2.4.1.6	Logo	RENIEC en letra Arial negra y logo Programa Compras a MYPErú en los siguientes colores - Azul celeste #0589C7 RGB 5, 137, 199 - Rojo eléctrico #FA5742 RGB 250, 39, 66 - Negro #333333 RGB 51, 51, 51	Inspección visual
2.4.1.7	Dimensiones	Incluye márgenes de costura: . Largo; 72 mm . Ancho: 25 mm No incluye márgenes de costura: . Largo: 60 mm . Ancho: 25 mm	Inspección visual
2.4.1.8	Solidez del color:		
2.4.1.8.1	Al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61.2A
2.4.1.8.2	A la sublimación	4.0 mínimo	AATCC TM133
2.4.1.8.3	Al sudor	4.0 mínimo	AATCC TM15



2.4.2	**Etiqueta de composición, instrucciones de cuidado, otros (Referencia: NTP – ISO 3758 Textiles. Código para etiquetado de conservación por medio de símbolos)**		
2.4.2.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.2.2	Tipo	Satinado Estampado	Inspección visual
2.4.2.3	Color	Blanco	Inspección visual
2.4.2.4	Letras	Estampadas	Inspección visual
2.4.2.5	Color estampado	Negro	Inspección visual
2.4.2.6	Ancho	30 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.7	Largo	60 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.8	Diseño de etiqueta (referencial)	Composición de la tela, Instrucciones de cuidado y conservación en español. Indicando: tipo de lavado, tipo de blanqueo, tipo de secado, tipo de planchado, RUC y código del proveedor, deberá indicar Hecho en Perú.	NTP – ISO 3758



Nota: el contenido de la etiqueta de composición será de acuerdo a la información proporcionada por el proveedor

III. CONFECCIÓN			
Ítem	**Características**	**Especificaciones técnicas**	**Puntas por pulgada ±1**
3.1	**PRETINA**	De 02 piezas lado izquierdo y lado derecho (ambas piezas fusionadas). De 4 cm alto terminado, lleva un bolsillo secreto, lado derecho prenda puesta. Pretina interna o forro de pretina (de popelina bolsillera), preparada de: *Popelina bolsillero *Entretela tejida no fusionable de 220gr *Entretela no tejida, no fusionable de 100gr *Cinta antideslizante En la parte interna de pretina lleva gancho de metal inoxidable. Pretina interna lado izquierdo: lleva 01 botón N°24 y un botón de repuesto N°24. Pretina lado derecho, lleva 01 ojal bordado camisero de 2.2cm de largo.	10
3.2	**PRESILLAS**	Presillas con refuerzo de entretela no tejida no fusionable de 40gr. Lleva 07 presillas preparadas c/maquina recubridora de 1cm de ancho por 5cm de largo, las cuales llevan atraques c/maquina atracadora de 1cm de largo, uno en la parte superior y uno en la parte inferior (parte interna). Las presillas estarán distribuidas 02 en delantero y 05 en la parte posterior.	10
3.3	**BOLSILLOSECRETO**	Ubicado en el lado superior de la pretina derecha, tiene 9cm de abertura útil por10cm de profundidad. El bolsillo llevará atraque vertical de 1cm a los extremos; estará unido a la pretina con costura recta, armado con remalle y puntada de seguridad. La bolsa del bolsillo secreta será de la misma tela del cuerpo	10
3.4	**BOLSILLOS DELANTEROS**	Bolsillo delantero en diagonal. Unir boca bolsillo delantero con bolsillo menor y vuelta delantera c/recta a 1cm, voltear vuelta delantera dejando pestaña de 2mm, asentado c/recta a 1/16". Abertura boca de bolsillo delantero terminado: Tallas: *2XS-XS-S-M-L = 16cm *XL-2XL-3XL-4XL-5XL = 17cm En extremos de boca bolsillo lleva atraque horizontal c/maq. Atracadora de 1cm de largo. Bolsas de bolsillo (de popelina bolsillera), conformado por bolsillo mayor y bolsillo menor, unidas con ribeteadora/encintadora (puntada cadeneta) de 02 agujas, separación entre aguja y aguja de 1/4". *Bolsillo relojero: Ubicado en bolsillo mayor lado derecho prenda puesta.	10

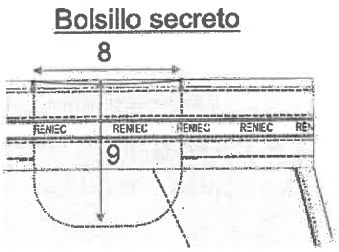
3.5	**GARETA**	Fusionada con entretela fusionable. Ribeteado con popelina bolsillera, unido al delantero c/recta a 1cm con pespunte de quiebre de 1/16". Lleva un cierre de metal de diente dorado al tono de la tela, pegado con costura recta. Ancho dibujo de gareta 3.5cm en la parte inferior llevará atraque vertical c/maq. atracadora de 1cm.	10
3.6	**GARETON**	Fusionada con entretela fusionable. Embolsado con popelina bolsillera.	10
3.7	**POSTERIOR**	Lleva pinzas con dos bolsillos tipo ojal, bolsillos centrados en las 2 pinzas. Pinza 1cm de profundidad, largo de pinza terminado 6.5cm (medida para todas las tallas).	10
3.8	**BOLSILLOS POSTERIOR**	Bolsillo ojal (vivos fusionados), vivos de tela 0.6cm de alto cada uno. En los extremos de bolsillos llevarán atraques verticales c/maq. atracadora de 1.2cm de largo. **Bolsas de bolsillo** (de popelina bolsillera), conformado por bolsillo mayor posterior y bolsillo menor posterior, unidas con ribeteadora/encintadora (puntada cadeneta) de 02 agujas, separación entre aguja y aguja de 1/4". **Presilla (ojalillo tipo flecha),** insertadas en bolsillo ojal, preparadas c/maq. Recubridora de 1cm ancho terminado, lleva atraque horizontal c/maq. Atracadora de 1cm de largo. Lleva botón N° 24.	10
3.9	**FUNDILLOS**	Remallado por separado y unido con costura cadeneta o c/maq. recta a 3.5cm en la parte superior terminando con costura de 1.2cm por lado en la parte inferior.	10
3.10	**COSTADOS**	Remallado y unido con costura cadeneta o c/maq. recta a 1cm	10
3.11	**ENTREPIERNAS**	Tanto delantero como espalda es remallado y unido con costura cadeneta o c/maq. recta a 2cm desde el tiro hasta el ruedo	10
3.12	**BASTA**	Orillado c/remalle simple, alto de basta 5cm (incluido remalle), la basta se cose c/maq. bastera puntada invisible.	10
3.13	**ACABADO**	La prenda debe estar planchada y vaporizada	12
3.14	**PRESENTACION**	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)	

IV. CUADRO DE MEDIDAS

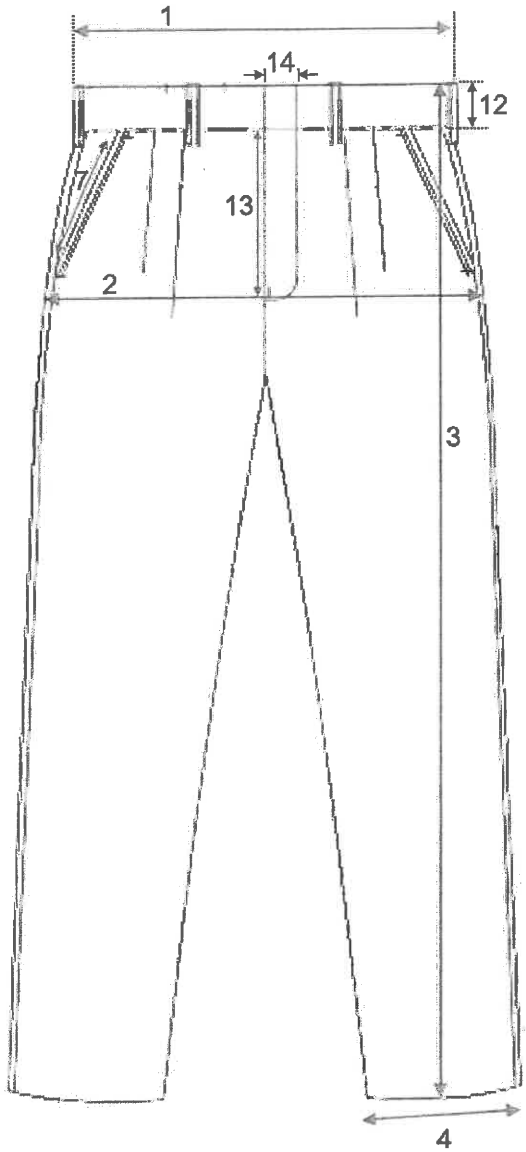
Ítem	Descripción	Tallas (Medidas en centímetros)										Tolerancia
		28	30	32	34	36	38	40	42	44	46	
		2XS	XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4XL	5XL	(cm) ±
1	Ancho de cintura	40	42	44	46	48.5	51	53.5	56	58.5	61	± 1
2	Ancho de cadera recta, a la altura del atraque del dibujo de gareta	51	53	55	57	59.5	62	64.5	67	69.5	72	± 1
3	Largo de pantalón (incluye pretina)	98	98	100	100	102	102	102	104	104	105	± 1
4	Ancho de botapié.	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	24.5	25	25.5	± 0.5
5	Largo de pinza posterior	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	± 0.2
6	Abertura bolsillo espalda	12	13	13	13	14	14	14	14	15	15	± 0.3
7	Abertura bolsillo diagonal	16	16	16	16	16	17	17	17	17	17	± 0.3
8	Abertura de bolsillo secreto	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	± 0.2
9	Profundidad de bolsillo secreto	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	± 0.3
10	Ancho de presillas	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	± 0.2
11	Largo de presillas	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	± 0.2
12	Alto de pretina	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	± 0.2
13	Tamaño de figura cierre	15.5	15.5	15.5	15.5	18.5	18.5	18.5	18.5	18.5	18.5	± 0.3
14	Ancho de dibujo de gareta	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	± 0.2
15	Profundidad de bolsillo espalda	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	16	16	± 0.3

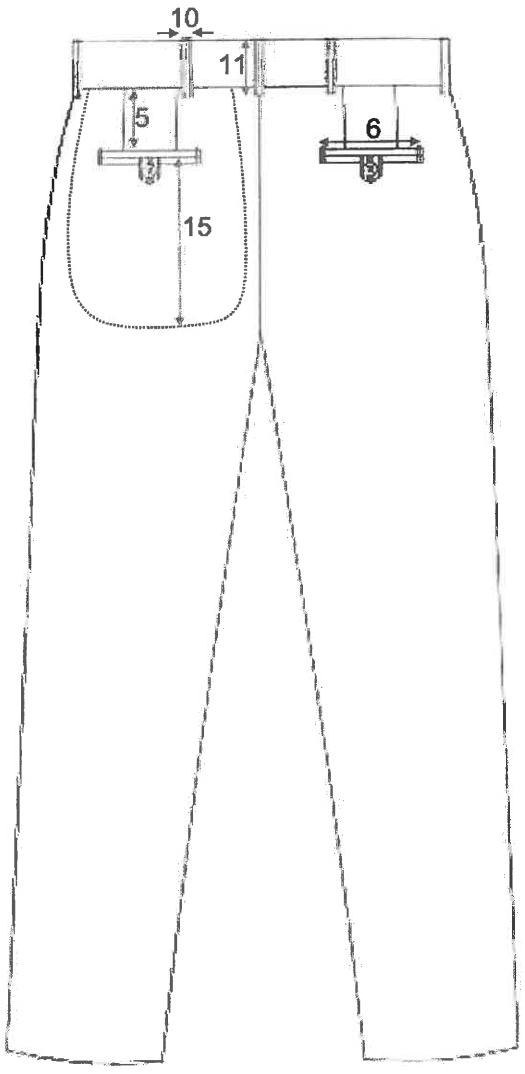
Nota: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting.

FORMA DE MEDIR



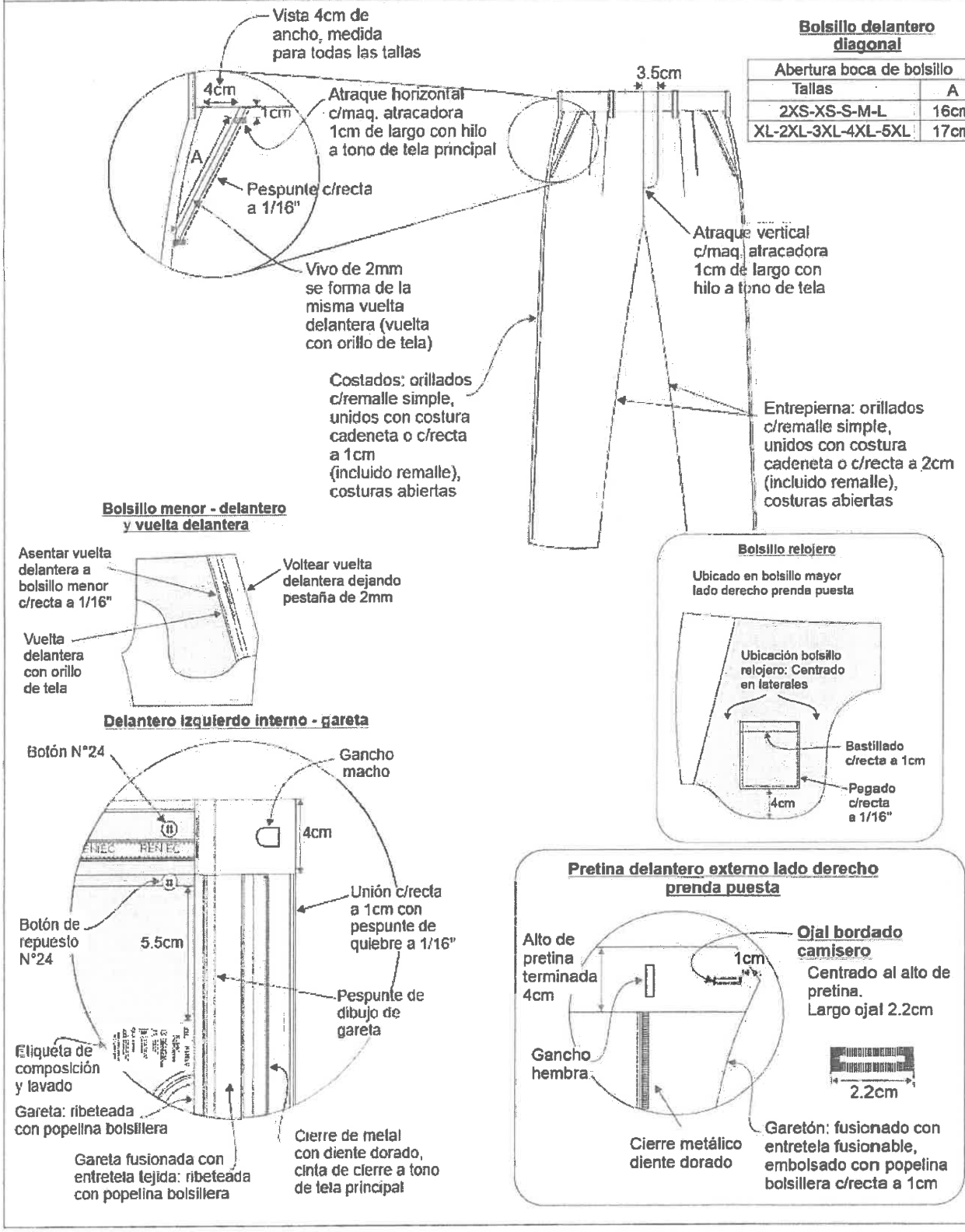
Para medir ancho de cintura, alinear pretina delantera con pretina posterior, las pretinas deben estar a la misma altura



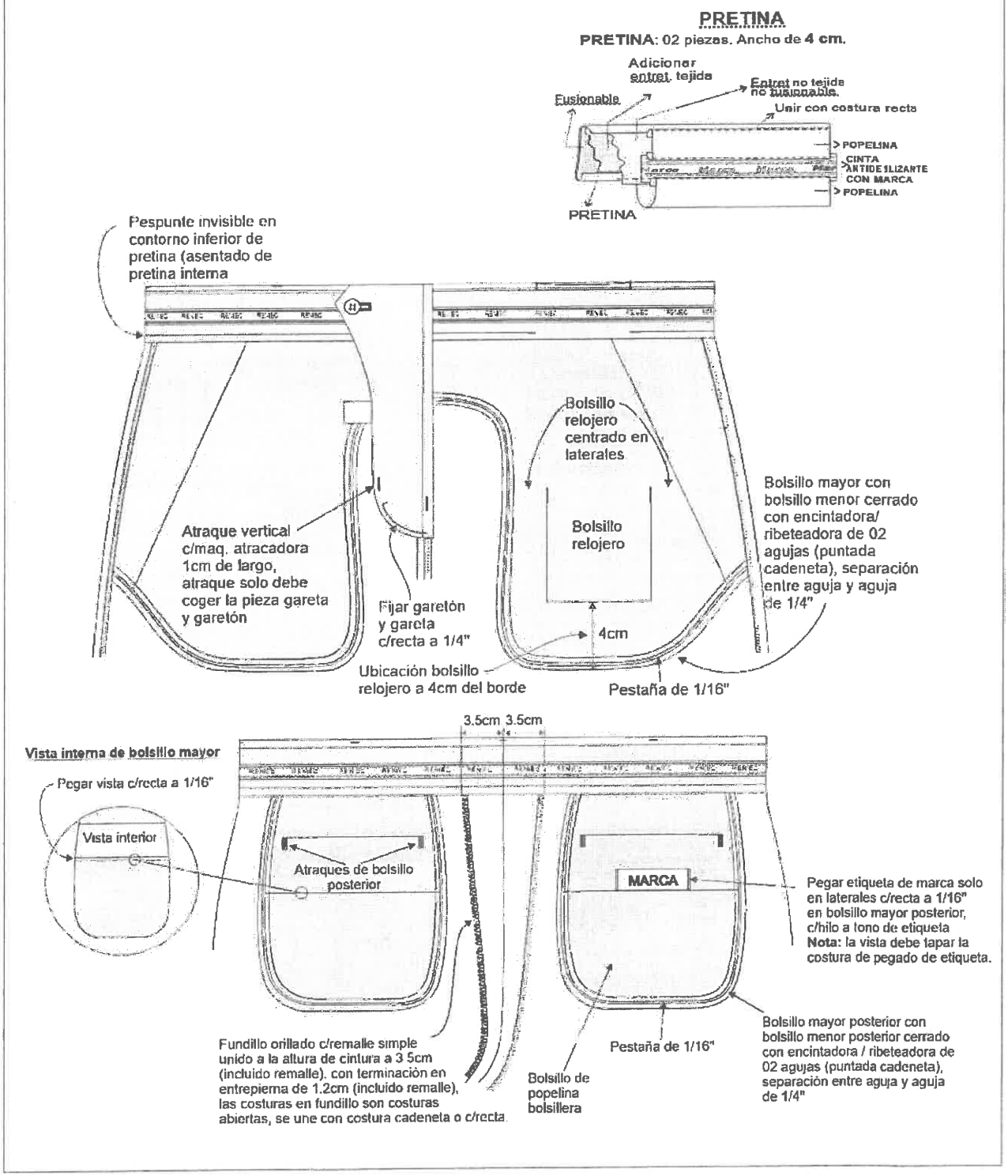


V. GRAFICOS DE PRENDA

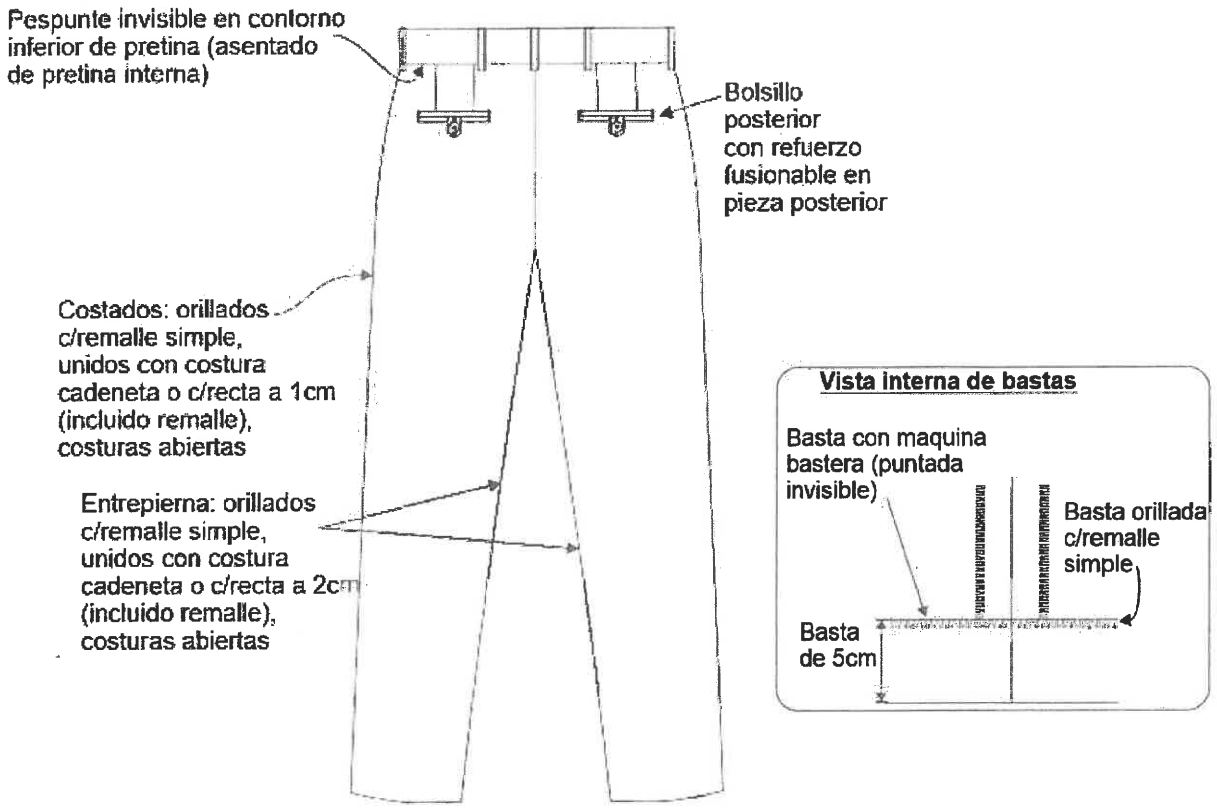
5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero



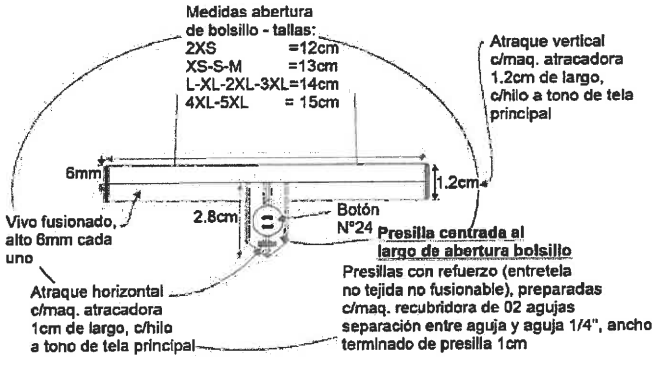
5.2 Detalles Generales del diseño y confección – interno



5.3 Detalles Generales del diseño y confección – posterior

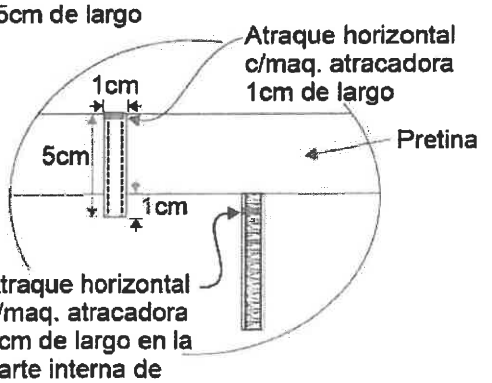


Vista interna de bastas



Detalle de presillas

Presillas con refuerzo (entretela no tejida no fusionable), preparadas c/maq. recubridora de 02 agujas separación entre aguja y aguja 1/4", medidas terminadas de presilla 1cm de ancho x 5cm de largo

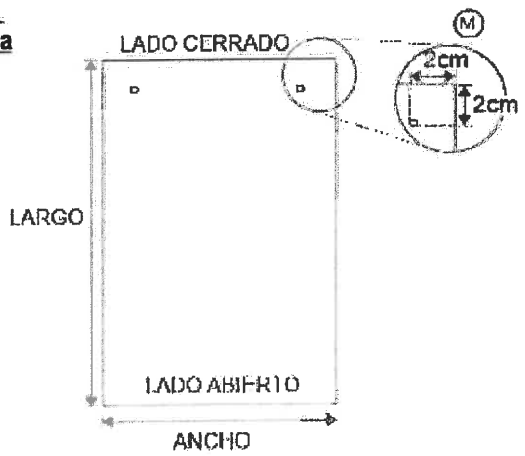


VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

Nro.	COMPONENTE / OPERACIÓN	MÁQUINA	SECUENCIA DE OPERACIONES
6.1	BOLSILLO DELANTERO	RECTA	Pegar vista a bolsillo mayor
		RECTA	Bastillar y pegar bolsillo relojero en bolsillo mayor lado derecho prenda puesta
6.2	DELANTERO 1	RECTA	Hacer dos pliegues al delantero
		RECTA	Tumbar pliegues
		RECTA	Asegurar etiqueta de corte
		RECTA	Embolsar bolsillo menor con boca pieza delantero y vuelta delantera
		RECTA	Asentar dejando pestaña de 2mm (la pestaña nace de la pieza vuelta)
		ENCINTADORA / RIBETEADORA	Encintar bolsillo mayor con bolsillo menor (cerrado de bolsillo)
		REMALLADORA	Remallar delanteros
		MANUAL	Recoger delantero encintado
		REMALLADORA	Remallar tiro delantero
6.3	PRESILLA	RECUBRIDORA	Preparar pasadores
		MANUAL	Recoger y recortar pasadores
6.4	VISTA DE ESPALDA	RECTA	Pegar vista a bolsillo espalda
		RECTA	Pegar etiqueta de la entidad (MARCA) a bolsillo espalda
6.5	ESPALDA 2	RECTA	Hacer pinza espaldas
		PLANCHA	Planchar pinzas y pegar refuerzo de fusionable donde se ubicará el bolsillo espalda
		REMALLADORA	Remallar espaldas
		BOLSILLERA AUTOMATIZADA	Pegar vivos, bolsa y picar (si la MYPE NO TUVIERA LA MAQUINA BOLSILLERA, PUEDE TRABAJAR LOS BOLSILLOS CON RECTA)
		RECTA	Armar bolsillos
		PLANCHA	Planchar bolsillo espalda
		ENCINTADORA / RIBETEADORA	Encintar bolsillo espalda
		MANUAL	Recoger espaldas bolsillos encintado
		REMALLADORA	Remallar fundillo de espalda
6.6	ENSAMBLE (1+2)	MANUAL	Compaginar delantero / espalda
		CERRADORA 1 AGUJA (CADENETA) O MAQUINA RECTA	Cerrar costado y entrepierna
		PLANCHA	Abrir costura costado y entrepierna
6.7	GARETA 3	REMALLADORA	Orillar Gareta
		ENCINTADORA / RIBETEADORA	Encintar gareta
		MANUAL	Recoger gareta encintada
		RECTA	Pegar etiqueta de composición a gareta
6.8	ENSAMBLE (1+2+3)	RECTA	Pegar gareta y pespuntar

6.9	**GARETON (4)**	REMALLADORA	Orillar garetón
		MANUAL	Recoger garetón remallado
		RECTA	Pegar forro garetón
6.10	**ENSAMBLE (1+2+3+4)**	RECTA	Pegar cierre insertando garetón y unir delanteros
6.11	**FORRO PRETINA**	MULTIAGUJA	Preparar forro de pretina
6.12	**SECRETA**	REMALLADORA	Orillar secreta
		RECTA	Pespuntar secreta
6.13	**PRETINA (5)**	RECTA	Pegar secreta a pretina
		RECTA	Pegar forro pretina
		MANUAL	Recoger y recortar forro de pretina
		RECTA	Pegar refuerzo a pretina
		PLANCHA	Planchar pretina
6.14	**ENSAMBLE (1+2+3+4+5)**	MANUAL	Compaginar cuerpo con pretina
		RECTA	Pegar pretina insertar pasadores
		MANUAL	Colocar ganchos a pretina
		RECTA	Hacer dibujo gareta y garetón
		CERRADORA 1 AGUJA (CADENETA) O MAQUINA RECTA	Cerrar fundillo
		OJALADORA	Hacer ojal camisero, el ojal debe tener bastante relleno.
		MANUAL	Marcar botón espalda
		BOTONERA	Pegar botones
		RECTA	Cerrar forro de garetón (parte inferior de garetón)
		ATRACADORA	Atracar presillas, bolsillos, tiro delantero
		RECTA	Fijar bolsillo con forro pretina
		RECTA	Pespunte invisible contorno inferior de la pretina (asentado de pretina interna
		BASTERA	Hacer basta
6.15	**ACABADOS**	MANUAL	Limpieza e inspección
		MANUAL	Planchado
		MANUAL	Embolsado

CONTROL DE CALIDAD	
Presentación	Prenda debe ser planchada y vaporizada, libre de brillo u otro defecto que pueda afectar la apariencia y el uso.
Defectos	La prenda Debe estar libre de defecto de tejido, teñido, confección u otros que afecten el uso o la funcionalidad del bien.

VII. ENVASE Y EMBALAJE		
Ítem	Características	Especificaciones técnicas
7.1	**Materiales para embalado de pantalón**	
7.1.1	Envase primario (Bolsa individual)	**Material**: bolsa de polietileno de baja densidad transparente. **Dimensiones**: 13" x 19" ± ¼ **Espesor**: 1.5 micras mínimo **Perforaciones**: 2 agujeros de 5 mm de diámetro c/u. **Contenido**: La bolsa individual contiene el 01 pantalón
7.1.2	Envase secundario (Caja de cartón)	**Material**: cartón doble corrugado de onda mediana. NTP-ISO 3034:2010 **Número de canales en 30 cm lineales (1 pie)**: 96. **Tipo de onda**: C **Dimensiones**: 60 cm x 40 cm x 40 ± 1 cm (largo x ancho x alto) **Espesor**: 8 mm mínimo **Color**: Kraft **Resistencia**: 18 kg **Contenido**: La cantidad de pantalones será 40 aproximadamente por cada envase (referencial) y debe corresponder a una sola talla, no mezclar tallas. En el caso de haber saldo de tallas, se colocarán en la última caja dichos saldos.
7.1.3	Cinta de embalaje	De 3" de ancho transparente de 110 yardas. En caso de no encontrar el ancho de cinta solicitado, la Mype puede utilizar una cinta de 2" de ancho, teniendo en cuenta que al momento de embalar las cajas se debe poner doble cinta para asegurar que las cajas no se abran al momento de ser transportadas.
7.1.4	Sticker de talla	Papel adhesivo circular de 1 cm de diámetro, para tallas, fondo blanco y letras negras en mayúscula. S
7.2	**ROTULADO**	
7.2.1	Rotulado primario (Sticker) para bolsa individual	El contenido del rotulo (Sticker) corresponde a la talla de la prenda la cual será adherida a la bolsa. La ubicación del rotulo (Sticker) debe ser a 2cm del borde de lado cerrado y a 2cm del borde lateral de la bolsa, según imagen de ubicación. No se pueden adherir etiquetas para corregir información. **Ubicación de Sticker para la bolsa** 

7.2.2	Rotulado Secundario	La información debe estar impresa, visible y fácilmente legible adherida a la caja según el siguiente detalle: • Material del rotulado Material: Papel (Tamaño A4) Largo: 29,7 cm ± 0,5 cm Ancho: 21 cm ± 0,5 cm Ubicación: Centrado en dos lados de la caja (uno en el lado más largo y otro en el lado más corto). • Contenido del rotulado:

RENIEC	
Nombre Artículo:	
MYPE:	
Cantidad:	
Talla:	
Caja N°:	
Peso:	
N° de Contrato	

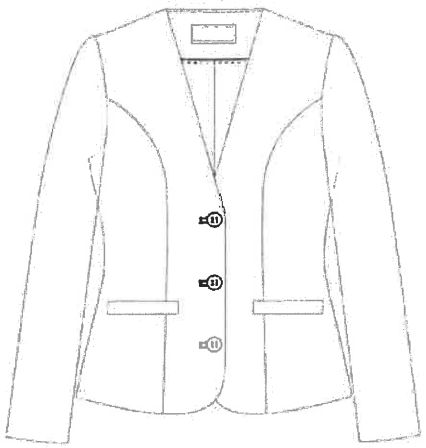
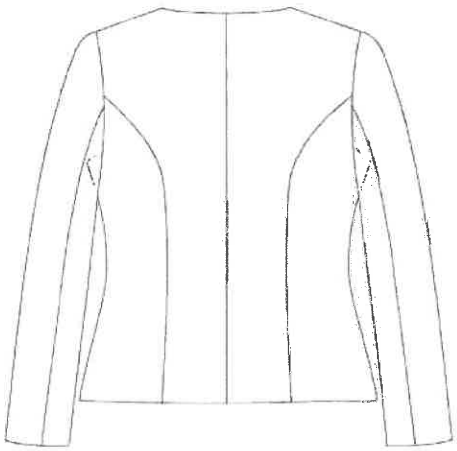
21 cm

29.7 cm

DANTE FRANCISCO RAMOS VALDEZ
Jefe de la Unidad de Capacitacion y Desarrollo Humano
REGISTRO NACIONAL DE IDENTIFICACION Y ESTADO CIVIL

Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13.07.2026 18:55:04-0500

PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MYPERÚ PROGRAMA NACIONAL
		CÓDIGO:	RENIEC - DAM-1	
		FECHA DE EMISIÓN:	JULIO - 2026	
NOMBRE DEL BIEN	SACO DAMA- INVIERNO			

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO	IMAGEN REFERENCIAL ESPALDA
	

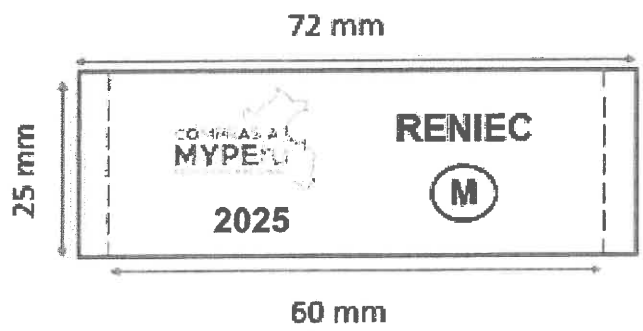
I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN DEL BIEN	Saco manga larga Corte princesa, 3 botones en el delantero
1.2	TALLAS	XS (8), S (10), M (12), L (14), XL (16). 2XL (18), 3XL (20), 4XL (22).
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad
1.4	ALCANCE	El saco es parte del uniforme institucional de RENIEC para la estación de invierno
1.5	GARANTÍA	N/A

II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	Características	Especificaciones Técnicas	Referencia norma técnica
2.1	**Material Principal (A)**		
2.1.1	Tipo de Tejido	Plano-Casimir color entero	Inspección Visual
2.1.2	Ligamento	Sarga 2/2	NTP 231.141
2.1.3	Composición	100% Lana	AATCC TM20
2.1.4	Título del hilo	Urdimbre: 2/43 Nm ±5 Nm Trama : 2/43 Nm ±5 Nm	ASTM D1059
2.1.5	Densidad	Urdimbre: 27.4 ±3 hilo/cm Trama: 27.0 ±3 hilo/cm	ASTM D3775
2.1.6	Color	Gris plata (según muestra)	AATCC EP9
	Evaluación de color	Tolerancia: ΔE CMC 1.0 máximo Iluminante: D65 Escala: ΔE CMC	AATCC EP7
2.1.7	Gramaje	280 g/m² ±5%	ASTM D3776
.8	Ancho total	1.48 m mínimo	ASTM D3774
.9	Estabilidad dimensional	Urdimbre: -1.5% Máximo Trama: -1.0% Máximo	AATCC TM158
2.1.10	**Solidez del color:**		
2.1.10.1	A la luz (20 AFU) Escala de grises	3.5 mínimo	AATCC TM16.3 y/o NTP 231.170:2011

Firmado digitalmente por CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 15:36:33 -05:00

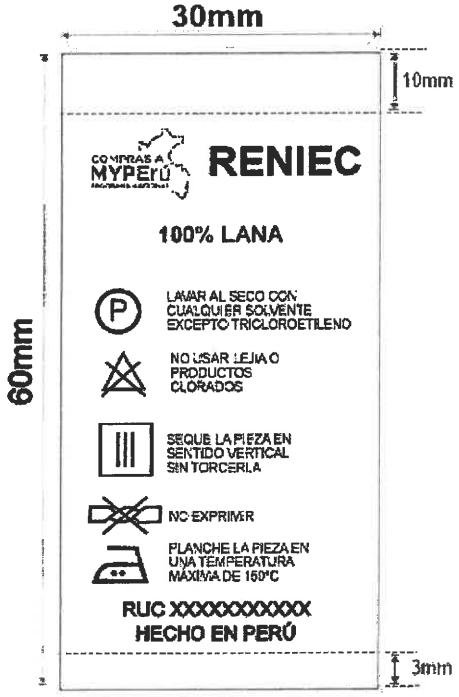
2.1.10.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.1.10.3	Al sudor ácido	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.4	Al sudor alcalino	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.10.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.1.11	Acabados	Batanado Decatizado	
2.2	**Material Complementario**		
2.2.1	**Tela forro**		
2.2.1.1	Tipo de tela	Plano	Inspección Visual
2.2.1.2	Ligamento	Tafetán	NTP 231.141
2.2.1.3	Composición	Urdimbre: 100 % poliéster Trama: 100% poliéster	AATCC TM20
2.2.1.4	Gramaje	80g/m² mínimo	ASTM D3776
2.2.1.5	Color	Gris (a tono de tela principal)	Inspección Visual
2.2.1.6	Ancho	1.5 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.1.7	**Solidez del color:**		
2.2.1.7.1	A la luz (20 AFU)	4.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.2.1.7.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.2.1.7.3	Al sudor ácido	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.7.4	Al sudor alcalino	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.7.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.2.1.7.6	Al frote húmedo	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.2.3	**Entretela tejida satín fusionable (delantero, vuelta, vivos, espalda superior, cabeza de manga, ruedo espalda y porta etiqueta)**		
2.2.3.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.3.2	Gramaje o peso	85g /m² ± 5%	ASTM D3776
2.2.3.3	Color	Negro	Inspección Visual
2.2.3.4	Ancho	1.50 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.2.5	Tacto	Flexible	Inspección Visual
2.3	**Avíos**		
2.3.1	**Botones**		
2.3.1.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.3.1.2	N° de líneas	32L, total 04 unidades	Inspección Visual
2.3.1.3	Color	Gris (al tono de la tela)	Inspección Visual
2.3.1.4	Número de perforaciones	04	Inspección Visual
2.3.1.5	Teñido	En masa (durante la polimerización)	Inspección Visual
2.3.1.6	Resistencia a la tensión del puente	100% por 15 segundos y 17 libras	ASTM D6644
2.3.1.7	Solidez al frote (Seco y Húmedo)	4.0 mínimo	AATCC TM8 (adaptado)
2.3.1.8	Solidez al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61(adaptado)
2.3.2	**Hombreras**		
2.3.2.1	Composición	100% Poliuretano	AATCC TM20
2.3.2.2	Armadura	Espuma	Inspección visual
2.3.2.3	Color	Crema	Inspección visual
2.3.3	**Cinta de vivo**		
2.3.3.1	Composición	100% poliéster	Inspección visual
2.3.3.2	Color	Palo rosa	Inspección visual
2.3.3.3	Gramaje	50 g/m2 mínimo	ASTM D3776
2.3.3.4	Ancho	Ancho de tela: 150 cm+/-2 cm Ancho de sesgo a cortar 2.2 cm ±0.02 cm	ASTM D3774
2.3.3.5	Cola de rata	1.2 mm de diámetro en color blanco	Inspección visual

2.3.4	**Hilo de Costura 1 (para tela – forro)**		
2.3.4.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.4.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.4.3	Color	Gris (a tono con la tela principal)	Inspección visual
2.3.5	**Hilo de Costura 2 (para atraque y pespunte hilván)**		
2.3.5.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.5.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.5.3	Color	Palo rosa (a tono del sesgo para vivo)	Inspección visual
2.3.6	**Hilo de Costura 3 (para costura de etiqueta de la entidad)**		
2.3.6.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.6.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.6.3	Color	Blanco (a tono con la etiqueta)	Inspección visual
2.4	**ETIQUETAS** (Referencia: Resolución N°2109 Reglamento Técnico Andino y su modificatoria para el etiquetado de confecciones)		
2.4.1	**Etiqueta de marca, talla, año, Compras a MYPErú**		
2.4.1.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.1.2	Tipo	Apresto/acabado: Super suave	Inspección visual
2.4.1.3	Tejido	Damasco alta densidad	Inspección visual
2.4.1.4	Corte de Orillos	Ultrasonido	Inspección visual
2.4.1.5	Colores	Fondo: blanco Letras: Negro 11-4001 TPG	Inspección visual
2.4.1.6	Logo	Programa Compras a MYPErú y RENIEC en letra Arial negra **Colores para el logo de PCMP** - Azul celeste #0589C7 RGB 5, 137, 199 - Rojo eléctrico #FA5742 RGB 250, 39, 66 - Negro #333333 RGB 51, 51, 51	Inspección visual
2.4.1.7	Dimensiones	Incluye márgenes de costura: . Largo; 72 mm . Ancho: 25 mm No incluye márgenes de costura: . Largo: 60 mm . Ancho: 25 mm	Inspección visual
2.4.1.8	Solidez del color:		
2.4.1.8.1	Al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61.2A
2.4.1.8.2	A la sublimación	4.0 mínimo	AATCC TM133
2.4.1.8.3	Al sudor	4.0 mínimo	AATCC TM15



2.4.2	**Etiqueta de composición, instrucciones de cuidado, otros (Referencia: NTP – ISO 3758 Textiles. Código para etiquetado de conservación por medio de símbolos)**		
2.4.2.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20

2.4.2.2	Tipo	Satinado Estampado	Inspección visual
2.4.2.3	Color	Blanco	Inspección visual
2.4.2.4	Letras	Estampadas	Inspección visual
2.4.2.5	Color estampado	Negro	Inspección visual
2.4.2.6	Ancho	30 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.7	Largo	60 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.8	Diseño de etiqueta (referencial)	Composición de la tela, Instrucciones de cuidado y conservación en español. Indicando: tipo de lavado, tipo de blanqueo, tipo de secado, tipo de planchado, RUC y código del proveedor, deberá indicar Hecho en Perú.	NTP – ISO 3758



Nota: el contenido de la etiqueta de composición será de acuerdo a la información proporcionada por el proveedor.

III. CONFECCIÓN			
Ítem	**Características**	**Especificaciones técnicas**	**P.P.P ± 1**
3.1	**COGOTERA**	**Fusionado con entretela tejida fusionable** Pegar etiqueta de marca / talla al contorno c/recta a 1/16", centrar etiqueta al alto de cogotera.	10
3.2	**VUELTA**	Vuelta de una sola pieza. Interior serán fusionadas con entretela adhesiva, unido conel delantero con costura recta.	10
3.3	**DELANTERO EXTERNO**	Con corte princesa que empieza en la sisa y termina en el ruedo, orillado c/remalle simple y unido c/recta a 1cm (incluido remalle), costuras abiertas. **Bolsillo de 01 vivo (vivo fusionado):** Bolsillo de un vivo preparado c/recta alto 2cm terminado. **Bolsa de bolsillo de forro**: Lleva vista con orillo de tela, vista asentado c/recta sobre forro a 1/16", cerrado c/recta y remalle a 1cm. ***Delantero derecho:** Lleva 03 ojales ojo de chancho con atraque vertical de 2.8cm de largo, abertura de 2.2cm. ***Delantero izquierdo:** Lleva 03 botones N°32, pegados de forma vertical. Mas 01 botón de repuesto en delantero interior. Basta de 4cm (incluido remalle).	10
3.4	**DELANTERO INTERNO FORRO**	***Delantero interno (interior forro):** El delantero interior con forro, 100% poliéster de mejor calidad. Unir corte princesa c/recta y remalle a 1cm, costuras tumbadas hacia centro delantero. ***Lado izquierdo prenda puesta:** **Bolsillo interior (vivos de la misma tela principal fusionado):** Bolsillo ojal de 02 vivos, 5mm de alto cada uno. **Atraque media luna** en los extremos, (máquina industrial atracadora) con hilo de color palo rosa a tono del sesgo. Bolsa de bolsillo lleva vista de tela con orillo de tela, asentado c/recta a 1/16", bolsillo cerrado c/recta y remalle a 1cm.	10
3.5	**ESPALDA EXTERNA**	La espalda tendrá corte princesa a cada lado y corte anatómico en el centro.	10
3.6	**ESPALDA INTERNA**	Totalmente forrado. En la parte central de la espalda llevara fuelle de 2cm de profundidad terminado y 30cm de largo.	10
3.7	**MANGAS**	Compuesta por manga mayor y manga menor. Orillar mangas c/remalle simple y unir c/recta a 2cm (incluido remalle), costuras abiertas. Pegar manga a cuerpo c/recta a 1cm. Basta de 4cm (incluido remalle).	10
3.8	**HOMBRERAS**	De espuma, forradas de tela de forro y orilladas c/504.	10
3.9	**ENSANCHES**	De 2cms. (IR) a cada lado en las costuras principales (costados y centro de espalda),y de 1 cm (IR) en costuras auxiliares.	10
3.10	**REMALLES**	EL ancho de remalle es de 0.5cm	10
3.11	**ENTRETELA**	Tejida fusionable, de 85 +/-5% gr/m2, fusionados en máquina fusionadora para delanteros, vuelta delantero, espalda superior, sisas, vivos de bolsillo interno y externos,	10

		cabeza de manga, ruedo de manga y espalda y cogotera. Color negro, 100% poliéster.	
3.12	**ACABADO**	La prenda debe estar planchada y vaporizada.	

IV. CUADRO DE MEDIDAS

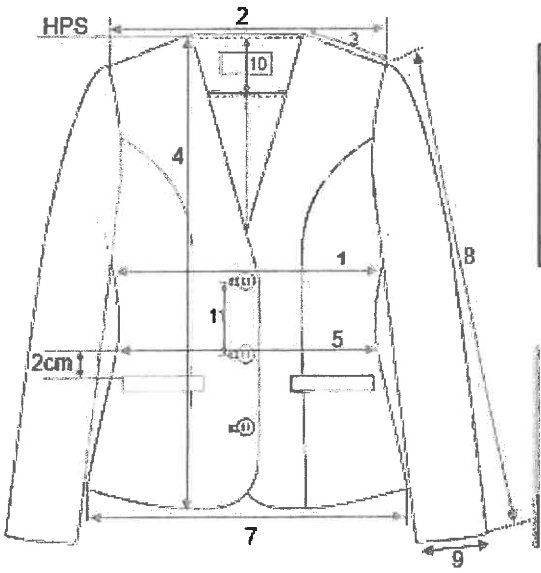
Ítem	Descripción	Tallas (medidas en cm)								
		8	10	12	14	16	18	20	22	Tolerancia
		XS	S	M	L	XL	XXL	3XL	4XL	± (cm)
1	Ancho de busto 1" bajo sisa	48	50	52	54	57	60	63	66	1
2	Ancho de hombros de Costura a costura	39	40	41	42	43.5	44.5	46	47.5	1
3	Hombro individual, en costura	13.2	13.5	13.8	14.1	14.5	15	15.5	15.8	0,5
4	Largo delantero desde HPS a borde de Faldón	66	67	68	69	70	71	72	73	1
5	Ancho de cintura, medir a 2cm hacia arriba del borde de bolsillo delantero	42	44	46	48	51	54	57	60	1
6	Largo de centro Espalda a borde faldón	59	60	61	62	63	64	65	66	1
7	Ancho de faldón	52	54	56	58	61	64	67	70	1
8	Largo de manga desde el hombro	57.5	58	58.5	59	59.5	60	60.5	61	1
9	Abertura de manga	12.2	12.5	12.8	13	13.5	14	14.5	15	0,5
10	Alto cogotera	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	0,2
11	Separación de botón	9.5	9.5	10	10	10.5	10.5	10.5	11	0,2
	Medidas internas									
12	Abertura de bolsillo externo	13	13	13	13	14	14	14	14	0.5
13	Profundidad de bolsillo externo	15.5	15.5	15.5	15.5	15.5	15.5	15.5	15.5	0.5
14	Abertura de bolsillo interno	11	11	11	11	12	12	12	12	0.5
15	Profundidad de bolsillo interno	13.5	13.5	13.5	13.5	13.5	13.5	13.5	13.5	0.5

Nota: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting.

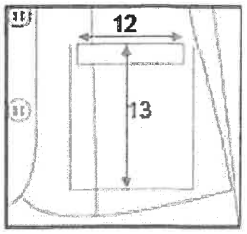
FORMA DE MEDIR

*Considerar HPS en borde y costura de escote.

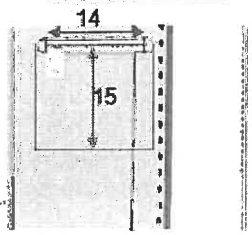
*Línea de cintura se considera a 2cm del borde de inicio de bolsillo

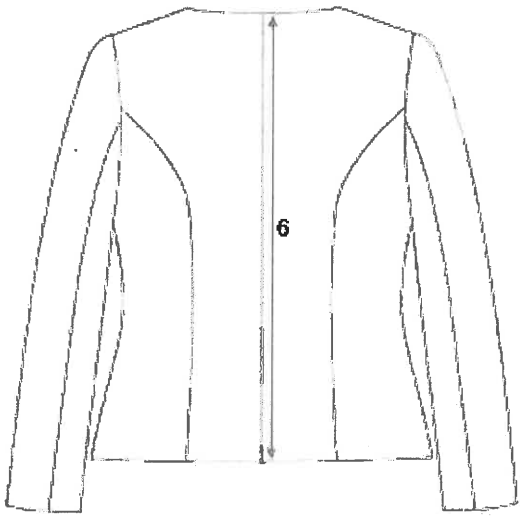


BOLSILLO EXTERNO



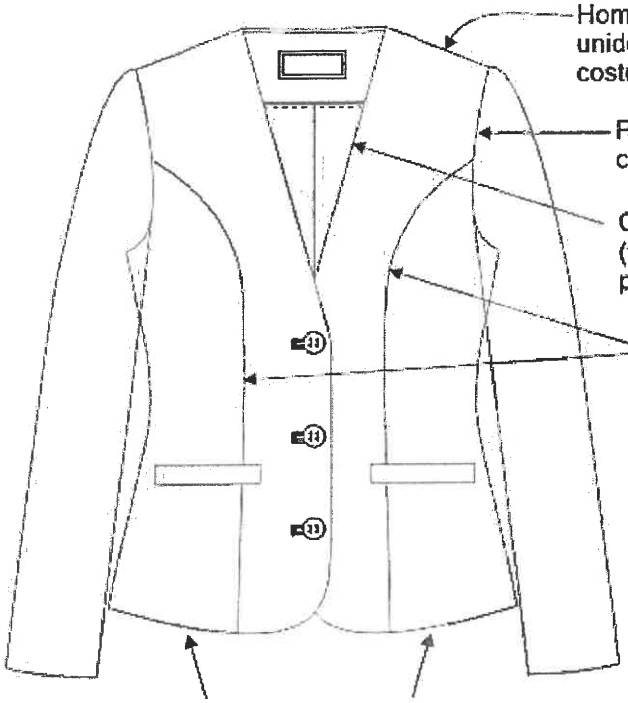
BOLSILLO INTERNO





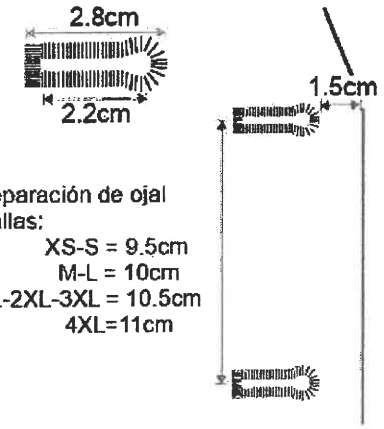
V. GRAFICO DE PRENDA

5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero



Delantero derecho:03 ojales ojo de chancho con atraque vertical,
2.8cm de largo
2.5cm de abertura
Ubicación de ojal según marcador

Delantero izquierdo:
03 botones N°32
pegado a mano

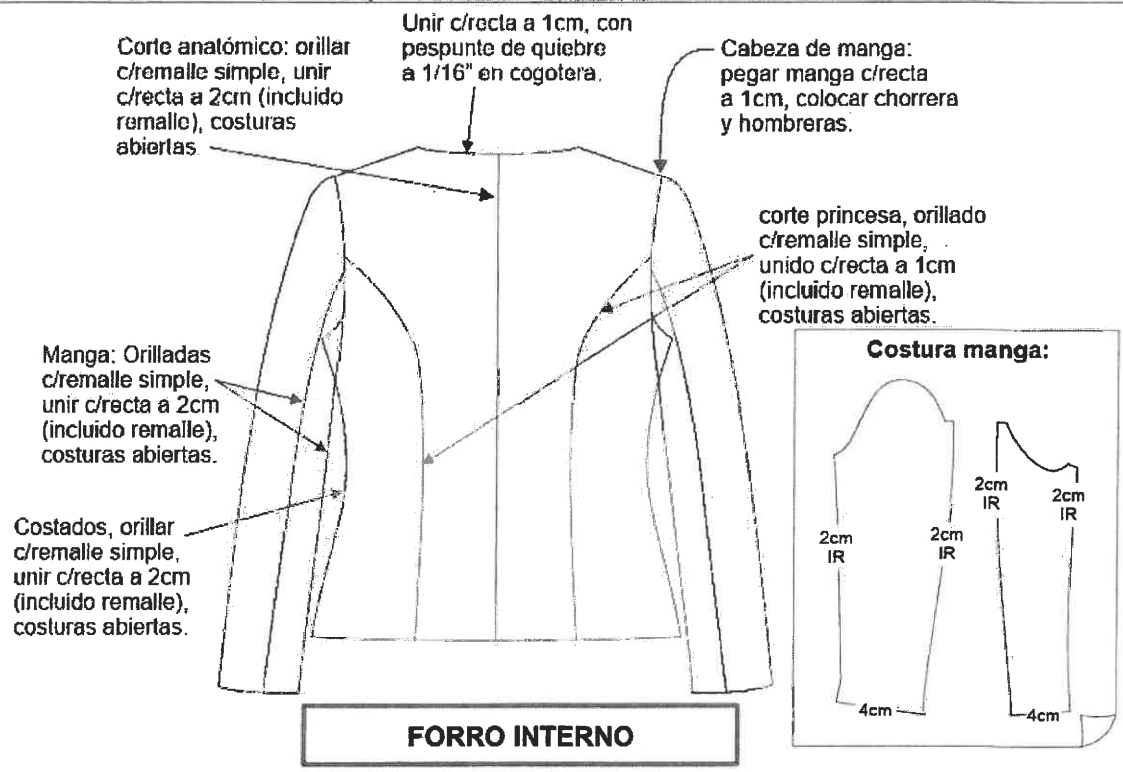


Separación de ojal
*tallas:
XS-S = 9.5cm
M-L = 10cm
XL-2XL-3XL = 10.5cm
4XL=11cm

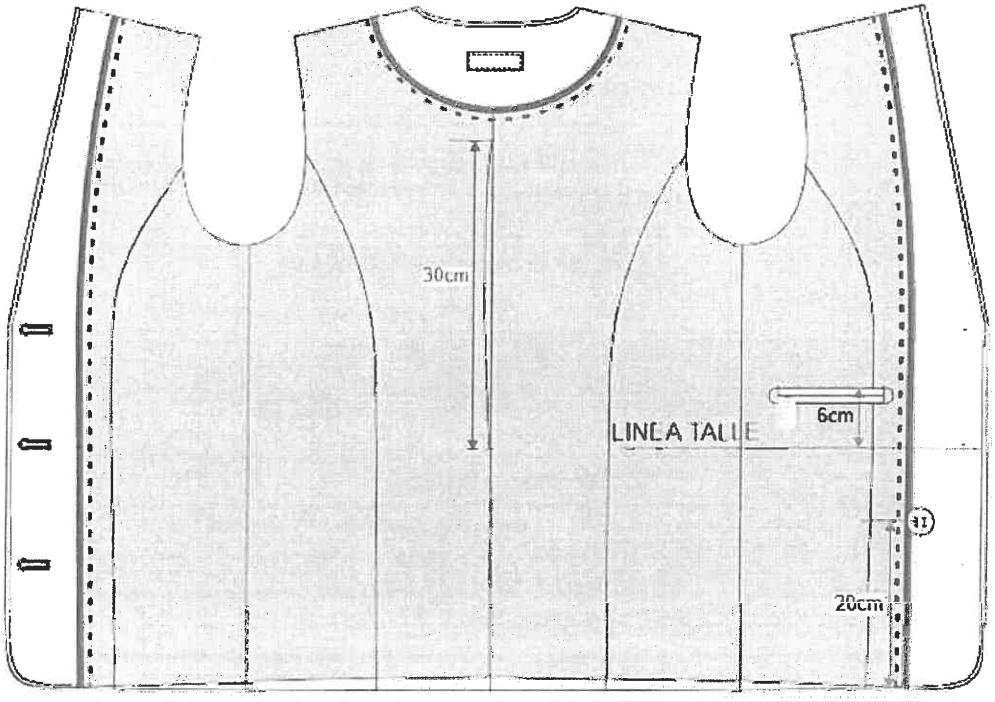


Pegado de botón de forma vertical

5.2 Detalles Generales del diseño y confección – espalda



FORRO INTERNO

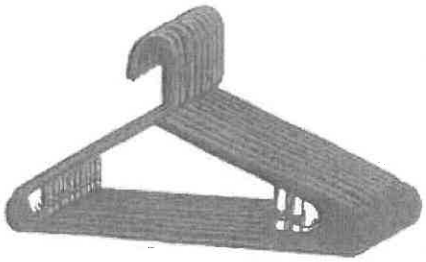
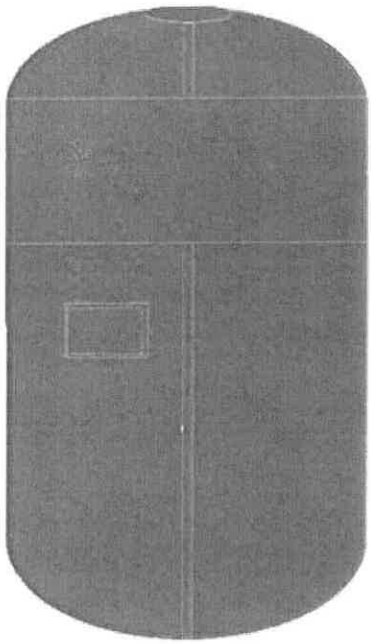


VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

Nro.	COMPONENTE / OPERACIÓN	MÁQUINA	SECUENCIA DE OPERACIONES
6.1	DELANTERO EXTERNO	REMALLADORA	Orillar contorno de piezas (4) (sin considerar sisa ni filo delantero)
		RECTA	Unir corte princesa
		PLANCHA	Abrir costura de corte princesa (2)
		MANUAL	Marcar ubicación de bolsillos externos (2)
		RECTA	Coser vivo a delantero (2)
		MANUAL	Abrir abertura de bolsillos externos (2)
		RECTA	Unir vista a bolsa de bolsillos externos
		RECTA	Atracar y terminar bolsillos externos(2)
		PLANCHA	Planchar bolsillos externos
6.2	DELANTERO INTERNO	RECTA	Unir sesgo (reforzado con cintillo) a vuelta (2)
		RECTA	Unir corte princesa de forro (2)
		REMALLADORA	Remallar unión
		RECTA	Unir forro delantero a vuelta
		REMALLADORA	Orillar unión de vuelta con forro
		PLANCHA	Tumbar costuras internas y pegar fusionable (refuerzo) para ubicación de bolsillo interno
		PESPUNTADORA CADENETA	Pespuntar Unión de vuelta con delantero
		MANUAL	Marcar ubicación de bolsillo interno
		RECTA	Pegar vivo y vista interna
		MANUAL	Abrir abertura de bolsillos interno
		RECTA	Atracar y terminar bolsillo interno, insertando etiqueta de composición
		ATRACADORA	Atracar adorno semilunar en extremos de bolsillo
6.3	ESPALDA EXTERNA	REMALLADORA	Orillar al contorno piezas de espalda (4) menos sisa y escote
		RECTA	Unir espalda central y corte princesa (2)
		PLANCHA	Abrir costura de uniones
6.4	ESPALDA INTERNA	RECTA	Unir corte princesa de forro (2)
		REMALLADORA	Remallar unión
		RECTA	Armar fuelle
		REMALLADORA	Orillar unión de fuelle
		RECTA	Coser etiqueta de marca en todo el contorno sobre la cogotera
		RECTA	Unir cogotera a forro espalda
		REMALLADORA	Orillar unión de cogotera a forro espalda
		PLANCHA	Tumbar costura de unión de cogotera a forro espalda
		PESPUNTADORA CADENETA	Pespuntar unión de cogotera a forro espalda
		PLANCHA	Tumbar costuras internas y planchar fuelle

6.5	MANGA INTERNA	REMALLADORA	Orillar contorno de piezas (4) (sin considerar sisa)
		RECTA	Unir manga mayor con manga menor
		PLANCHA	Abrir costuras (4)
6.6	MANGA EXTERNA	REMALLADORA	Orillar contorno de piezas (4) (sin considerar sisa)
		RECTA	Unir manga mayor con manga menor
		PLANCHA	Abrir costuras (4)
		RECTA	Embolsar manga externa con manga interna (2)
		RECTA	Atracar el codo (2)
6.7	HOMBRERAS	RECTA	Hilvanar el forro con la hombrera
		REMALLADORA	Orillar contorno curvo de hombrera
6.8	ENSAMBLE	RECTA	Unir filo delantero tela con vuelta delantero insertando fajilla (forro) en escote delantero
		RECTA	Coser pespunte de quiebre
		RECTA	Unir hombros de tela y forro
		RECTA	Unir costados de tela
		PLANCHA	Abrir costuras de hombros (tela y forro) y costado (tela)
		MANUAL	Marcar forro para cerrar costados
		RECTA	Unir costados de forro
		RECTA	Coser ruedo
		RECTA	Atracar costuras de costados y centro de espalda
		MANUAL	Afinar contorno de sisa y compaginar mangas
		RECTA	Pegar manga de tela (2)
		RECTA	Coser chorrera o refuerzo a cabeza de manga (2)
		RECTA	Coser hombrera a cabeza de manga (2)
		RECTA	Coser manga de forro a cuerpo (2)
		RECTA	Coser abertura de manga por donde se voltea el saco
		MANUAL	Coser a mano botones (3)
		MANUAL	Recorte de Hilos
		PLANCHA	Planchado final de prenda
6.9	ACABADO	MANUAL	Marcar ubicación de ojales
		OJALADORA	coser ojales
		MANUAL	Marcar ubicación de botones
		MANUAL	Coser botones a mano
		MANUAL	Recorte de Hilos
		PLANCHA	Planchado final de prenda
		MANUAL	Inspección final de prenda

VII. CONTROL DE CALIDAD		
7.1	Presentación	Prenda debe ser planchada y vaporizada, libre de brillo u otro defecto que pueda afectar la apariencia y el uso.
7.2	Defectos	La prenda Debe estar libre de defecto de tejido, teñido, confección u otros que afecten el uso o la funcionalidad del bien.

VIII. ENVASE Y EMBALAJE		
Ítem	**Características**	**Especificaciones técnicas**
8.1	**Materiales para embalado de saco (Imágenes referenciales)**	
8.1.1	Envase primario (Bolsa individual)	• Porta terno Material: Notex Dimensiones: 100 cm x 60 cm ± 0.5 cm Gramaje: 80 g/m² Cerrado: Cierre de poliamida Mica: Transparente y gruesa • Colgador (El gancho debe tener superficies lisas para que no afecte la calidad de forro) Material: Plástico extra resistente Color: Negro Dimensiones: 39cm x 21cm ± 2cm  
8.1.2	Envase secundario (Caja de cartón)	**Material:** cartón doble corrugado de onda mediana NTP-ISO 3034:2010 **Número de canales en 30 cm lineales (1 pie):** 96. **Tipo de onda:** C **Dimensiones**: 117 cm x 63 cm x 25 ± 1 cm (largo x ancho x alto) **Espesor:** 8 mm mínimo **Color:** Kraft **Resistencia**: 18 kg **Contenido**: La cantidad de porta ternos con sus respectivos sacos será de 25 (referencial) y debe corresponder a una sola talla, no mezclar tallas. En el caso de haber saldo de tallas, se colocarán en la última caja dichos saldos.

NOMBRE DEL BIEN	SACO DAMA- INVIERNO	

8.1.3	Cinta de embalaje	De 3" de ancho transparente de 110 yardas. En caso de no encontrar el ancho de cinta solicitado, la Mype puede utilizar una cinta de 2" de ancho, teniendo en cuenta que al momento de embalar las cajas se debe poner doble cinta para asegurar que las cajas no se abran al momento de ser transportadas.
8.1.4	Sticker de talla	Papel adhesivo circular de 1 cm de diámetro, para tallas, fondo blanco y letras negras en mayúscula. **S**
8.2	**ROTULADO**	
8.2.1	Rotulado Secundario	La información debe estar impresa, visible y fácilmente legible adherida a la caja según el siguiente detalle: • Material del rotulado Material: Papel (Tamaño A4) Largo: 29,7 cm ± 0,5 cm Ancho: 21 cm ± 0,5 cm Ubicación: Centrado en dos lados de la caja (uno en el lado más largo y otro en el lado más corto). • Contenido del rotulado

RENIEC	
Nombre Artículo:	
MYPE:	
Cantidad:	
Talla:	
Caja N°:	
Peso:	
N° de Contrato	

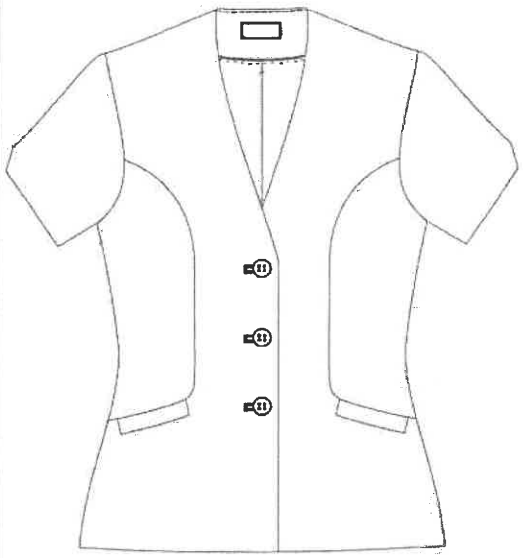
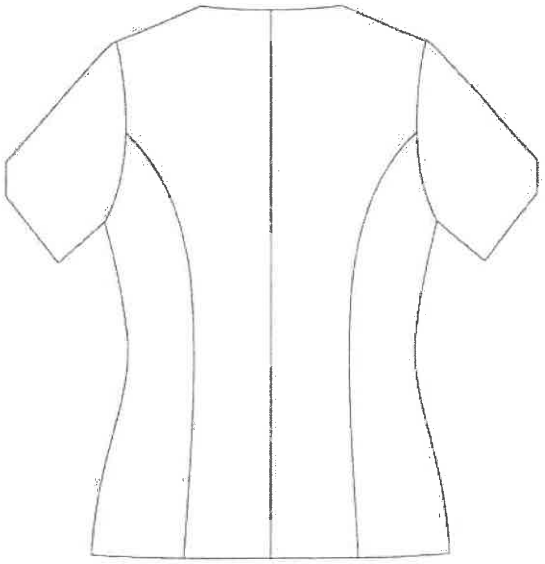
21.0 cm

29.7 cm

DANTE FRANCISCO RAMOS VALDEZ
Jefe de la Unidad de Capacitación y Desarrollo Humano
REGISTRO NACIONAL DE IDENTIFICACIÓN Y ESTADO CIVIL

Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13/07/2026 18:55:31-0500

PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		COMPRAS A MYPErú PROGRAMA NACIONAL
		CÓDIGO:	RENIEC-SACO-VERA-DAM-1	VERSIÓN: 1.0
		FECHA DE EMISIÓN:	JULIO - 2026	Página 1 de 14
NOMBRE DEL BIEN	SACO DAMA VERANO			

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO	IMAGEN REFERENCIAL ESPALDA
	

I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN DEL BIEN	Saco manga corta Corte princesa, sin cuello, sin solapa, 3 botones en el delantero, con bolsillo con tapas en el delantero de forma rectangular.
1.2	TALLAS	XS (8), S (10), M (12), L (14), XL (16). 2XL (18), 3XL (20), 4XL (22)
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad
1.4	ALCANCE	El saco es parte del uniforme institucional de RENIEC para la estación de VERANO
1.5	GARANTÍA	N/A

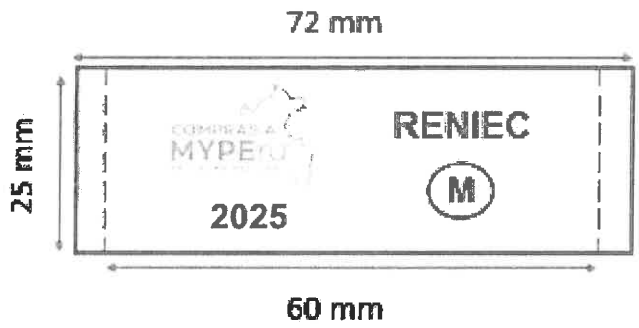
II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	Características	Especificaciones Técnicas	Referencia norma técnica
2.1	**Material Principal (A)**		
2.1.1	Tipo de Tejido	Plano - Lanilla color entero	Inspección Visual
2.1.2	Ligamento	Tafetán 1/1	Inspección Visual
2.1.3	Composición	55% Lana y 45 poliéster +/-5%	AATCC TM20A
2.1.4	Título del hilo	Urdimbre: 2/60 Nm ±5 % Trama : 1/44 Nm ±5 %	ASTM D1059
2.1.5	Densidad	Urdimbre: 25.5 ±3 hilo/cm Trama: 27.0 ± 3 hilo/cm	ASTM D3775
2.1.6	Color	Azul – Azulino (según muestra física)	AATCC EP9
	Evaluación de color	Tolerancia: ΔE CMC 1.0 máximo	AATCC EP7

RENIEC
Firmado digitalmente por CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 16:47:06 -05:00

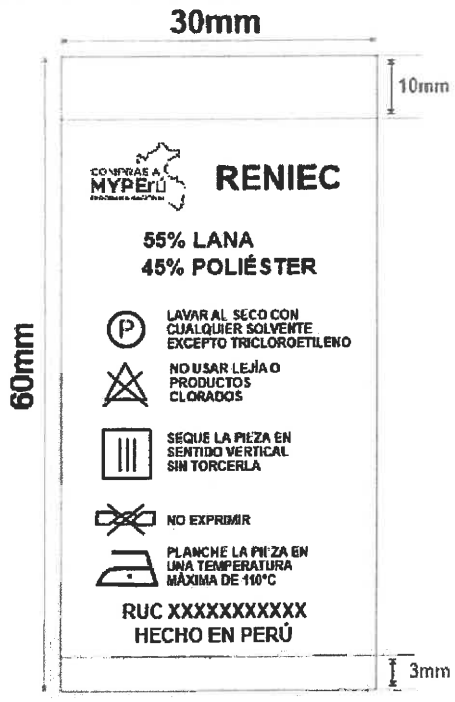
		Iluminante: D65 Escala: ΔE CMC	
2.1.7	Gramaje	160 g/m2 ±5%	ASTM D3776
2.1.8	Ancho total	1.48 m mínimo	ASTM D3774
2.1.9	Estabilidad dimensional	Urdimbre: -1.5% Máximo Trama: -0.5% Máximo	AATCC TM135
2.1.10	**Solidez del color:**		
2.1.10.1	A la luz (20 AFU)	3.5 mínimo	AATCC TM16.3 y/o NTP 231.170:2011
2.1.10.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132 / NTP 198.028:2005
2.1.10.3	Al sudor ácido	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.4	Al sudor alcalino	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.10.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.1.11	Acabados	Termo fijado Decatizado	
2.2	**Material Complementario**		
2.2.1	**Tela forro**		
2.2.1.1	Tipo de tela	Plano	Inspección Visual
2.2.1.2	Ligamento	Tafetán	NTP 231.141
2.2.1.3	Composición	Urdimbre: 100 % poliéster Trama: 100% poliéster	AATCC TM20
2.2.1.4	Gramaje	80g/m2 como mínimo	ASTM D3776
2.2.1.5	Color	Azul (al tono de tela principal)	Inspección Visual
2.2.1.6	Ancho	1.5 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.1.7	**Solidez del color:**		
2.2.1.7.1	A la luz (20 AFU)	4.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.2.1.7.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.2.1.7.3	Al sudor ácido	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.7.4	Al sudor alcalino	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.7.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.2.1.7.6	Al frote húmedo	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.2.2	**Entretela tejida satín fusionable (delantero, vuelta, vivos, espalda superior, cabeza de manga, ruedo espalda, ruedo de la manga y porta etiqueta)**		
2.2.2.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.2.2	Gramaje o peso	85g /m2 ± 5%	ASTM D3776
2.2.2.3	Color	Negro	Inspección Visual
2.2.2.4	Ancho	1.50 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.2.5	Tacto	Flexible	Inspección Visual
2.3	**Avíos**		
2.3.1	**Botones**		

2.3.1.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.3.1.2	N° de líneas	32L total 4 unidades	Inspección Visual
2.3.1.3	Color	Azul (al tono de la tela)	Inspección Visual
2.3.1.4	Número de perforaciones	04	Inspección Visual
2.3.1.5	Teñido	En masa (durante la polimerización)	Inspección Visual
2.3.1.6	Resistencia a la tensión del puente	100% por 15 segundos y 17 libras	ASTM D6644
2.3.1.7	Solidez al frote (Seco y Húmedo)	4.0 mínimo	AATCC TM8 (adaptado)
2.3.1.8	Solidez al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61(adaptado)
2.3.2	**Hombreras**		
2.3.2.1	Composición	100% Poliuretano	AATCC TM20
2.3.2.2	Armadura	Espuma	Inspección visual
2.3.2.3	Color	Crema	Inspección visual
2.3.3	**Cinta de vivo**		
2.3.3.1	Composición	100% poliéster	Inspección visual
2.3.3.2	Color	Crema	Inspección visual
2.3.3.3	Gramaje	50 g/m2 mínimo	ASTM D3776
2.3.3.4	Ancho	Ancho de tela: 150 cm+/-2 cm Ancho de sesgo a cortar 2.2 cm ±0.02 cm	ASTM D3774
2.3.3.5	Cola de rata	1.2 mm de diámetro en color blanco	Inspección visual
2.3.4	**Hilo de Costura 1 (para tela – forro)**		
2.3.4.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.4.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.4.3	Color	Azul (a tono con la tela principal)	Inspección visual
2.3.5	**Hilo de Costura 2 para atraque (para atraque y pespunte hilván)**		
2.3.5.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.5.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.5.3	Color	Crema (a tono del sesgo para vivo)	Inspección visual
2.3.6	**Hilo de Costura 3 (para costura de etiqueta de la entidad)**		
2.3.6.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.6.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.6.3	Color	Blanco (a tono con la etiqueta)	Inspección visual
2.4	**ETIQUETAS** (Referencia: Resolución N°2109 Reglamento Técnico Andino y su modificatoria para el etiquetado de confecciones)		
2.4.1	**Etiqueta de marca, talla, año, Compras a MYPErú**		
2.4.1.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.1.2	Tipo	Apresto/acabado: Super suave	Inspección visual
2.4.1.3	Tejido	Damasco alta densidad	Inspección visual
2.4.1.4	Corte de Orillos	Ultrasonido	Inspección visual

2.4.1.5	Colores	Fondo: blanco Letras: Negro 11-4001 TPG	Inspección visual
2.4.1.6	Logo	Programa Compras a MYPErú y RENIEC en letra Arial negra **Colores para el logo de PCMP** - Azul celeste #0589C7 RGB 5, 137, 199 - Rojo eléctrico #FA5742 RGB 250, 39, 66 - Negro #333333 RGB 51, 51, 51	Inspección visual
2.4.1.7	Dimensiones	Incluye márgenes de costura: . Largo; 72 mm . Ancho: 25 mm No incluye márgenes de costura: . Largo: 60 mm . Ancho: 25 mm	Inspección visual
2.4.1.8	Solidez del color:		
2.4.1.8.1	Al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61.2A
2.4.1.8.2	A la sublimación	4.0 mínimo	AATCC TM133
2.4.1.8.3	Al sudor	4.0 mínimo	AATCC TM15



2.4.2	**Etiqueta de composición, instrucciones de cuidado, otros (Referencia: NTP – ISO 3758 Textiles. Código para etiquetado de conservación por medio de símbolos)**		
2.4.2.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.2.2	Tipo	Satinado Estampado	Inspección visual
2.4.2.3	Color	Blanco	Inspección visual
2.4.2.4	Letras	Estampadas	Inspección visual
2.4.2.5	Color estampado	Negro	Inspección visual
2.4.2.6	Ancho	30 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.7	Largo	60 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.8	Diseño de etiqueta (referencial)	Composición de la tela, Instrucciones de cuidado y conservación en español. Indicando: tipo de lavado, tipo de blanqueo, tipo de secado, tipo de planchado, RUC y código del proveedor, deberá indicar Hecho en Perú.	NTP – ISO 3758



Nota: el contenido de la etiqueta de composición será de acuerdo a la información proporcionada por el proveedor.

III. ONFECCIÓN

Ítem	Características	Especificaciones técnicas	Puntas por pulgada ±1
3.1	**COGOTERA**	**Fusionado con entretela tejida fusionable** Pegar etiqueta de marca / talla al contorno c/recta a 1/16", centrar etiqueta al alto de cogotera.	10
3.2	**VUELTA**	Vuelta de una sola pieza. Interior serán fusionadas con entretela adhesiva, unido conel delantero con costura recta.	10
3.3	**DELANTERO EXTERNO**	Con corte princesa que empieza en la sisa y termina en lado costado • **Bolsillo con tapa** Tapa: embolsar tapa c/recta a 1/4", descargar, voltear y planchar, fijar tapa según ubicación de ficha técnica. Alto de tapa terminado 3cm Orillar (corte princesa, costado y basta) c/remalle simple.	10

		Unir corte princesa c/recta a 1cm (incluido remalle), costuras abiertas. **Bolsa de bolsillo de forro:** Lleva vista con orillo de tela, vista asentado c/recta sobre bolsa forro a 1/16", cerrado c/recta y remalle a 1cm, profundidad de bolsillo 14cm para todas las tallas. ***Delantero derecho:** Lleva 03 ojales ojo de chancho con atraque vertical de 2.8 de largo, abertura de 2.2cm, ***Delantero izquierdo:** Lleva 03 botones N°32, pegados de forma vertical. Mas 01 botón de repuesto en delantero interior Basta de 4cm (incluido remalle).	
3.4	**DELANTERO INTERNO FORRO**	***Delantero interno (interior forro):** El delantero interior con forro, 100% poliéster de mejor calidad. Unir corte princesa c/recta y remalle a 1cm, costuras tumbadas hacia el centro delantero. ***Lado izquierdo prenda puesta:** **Bolsillo interior (vivos de la misma tela principal fusionado):** Bolsillo ojal de 02 vivos, 5mm de alto cada uno. Abertura de bolsillo: Tallas: XS-S-M-L = 11cm XL - 2XL - 3XL - 4XL = 12cm Profundidad de bolsillo 14cm (medida para todas las tallas). **Atraque media luna** en los extremos, (máquina industrial atracadora) con hilo de color crema a tono del sesgo. Bolsa de bolsillo lleva vista de tela con orillo de tela, asentado c/recta a 1/16", bolsillo cerrado c/recta y remalle a 1cm.	10
3.5	**ESPALDA EXTERNA**	La espalda tendrá corte princesa a cada lado y corte anatómico en el centro.	10
3.6	**ESPALDAINTERNA**	Totalmente forrado. En la parte central de la espalda llevara fuelle de 2cm de profundidad (terminado) y 30cm de largo.	10
3.7	**MANGA TELA**	Compuesta por 01 sola pieza. Lleva una abertura triangular en basta de manga (medidas según marcador y ficha técnica). Orillar costados de manga c/remalle simple. Lleva una vuelta de manga (fusionada), orillar costados de vuelta y lado donde va unido a forro manga. Unir vuelta de manga con basta de manga c/recta a 1cm, remallar unión. Cerrar costado de manga c/recta a 2cm (incluido remalle), costuras abiertas. Pegar cabeza de manga a cuerpo cuidando el embebido c/recta a 1cm, lleva chorrera y hombreras.	10
3.8	**HOMBRERAS**	De espuma, forradas de tela de forro y orilladas	10
3.9	**ENSANCHES**	De 2cms. (IR) a cada lado en las costuras principales (costados y centro de espalda),y de 1 cm (IR) en costuras auxiliares.	10
3.10	**REMALLES**	EL ancho de remalle es de 0.5cm	10

3.11	**ENTRETELA**	Tejida fusionable, de 85 +/-5% gr/m2, fusionados en máquina fusionadora para delanteros, vuelta delantero, espalda superior, sisas, vivos de bolsillo interno y externos, cabeza de manga, cuello, ruedo de manga y espalda y cogotera. Color negro, 100% poliéster.	10
3.12	**ACABADO**	La prenda debe estar planchada y vaporizada.	

IV. CUADRO DE MEDIDAS

Ítem	Descripción	Tallas (medidas en cm)								
		8	10	12	14	16	18	20	22	Tol.
		XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4XL	± (cm)
1	Ancho de busto 1" bajo sisa	48	50	52	54	57	60	63	66	1
2	Ancho de hombros de Costura a costura	39	40	41	42	43.5	44.5	46	47.5	1
3	Hombro individual, medir en la costura	13.2	13.5	13.8	14.1	14.5	15	15.5	15.8	0.5
4	Largo delantero desde Hombro a borde de Faldón	66	67	68	69	70	71	72	73	1
5	Ancho de cintura, tomar de referencia entre el segundo y el tercer botón.	42	44	46	48	51	54	57	60	1
6	Largo de centro de Espalda a borde faldón	59	60	61	62	63	64	65	66	1
7	Ancho de faldón	52	54	56	58	61	64	67	70	1
8	Largo de manga desde el hombro	23	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5	1
9	Abertura de manga	15.5	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	0.5
10	Alto cogotera	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	0.2
11	Separación de botón	9.5	9.5	10	10	10.5	10.5	10.5	11	0.2
	Medidas internas									
12	Ancho de bíceps 1" bajo sisa	16	16.5	17	17.5	18.2	18.9	19.6	20.3	0.5
13	Abertura bolsillo externo / tapa	13	13	13	13	14	14	14	14	0.5
14	Profundidad bolsillo externo	14	14	14	14	14	14	14	14	1
15	Abertura bolsillo interno	11	11	11	11	12	12	12	12	0.5
16	Profundidad bolsillo interno	14	14	14	14	14	14	14	14	1

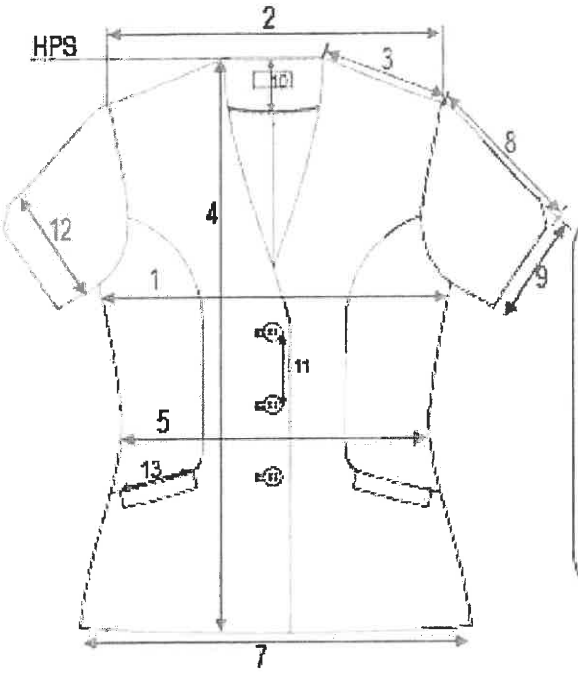
NOTA: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting.

FORMA DE MEDIR

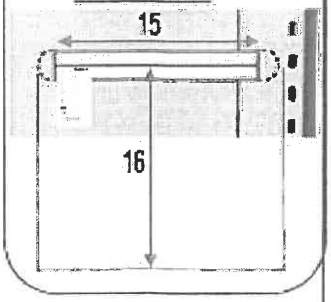
*Considerar HPS, en intersección de costura de hombro con borde de escote.

*Ancho de biceps recto 1" bajo sisa, la cinta métrica debe estar paralelo a la basta de manga.

*Línea de cintura se considera entre el segundo y tercer botón.

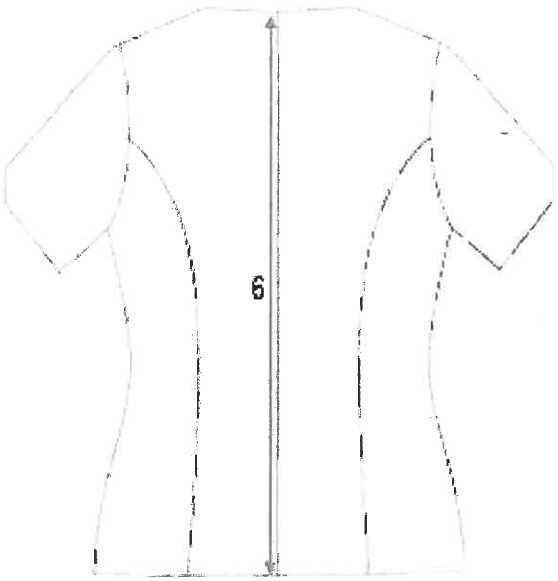


Forma de medir bolsillo interno



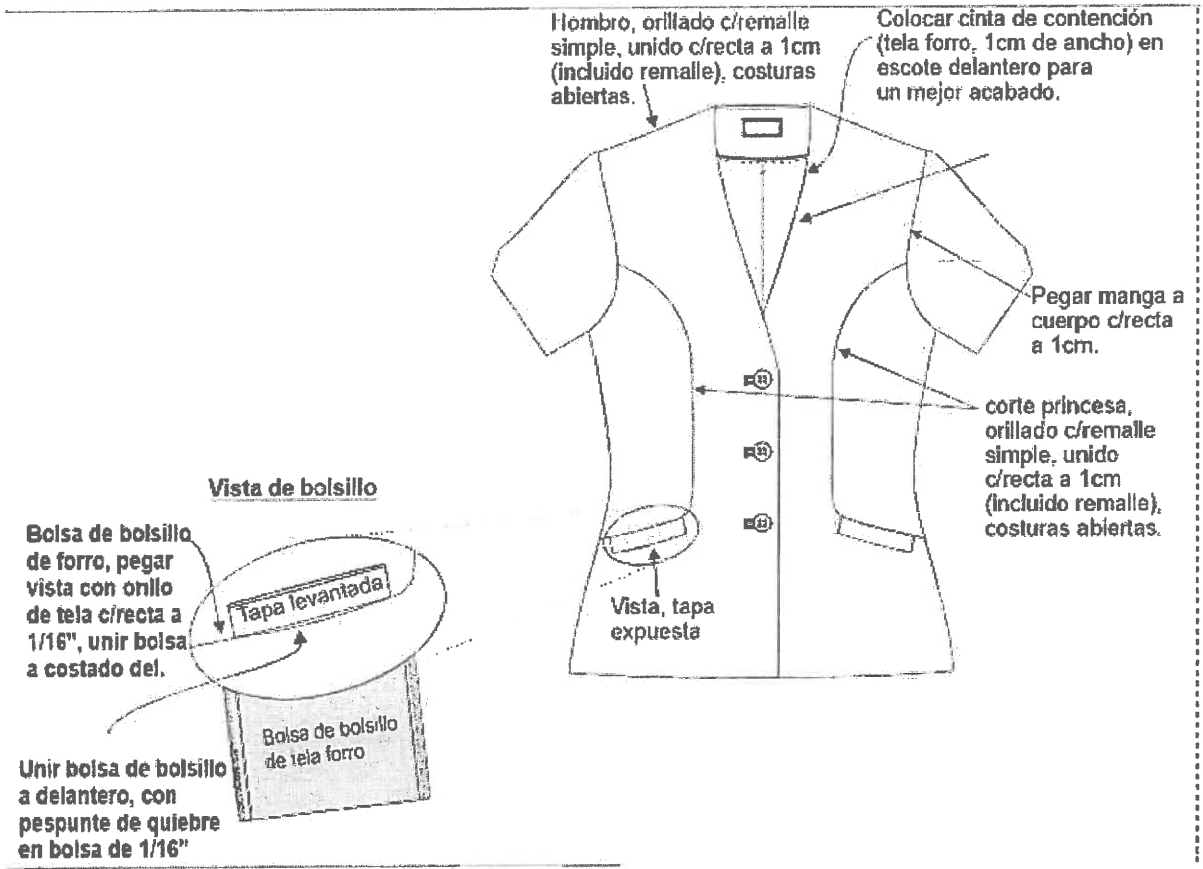
Forma de medir profundidad bolsillo externo.

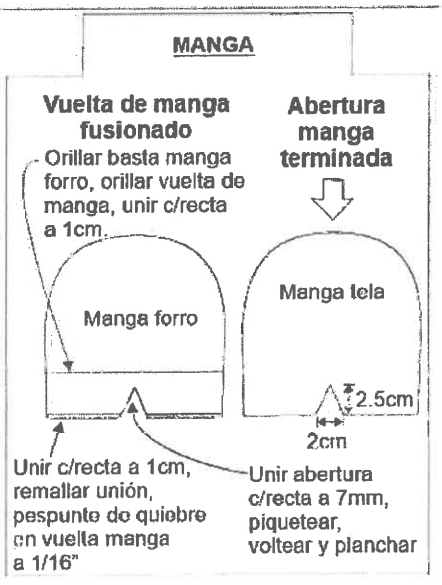


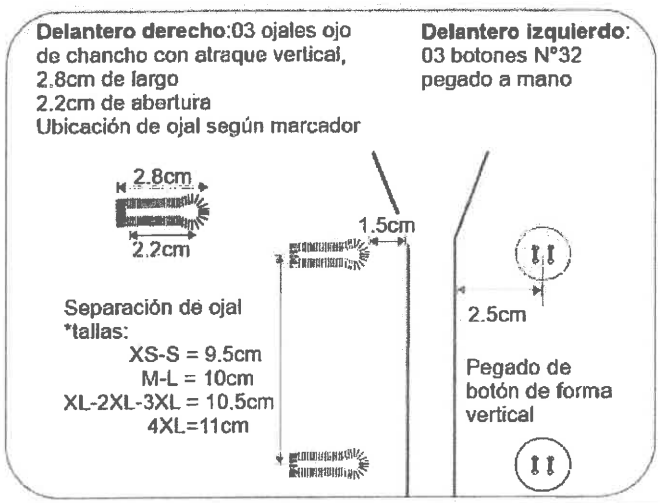


V. GRÁFICOS DE PRENDA

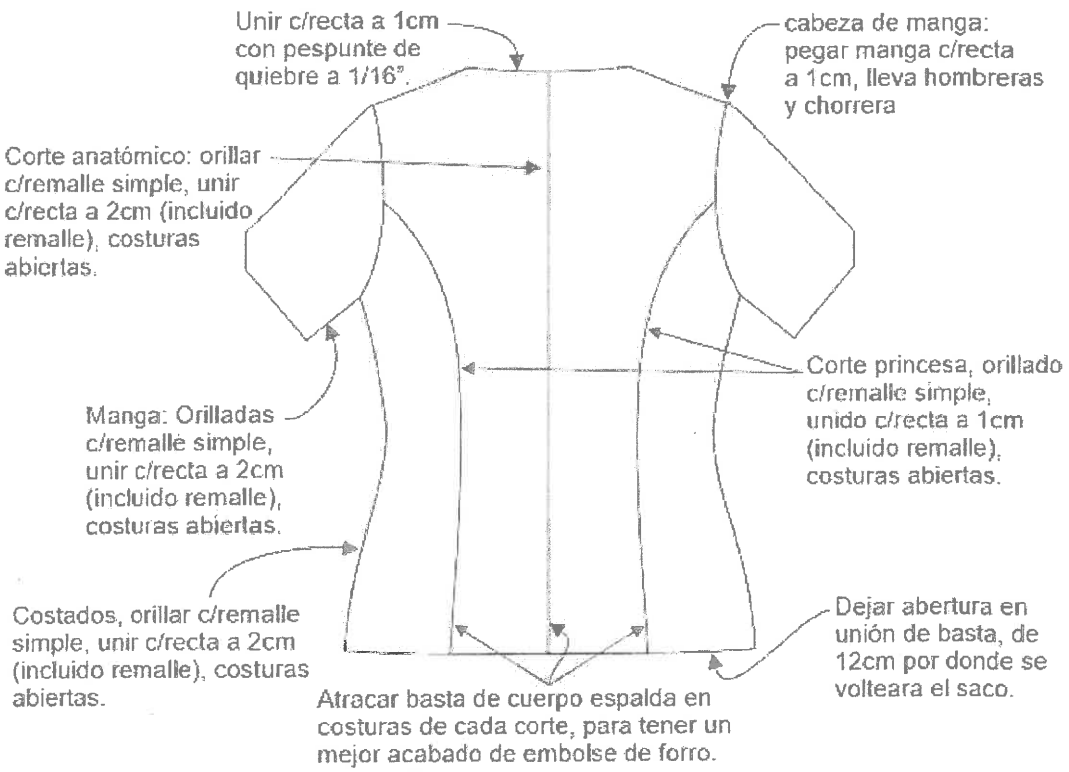
5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero



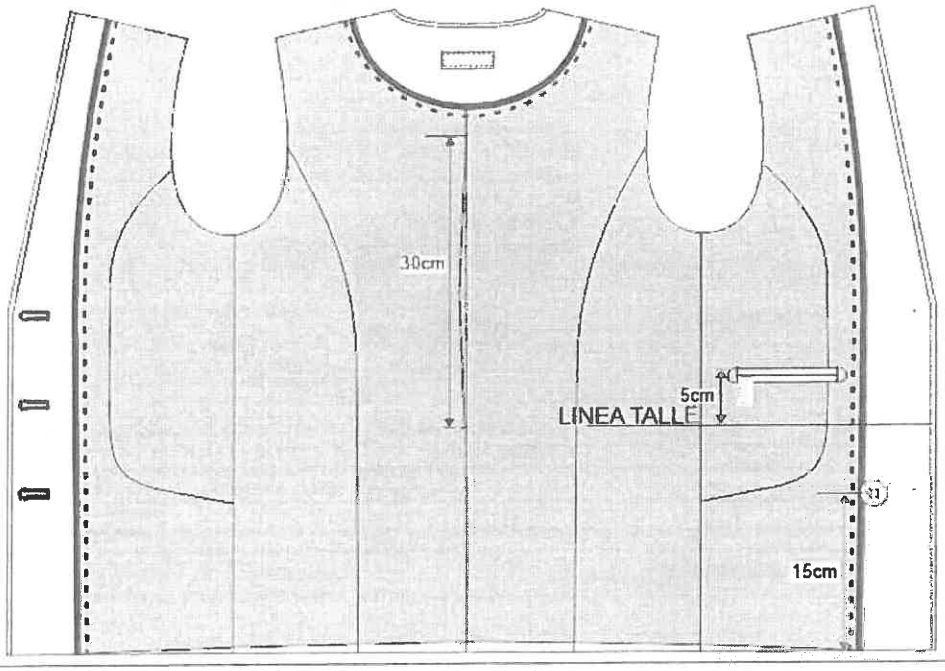




5.2 Detalles Generales del diseño y confección – espalda



FORRO INTERNO



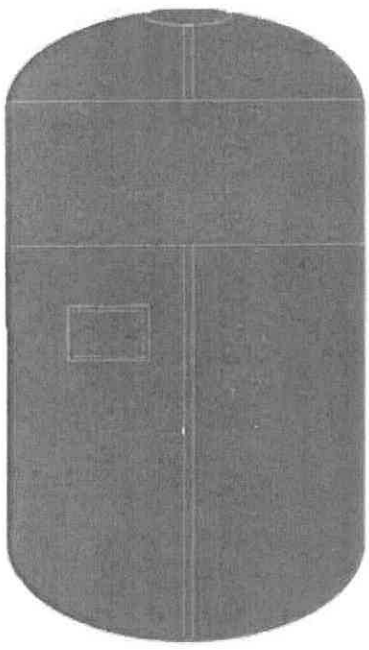
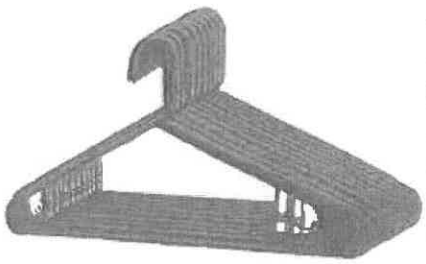
VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

Nro.	COMPONENTE / OPERACIÓN	MÁQUINA	SECUENCIA DE OPERACIONES
6.1	DELANTERO EXTERNO	REMALLADORA	Orillar contorno de delantero, (sin considerar escote y filo delantero)
		RECTA	Coser tapas, hacer pespunte de quiebre
		MANUAL	Descargar, voltear tapas
		PLANCHA	Planchar tapas
		RECTA	Fijar tapa en pieza costado delantero
		REMALLADORA	Orillar contorno de costado delantero, (sin considerar sisa)
		RECTA	Unir vista a bolsa de bolsillos externos
		RECTA	Unir bolsa a costado delantero
		RECTA	Unir bolsa a delantero, hacer pespunte de quiebre
		RECTA	Unir delantero con costado delantero
		PLANCHA	Abrir costura de corte princesa
		RECTA	Cerrar costado de bolsa
		REMALLADORA	Remallar unión
		PLANCHA	Planchar bolsillos externos
6.2	DELANTERO INTERNO	RECTA	Preparar sesgo (reforzado con cintillo)
		RECTA	Unir corte princesa de forro
		REMALLADORA	Remallar unión
		RECTA	Unir forro delantero a vuelta, insertando sesgo preparado
		REMALLADORA	Orillar unión de vuelta con forro
		PLANCHA	Tumbar costuras internas y pegar fusionable (refuerzo) para ubicación de bolsillo interno.
		PESPUNTADORA CADENETA	Pespuntar Unión de vuelta con delantero
		MANUAL	Marcar ubicación de bolsillo interno
		RECTA	Pegar vivo y vista interna, insertando etiqueta de composición
		MANUAL	Abrir abertura de bolsillos interno.
		RECTA	Atracar y terminar bolsillo interno
		ATRACADORA	Atracar adorno semilunar en extremos de bolsillo
6.3	ESPALDA EXTERNA	REMALLADORA	Orillar contorno de piezas espalda (menos sisa y escote)
		RECTA	Unir corte princesa
		PLANCHA	Abrir costura de uniones
6.4	ESPALDA INTERNA	RECTA	Unir corte princesa
		REMALLADORA	Remallar unión
		RECTA	Armar fuelle
		REMALLADORA	Orillar unión de fuelle
		RECTA	Coser etiqueta de marca en todo el contorno sobre la cogotera
		RECTA	Unir cogotera a forro espalda
		REMALLADORA	Orillar unión de cogotera a forro espalda
		PLANCHA	Tumbar costura de unión de cogotera a forro espalda
		PESPUNTADORA CADENETA	Pespuntar unión de cogotera a forro espalda
		PLANCHA	Tumbar costuras internas y planchar fuelle

6.5	MANGA INTERNA	REMALLADORA	Orillar contorno de piezas (sin considerar cabeza de manga)
		REMALLADORA	Orillar pieza vuelta de manga (sin considerar basta)
		RECTA	Cerrar costados de manga
6.6	MANGA EXTERNA	REMALLADORA	Orillar contorno de piezas (sin considerar cabeza de manga ni basta)
		RECTA	Unir basta de manga a vuelta delantera
		REMALLADORA	Remallar unión
		RECTA	Hacer pespunte de quiebre
		RECTA	Formar abertura triangular en manga
		RECTA	Embolsar unión (manga externa + vuelta) con manga interna
		PLANCHA	Abrir costuras
6.7	HOMBRERAS	RECTA	Hilvanar el forro con la hombrera
		REMALLADORA	Orillar contorno curvo de hombrera
6.8	ENSAMBLE	RECTA	Unir filo delantero tela y vuelta delantera
		RECTA	Coser pespunte de quiebre
		RECTA	Unir hombros de tela y forro
		RECTA	Unir costados de tela
		PLANCHA	Abrir costuras de hombros (tela y forro) y costado (tela)
		MANUAL	Marcar forro para cerrar costados
		RECTA	Unir costados de forro
		RECTA	Coser ruedo, dejando abertura donde se voltea el saco
		RECTA	Atracar costuras de costados y centro de espalda
		MANUAL	Afinar contorno de sisa y compaginar mangas
		RECTA	Pegar manga de tela
		RECTA	Coser chorrera o refuerzo a cabeza de manga
		RECTA	Coser hombrera a cabeza de manga
		RECTA	Coser manga de forro a cuerpo
		RECTA	Coser abertura de basta por donde se voltea el saco
6.9	ACABADOS	MANUAL	Marcar ubicación de ojales
		OJALADORA	Coser los ojales
		MANUAL	Marcar ubicación de botones
		MANUAL	Coser botones a mano
		MANUAL	Recorte de Hilos
		PLANCHA	Planchado final de prenda

VII. CONTROL DE CALIDAD		
7.1	Presentación	Prenda debe ser planchada y vaporizada, libre de brillo u otro defecto que pueda afectar la apariencia y el uso.
7.2	Defectos	La prenda Debe estar libre de defecto de tejido, teñido, confección u otros que afecten el uso o la funcionalidad del bien.

VIII. ENVASE Y EMBALAJE

Ítem	Características	Especificaciones técnicas
8.1	**Materiales para embalado de saco (Imágenes referenciales)**	
8.1.1	Envase primario (Bolsa individual)	**Porta terno** Material: Notex Dimensiones: 100 cm x 60 cm ± 0.5 cm Gramaje: 80 g/m^2 Cerrado: Cierre de poliamida Mica: Transparente y gruesa **Colgador (El gancho debe tener superficies lisas para que no afecte la calidad de forro)** Material: Plástico extra resistente Color: Negro Dimensiones: 39cm x 21cm ± 2cm  
8.1.2	Envase secundario (Caja de cartón)	**Material:** cartón doble corrugado de onda mediana NTP-ISO 3034:2010 **Número de canales en 30 cm lineales (1 pie):** 96. **Tipo de onda:** C **Dimensiones:** 117 cm x 63 cm x 25 ± 1 cm (largo x ancho x alto) **Espesor:** 8 mm mínimo **Color:** Kraft **Resistencia:** 18 kg **Contenido**: La cantidad de porta ternos con sus respectivos sacos será de 25 (referencial) y debe corresponder a una sola talla, no mezclar tallas. En el caso de haber saldo de tallas, se colocarán en la última caja dichos saldos.
8.1.3	Cinta de embalaje	De 3" de ancho transparente de 110 yardas. En caso de no encontrar el ancho de cinta solicitado, la Mype puede utilizar una

		cinta de 2" de ancho, teniendo en cuenta que al momento de embalar las cajas se debe poner doble cinta para asegurar que las cajas no se abran al momento de ser transportadas.
8.1.4	Sticker de talla	Papel adhesivo circular de 1 cm de diámetro, para tallas, fondo blanco y letras negras en mayúscula. **S**
8.2	**ROTULADO**	
8.2.1	Rotulado Secundario	La información debe estar impresa, visible y fácilmente legible adherida a la caja según el siguiente detalle: • Material del rotulado Material: Papel (Tamaño A4) Largo: 29,7 cm ± 0,5 cm Ancho: 21 cm ± 0,5 cm Ubicación: Centrado en dos lados de la caja (uno en el lado más largo y otro en el lado más corto). • Contenido del rotulado

RENIEC	
Nombre Artículo:	
MYPE:	
Cantidad:	
Talla:	
Caja N°:	
Peso:	
N° de Contrato	

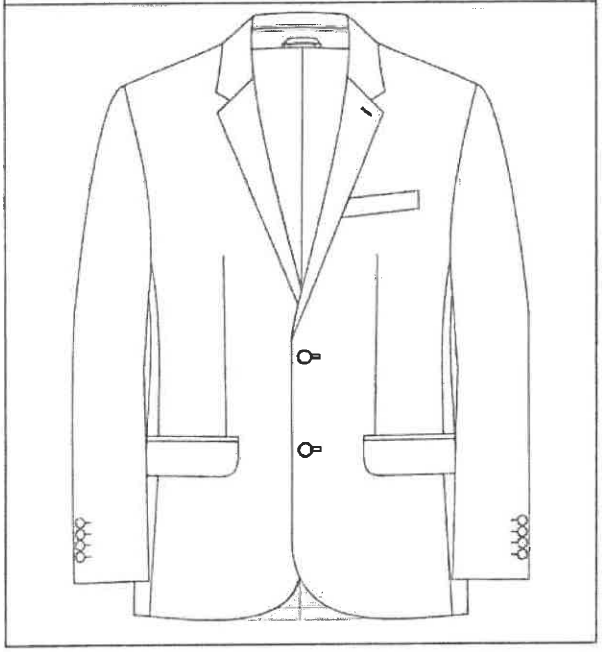
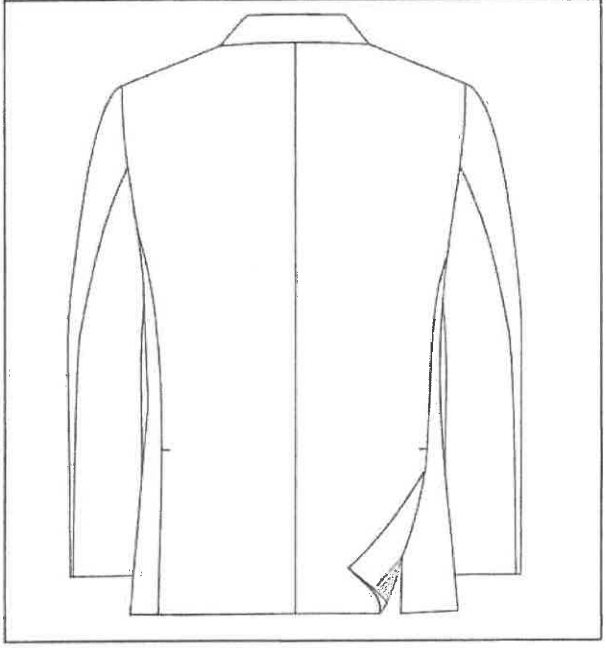
21.0 cm

29.7 cm

DANTE FRANCISCO RAMOS VALDEZ
Jefe de la Unidad de Capacitación y Desarrollo Humano
REGISTRO NACIONAL DE IDENTIFICACION Y ESTADO CIVIL

Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13.07.2026 18:54:17-0500

PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMAND		MYPErú PROGRAMA NACIONAL
		CÓDIGO:	RENI INVI-CAB-1	
		FECHA DE EMISIÓN:	JULIO- 2026	Página 1 de 18
NOMBRE DEL BIEN	SACO CABALLERO - INVIERNO			

IMAGEN DELANTERO	IMAGEN ESPALDA
	

I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS DEL BIEN		
1.1	**DESCRIPCIÓN DEL BIEN**	Saco manga Larga, dos aberturas en la espalda, frente con 3 bolsillos y 2 botones.
1.2	**TALLAS**	2XS (34) – XS (36) – S (38) – M (40) – L (42) – XL (44) – 2XL (46) – 3XL (48) – 4XL (50) – 5XL (52)
1.3	**UNIDAD DE MEDIDA**	Unidad
1.4	**ALCANCE**	El saco es parte del uniforme de RENIEC estación de invierno.
1.5	**GARANTÍA**	N/A

II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	**Características**	**Especificaciones Técnicas**	**Referencia norma técnica**
2.1	**Material Principal (A)**		
2.1.1	Tipo de Tejido	Plano- Casimir color entero	Inspección Visual
2.1.2	Ligamento	Sarga 2/2.	NTP 231.141
2.1.3	Composición	100% Lana	AATCC TM20
2.1.4	Título del hilo	Urdimbre: 2/43 Nm ± 5% Trama : 2/43 Nm ± 5%	ASTM D1059
2.1.5	Densidad	Urdimbre: 27.4 ±3 hilo/cm Trama: 27.0 ±3 hilo/cm	ASTM D3775
.6	Color	Gris plata (según muestra)	AATCC EP9
	Evaluación de color	Tolerancia: ΔE CMC 1.0 máximo Iluminante: D65 Escala: ΔE CMC	AATCC EP7

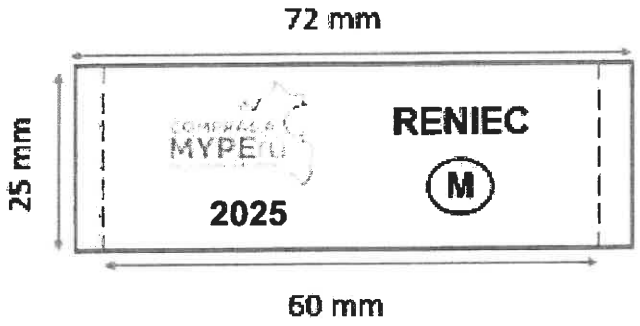
RENIEC

Firmado digitalmente por CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 15:35:54 -05:00

2.1.7	Gramaje	280 g/m² ±5%	ASTM D3776
2.1.8	Ancho total	1.48 m mínimo	ASTM D3774
2.1.9	Estabilidad dimensional	Urdimbre: -1.5 % Máximo Trama: -1.0 % Máximo	AATCC TM158
2.1.10	**Solidez del color:**		
2.1.10.1	A la luz (20 AFU)	3.5 mínimo	AATCC TM16.3 y/o NTP 231.170:2011
2.1.10.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.1.10.3	Al sudor ácido	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.4	Al sudor alcalino	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.10.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.1.11	Acabados	Batanado Decatizado	
2.2	**Material Complementario**		
2.2.1	**Tela forro**		
2.2.1.1	Tipo de tela	Plano	Inspección Visual
2.2.1.2	Ligamento	Tafetán	NTP 231.141
2.2.1.3	Composición	Urdimbre: 100 % poliéster Trama: 100% poliéster	AATCC TM20
2.2.1.4	Gramaje	80 g/m² mínimo	ASTM D3776
2.2.1.5	Color	Gris (a tono de tela principal)	Inspección Visual
2.2.1.6	Ancho	1.5 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.1.7	**Solidez del color:**		
2.2.1.7.1	A la luz (20 AFU)	4.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.2.1.7.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.2.1.7.3	Al sudor ácido	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.7.4	Al sudor alcalino	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.7.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.2.1.7.6	Al frote húmedo	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.2.2	**Popelina bolsillera**		
2.2.2.1	Composición	65% algodón ±5% +35% poliéster ±5%	AATCC TM20A
2.2.2.2	Tejido	Tafetán 1/1	NTP 231.141
2.2.2.3	Color	Negro	Inspección Visual
2.2.2.4	Gramaje	110 g/m² ±5%	ASTM D3776
2.2.2.5	Ancho total	1.60 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.2.6	Estabilidad dimensional	Urdimbre: ± 2,5% máximo Trama: ± 2,5% máximo	AATCC TM135
2.2.2.7	Acabado	Suavizado, termo fijado y calandrado	Método Interno
2.2.2.8	**Solidez del color:**		
2.2.2.8.1	A la luz (20 AFU)	3.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.2.2.8.2	Al lavado en seco	3.0 mínimo	AATCC TM132
2.2.2.8.3	Al sudor ácido	3.5 mínimo	AATCC TM15
2.2.2.8.4	Al sudor alcalino	3.5 mínimo	AATCC TM15
2.2.2.8.5	Al frote seco	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.2.2.8.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.2.3	**Entretela tejida satín fusionable (delantero, cuello, vuelta, vivos, costadillo, cartera, tapa, espalda superior, cabeza de manga, ruedo manga, ruedo espalda, abertura y cinta plastón)**		
2.2.3.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.3.2	Gramaje o peso	85g /m² ± 5%	ASTM D3776
2.2.3.3	Color	Negro	Inspección Visual

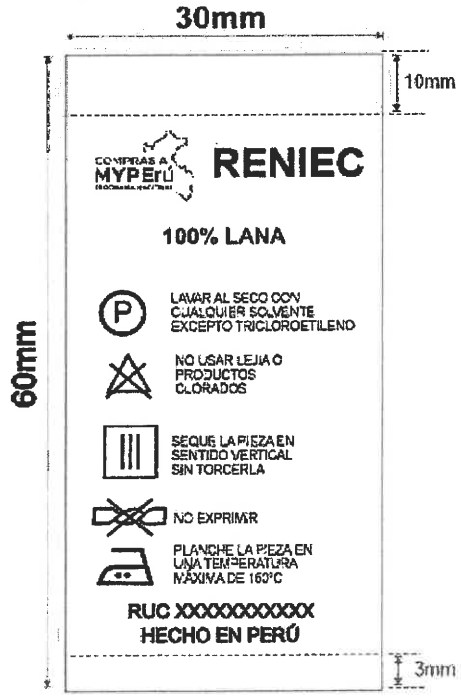
2.2.3.4	Ancho	1.50 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.2.5	Tacto	Flexible	Inspección Visual
2.2.4	**Entretela tejida No fusionable (Fieltro de cuello)**		
2.2.4.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.4.2	Gramaje o peso	220 g/m2 ± 3%	ASTM D3776
2.2.4.3	Color	Gris (al tono de la tela principal)	Inspección Visual
2.2.4.4	Ancho	0.9 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.3	**Avíos**		
2.3.1	**Botones**		
2.3.1.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.3.1.2	N° de líneas	32L total 3unidades 24L total 11 unidades	Inspección Visual
2.3.1.3	Color	Gris (al tono de la tela principal)	Inspección Visual
2.3.1.4	Número de perforaciones	04	Inspección Visual
2.3.1.5	Teñido	En masa (durante la polimerización)	Inspección Visual
2.3.1.6	Resistencia a la tensión del puente	100% por 15 segundos y 17 libras	ASTM D6644
2.3.1.7	Solidez al frote (Seco y Húmedo)	4.0 mínimo	AATCC TM8 (adaptado)
2.3.1.8	Solidez al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61(adaptado)
2.3.2	**Hombreras**		
2.3.2.1	Composición	100% Algodón	AATCC TM20
2.3.2.2	Armadura	Relleno de algodón con base de fieltro compactado	Inspección visual
2.3.2.3	Color	Blanco	Inspección visual
2.3.3	**Plástica (para plastón)**		
2.3.3.1	Composición	poli algodón + otras fibras (pelo, rayón/viscosa), según muestra física.	Inspección visual
2.3.3.2	Color	Crema	Inspección visual
2.3.3.3	Gramaje	195 g/m² ± 3%	ASTM D3776
2.3.3.4	Ancho	1.50 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.3.4	**Fieltro (para plastón y chorrera)**		
2.3.4.1	Composición	100% poliéster	Inspección visual
2.3.4.2	Color	Blanco	Inspección visual
2.3.4.3	Gramaje	180 g/m² ± 3%	ASTM D3776
2.3.4.4	Ancho	1.40 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.3.5	**Cinta de vivo: Según muestra física.**		
2.3.5.1	Composición	100% poliéster	Inspección visual
2.3.5.2	Color	Guinda	Inspección visual
2.3.5.3	Gramaje	50 g/m2 mínimo	ASTM D3776
2.3.5.4	Ancho	Ancho de tela: 150 cm+/-2 cm Ancho de sesgo a cortar 2.2 cm ±0.02 cm	ASTM D3774
2.3.5.5	Cola de rata	1.2 mm de diámetro en color blanco	Inspección visual
2.3.6	**Hilo de Costura 1 (para tela – forro)**		
2.3.6.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.6.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.6.3	Color	Gris (a tono con la tela principal)	Inspección visual
2.3.7	**Hilo de Costura 2 (para atraque y pespunte hilván)**		
2.3.7.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.7.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.7.3	Color	Guinda (a tono del sesgo para vivo)	Inspección visual
2.3.8	**Hilo de Costura 3 para costura de etiqueta de la entidad)**		

2.3.8.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.8.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.8.3	Color	Blanco (a tono con la etiqueta)	Inspección visual
2.4	**ETIQUETAS** (Referencia: Resolución N°2109 Reglamento Técnico Andino y su modificatoria para el etiquetado de confecciones)		
2.4.1	**Etiqueta de marca, talla, año, Compras a MYPErú**		
2.4.1.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.1.2	Tipo	Apresto/acabado: Super suave	Inspección visual
2.4.1.3	Tejido	Damasco alta densidad	Inspección visual
2.4.1.4	Corte de Orillos	Ultrasonido	Inspección visual
2.4.1.5	Colores	Fondo: blanco Letras: Negro 11-4001 TPG	Inspección visual
2.4.1.6	Logo	Programa Compras a MYPErú y RENIEC en letra Arial negra **Colores para el logo de PCMP** - Azul celeste #0589C7 RGB 5, 137, 199 - Rojo eléctrico #FA5742 RGB 250, 39, 66 - Negro #333333 RGB 51, 51, 51	Inspección visual
2.4.1.7	Dimensiones	Incluye márgenes de costura: . Largo; 72 mm . Ancho: 25 mm No incluye márgenes de costura: . Largo: 60 mm . Ancho: 25 mm	Inspección visual
2.4.1.8	Solidez del color:		
2.4.1.8.1	Al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61.2A
2.4.1.8.2	A la sublimación	4.0 mínimo	AATCC TM133
2.4.1.8.3	Al sudor	4.0 mínimo	AATCC TM15



2.4.2	**Etiqueta de composición, instrucciones de cuidado, otros (Referencia: NTP – ISO 3758 Textiles. Código para etiquetado de conservación por medio de símbolos)**		
2.4.2.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.2.2	Tipo	Satinado Estampado	Inspección visual
2.4.2.3	Color	Blanco	Inspección visual
2.4.2.4	Letras	Estampadas	Inspección visual
2.4.2.5	Color estampado	Negro	Inspección visual
2.4.2.6	Ancho	30 mm ± 2 mm	Inspección visual

2.4.2.7	Largo	60 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.8	Diseño de etiqueta (referencial)	Composición de la tela, Instrucciones de cuidado y conservación en español. Indicando: tipo de lavado, tipo de blanqueo, tipo de secado, tipo de planchado, RUC y código del proveedor, deberá indicar Hecho en Perú.	NTP – ISO 3758



Nota: el contenido de la etiqueta de composición será de acuerdo a la información proporcionada por el proveedor.

III. CONFECCIÓN			
Ítem	**Características**	**Especificaciones técnicas**	**P.P.P ±1**
3.1	**CUELLO**	***Cuello superior**: conformado por cuello y pie de cuello, fusionado con entretela tejida fusionable. Unir cuello a pie de cuello c/recta a 1/4", abrir costuras y pespuntar a 1/16" a cada lado. ***Cuello inferior:** 01 sola pieza, de entretela tejida no fusionable (fieltro de 220 gr/m²): fieltro a tono de tela principal. Unir cuello superior (tela) con cuello inferior (fieltro), c/maquina ZIG-ZAG, estilo sastre. Unir cuello inferior (fieltro) con pieza espalda c/maquina ZIG-ZAG, estilo sastre. En los extremos embolsado c/recta a 1/4", el cuello debe ser simétrico.	**10**
3.2	**PRESILLA COLGADOR**	Cintillo hecho de la misma tela de forro, preparado c/recta con pestaña de 1/16", ancho terminado 1cm, con atraque interno c/recta en los extremos, ubicado al centro de cuello.	10

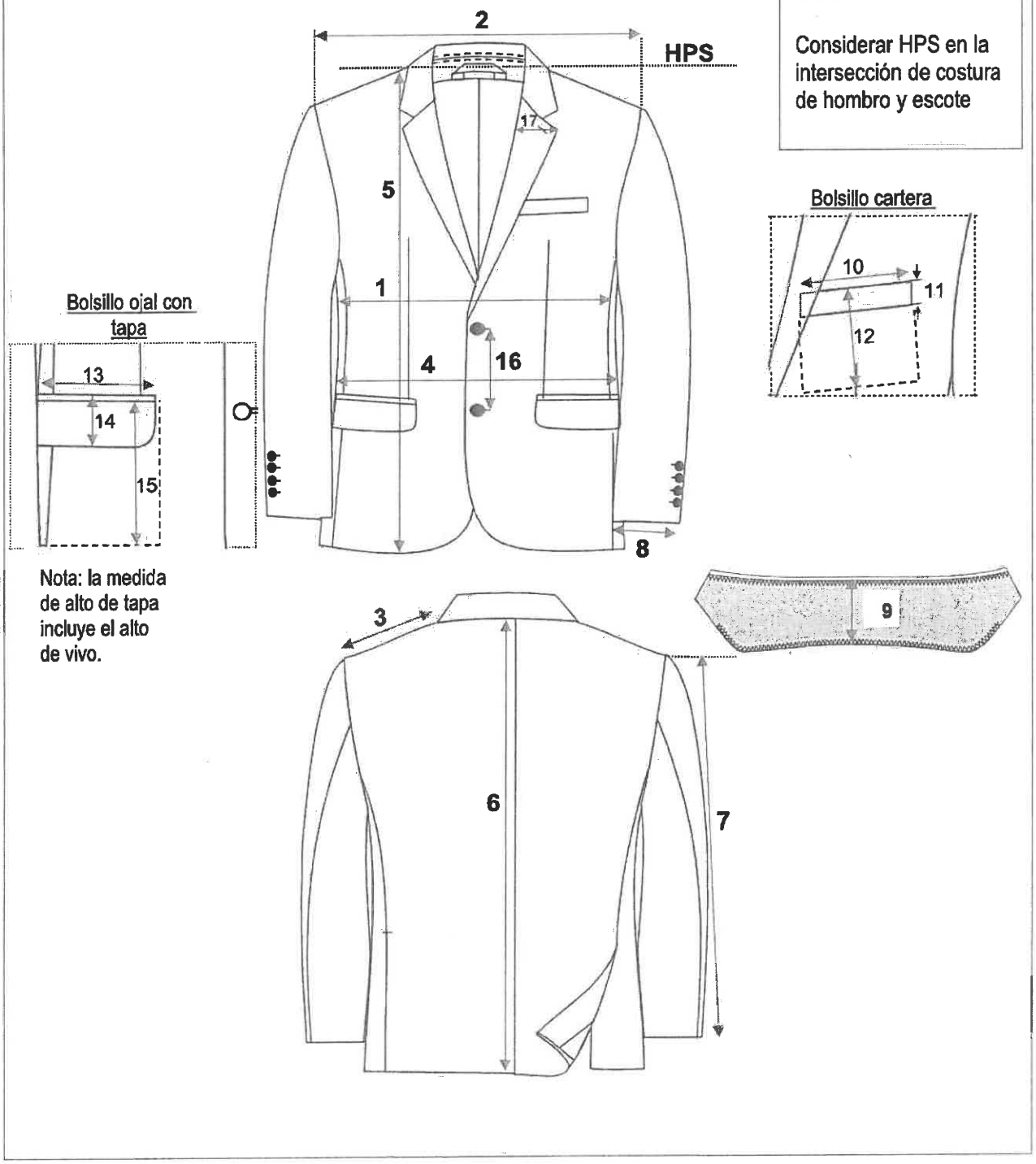
3.3	**DELANTERO IZQUIERDO EXTERNO**	Deberán estar fusionados con entretela fusionable, lleva pinza armada con costura recta y llevarán un refuerzo de plastón. Bolsillo cartera: En la parte superior del delantero izquierdo llevara un bolsillo cartera, 2.5cm de alto. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero. Ojales delanteros: En la parte central deben llevar 02 ojales bordados tipo ojo de chancho con atraque vertical el cual tiene una medida de 2.8cm Los ojales deben estar colocados de manera simétrica uno debajo del otro.	10
		Bolsillo inferior izquierdo tipo ojal: En la parte inferior llevará un bolsillo tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm por lado, abertura según cuadro de medidas, además llevará una tapa conformada de dos partes, la parte superior de la misma tela, la cual estará reforzada con entretela fusionable y la parte inferior o contratapa es de forro, la medida de esta tapa es de 5.5cm de alto incluyendo el vivo. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillera. Vista de tela con orillo de tela.	
3.4	**DELANTERO IZQUIERDO INTERNO**	Delantero izquierdo (interior forro): El delantero interior con forro de 100% poliéster de la mejor calidad, BOLSILLOS INTERNOS: Superior-Porta documentos: Tipo ojal con vivos de tela 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 13cm con atraque semilunar (en contraste) en los extremos de los bolsillos, además lleva una tapa botón triangular de forro insertada con 1 ojalillo tipo flecha de forro y 1 botón de 24 líneas centrado para mayor seguridad. Porta lapicero: Tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 4cm con atraque semilunar en los extremos (en contraste). Cigarrera: Tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 10cm con atraque semilunar en los extremos (en contraste) además de un pespunte al contorno a 1.6mm. Todas las Bolsas de bolsillos será de popelina bolsillero.	10
3.5	**DELANTERO DERECHO EXTERNO**	Delantero derecho (parte externa): deberán estar fusionados con entretela fusionable, lleva pinza armada con costura recta y llevarán un refuerzo de plastón. Botones delanteros: En la parte central deben llevar 02 botones de 32 Líneas a tono de la tela principal ubicados de manera simétrica uno debajo del otro. Bolsillo inferior derecho tipo ojal: En la parte inferior llevará un bolsillo tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm por lado y abertura según cuadro de medidas, además llevará una tapa conformada de dos partes, la parte superior de la misma tela, la cual estará reforzada con entretela fusionable y la parte inferior o contratapa es de forro, la medida de esta tapa es de 5.5cm de alto incluyendo el vivo. Lleva bolsillo relojero ubicado en el interior del bolsillo externo lado derecho prenda puesta.	10
3.6	**DELANTERO DERECHO INTERNO**	El delantero interior con forro 100% poliéster de la mejor calidad. BOLSILLOS INTERNO: Superior-Porta documentos: Tipo ojal con vivos de tela 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 13cm con atraque semilunar (en contraste) en los extremos de los bolsillos, además lleva una tapa	10

		botón triangular de forro insertada con 1 ojalillo tipo flecha de forro y 1 botón de 24 líneas centrado para mayor seguridad. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero. Botón de repuesto: Adicionalmente se colocarán los botones de repuesto 1 botón de 32 líneas y 1 botón de 24 líneas a un extremo del bolsillo.	
3.7	VUELTA	Con medialuna tipo pistola, armado con sesgo (reforzado con cola de rata de 1.2 mm) y pespunte tipo hilván (cadeneta en el interior) en contraste al forro, pespuntado en paralelo a 2 mm del sesgo de forro, el cual está insertado entre la unión de la vuelta y forro. la vuelta se une con el delantero con costura recta.	10
3.8	PLASTON	Plastón: Armado de 02 piezas, plástica y fieltro compactado. Deberán estar unidas con puntadas en zig zag.	
3.9	SOLAPA	En el interior serán fusionadas con entretela tejida fusionable. En la parte externa, extremo superior del. lado izquierdo llevara 01 ojal bordado con atraque vertical de adorno (sin corte), el cual tiene una medida de 2.2cm.	10
3.10	COSTADILLO	Será unido al delantero a 1cm y a la espalda a 2cm, lo cual permitirá un mejor entalle de la prenda; éste llevará como refuerzo entretela tejida fusionable desde la sisa hasta la basta.	10
3.11	ESPALDA	Espalda: La espalda tendrá corte anatómico, la tela será orillado y unido con costura recta con ensanche 2cm por lado.	10
		Forro de espalda. - De 02 piezas unido con remalle armar fuelle de 2cm de profundidad con costura recta. Según gráfico.	
		Abertura posterior. - Lleva aberturas laterales de 5cm de cruce, la abertura lleva refuerzo de fusionable.	
3.12	MANGAS	Mangas: La manga mayor y menor (tela y forro) serán remalladas y estará unida con costura recta a 1cm. Basta y martillo de manga: Parte inferior, llevará 4 ojales bordados tipo chino (sin corte) de 2.5cm de largo total con sus respectivos botones de 24 líneas. La boca de manga será de tipo martillo con abertura de 4cm, la cual tendrá una basta de 4cm (incluido remalle), será reforzada por la parte interior con entretela fusionable. Cabeza de manga: Es fusionada con entretela fusionable. llevará chorrera de fieltro para un mejor armado de la manga.	10
3.13	COSTURAS	Hombros: remallado y Unido a 1cm Además en la parte interna llevará hombreras anatómicas prefabricadas una a cada lado. Sisa: Unión de manga y cuerpo, costura de 1cm tela y forro. Basta de saco: Doblez de 4cm (incluido remalle), será reforzada por la parte interior con entretela fusionable.	10
		La prenda debe estar remallada, sin incluir plastón, chorrera, sisa (tela y forro), cuello, escote, pinza, unión de vuelta con delantero, hombreras y bolsa de bolsillos.	
		-BOLSAS DE BOLSILLOS EXTERNOS E INTERNOS: Unidos con costura recta en los laterales.	10
		NOTA: Todos los ensanches de costuras están incluido remalle.	10

IV. CUADRO DE MEDIDAS

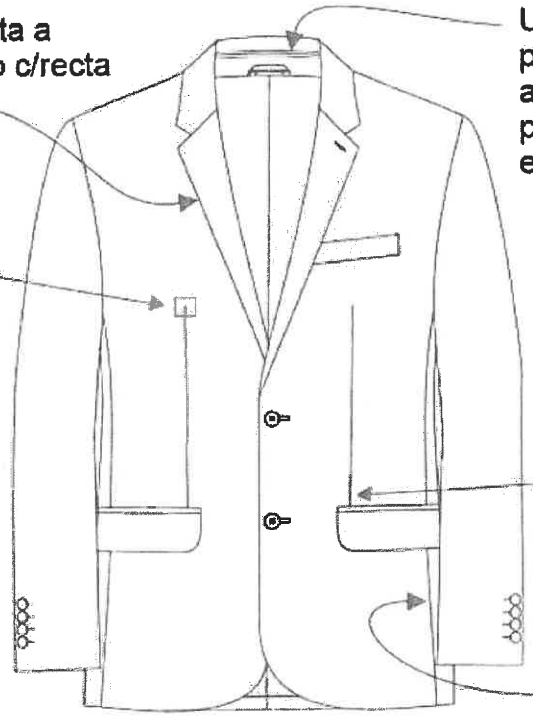
Ítem	Descripción	Tallas (medidas en centímetros)										
		34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	Tolerancia
		2XS	**XS**	**S**	**M**	**L**	**XL**	**2XL**	**3XL**	**4XL**	**5XL**	±(cm)
1	Ancho de pecho (1" bajo sisa)	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	± 1
2	Ancho de hombros de costura a costura	44.5	46	47.5	49	50.5	52	53.5	55	56.5	58	± 1
3	Hombro individual (medida en costura)	14	14.5	15	15.5	16	16.5	17	17.5	18	18.5	± 0,2
4	Ancho cintura en la parte más cavada del costado	47	49	51	53	55	57	59	63	66	68	± 1
5	Largo delantero desde HPS a borde de faldón	75	76	77	78	80	81	84	84	85	85	± 1
6	Largo de centro de espalda a borde de faldón	72	73	74	75	76	77	78	78	79	79	± 1
7	Largo de manga desde el hombro	59	60	61	62	63	64	64	64	65	65	± 1
8	Abertura de manga	12.5	13	13.5	14	14.5	15	15.5	16	16.3	16.5	± 0,2
9	Alto de cuello centro espalda	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6.5	± 0,2
10	Abertura de bolsillo superior externo	10	10	10.5	10.5	11	11	11	11	11.5	11.5	± 0,2
11	Alto vivo de bolsillo superior externo	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2.5	0
12	Profundidad de bolsillo superior externo	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	± 0,2
13	Abertura de bolsillo inferior externo	15.7	15.7	15.7	15.7	15.7	15.7	17.7	17.7	17.7	17.7	± 0,2
14	Alto de tapa de bolsillo inferior externo	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	0
15	Profundidad de bolsillo inferior externo	20	20	20	20	20	20	20.5	20.5	20.5	20.5	± 0,2
16	Separación de botón	10	10	10	11	11	11	11.5	11.5	11.5	10	± 0,5
17	Ancho de solapa	6.9	7.1	7.3	7.5	7.8	8	8.2	8.4	8.6	8.8	± 0,2
18	Abertura de bolsillo interno porta documentos	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	± 0,2
19	Profundidad de bolsillo interno porta documentos	16.5	16.5	16.5	16.5	16.5	16.5	16.5	16.5	16.5	16.5	± 0,5
20	Abertura de bolsillo interno porta lapicero	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	± 0,2
21	Profundidad de bolsillo interno porta lapicero	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	± 0,2
22	Abertura de bolsillo interno cigarrera	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	± 0,2
23	Profundidad de bolsillo interno cigarrera	11.5	11.5	11.5	11.5	11.5	11.5	11.5	11.5	11.5	11.5	± 0,2
Nota: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting.												

FORMA DE MEDIR



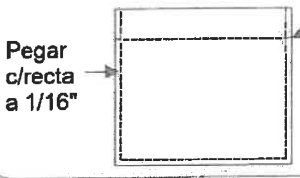
V. GRAFICOS DE PRENDA

5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero



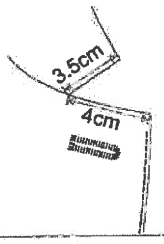
BOLSILLO RELOJERO

Ubicado en el interior del bolsillo externo lado derecho prenda puesta.



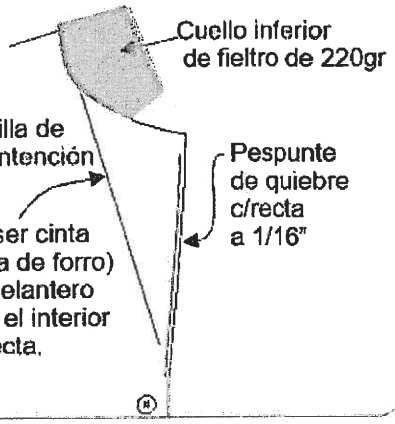
SOLAPA

Medida de cran

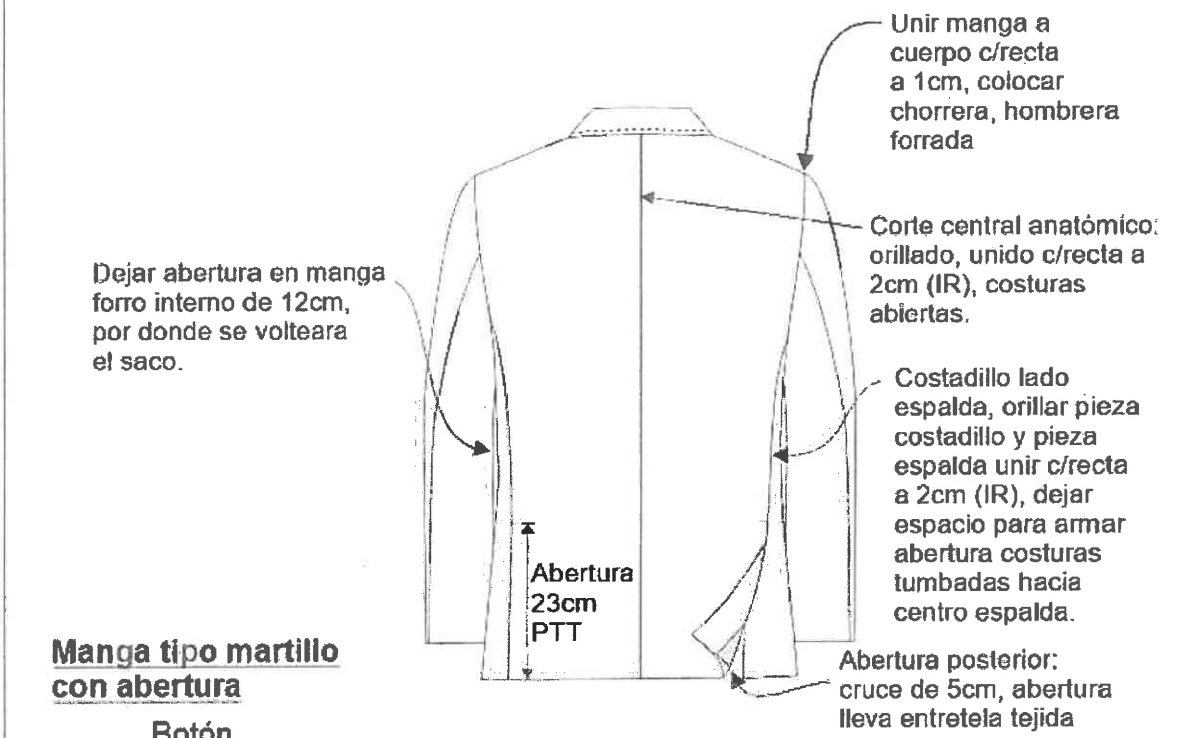


DELANTERO EXTERNO

fajilla de contención

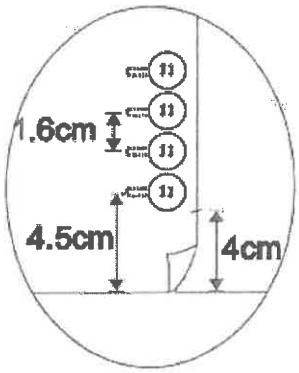


5.2 Detalles Generales del diseño y confección – espalda

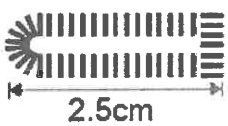


Manga tipo martillo con abertura

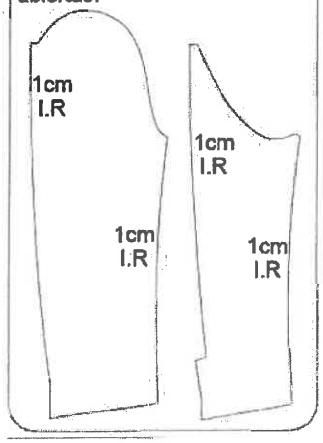
Botón N°24



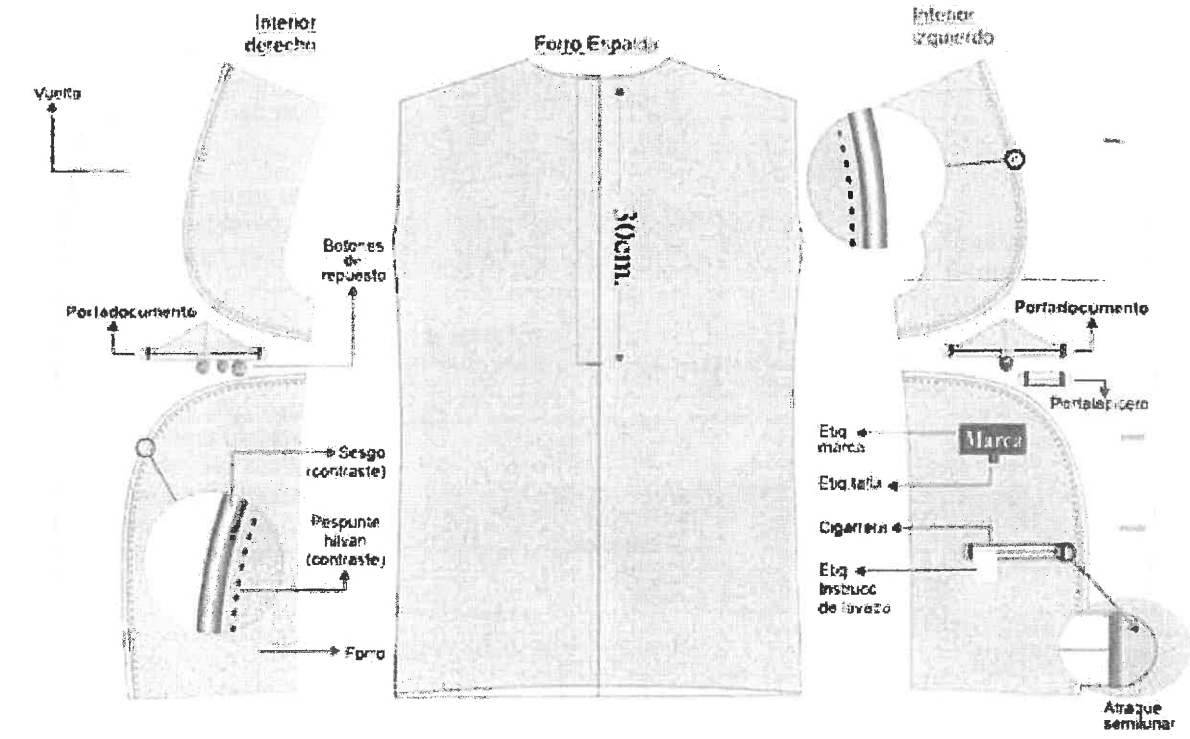
Ojal bordado tipo chino sin corte.



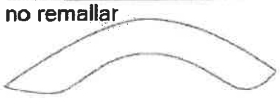
Costuras mangas:
orillados c/remale simple, unidos c/recta a 1cm, costuras abiertas.



5.3 Detalles Generales del diseño y confección – parte interna

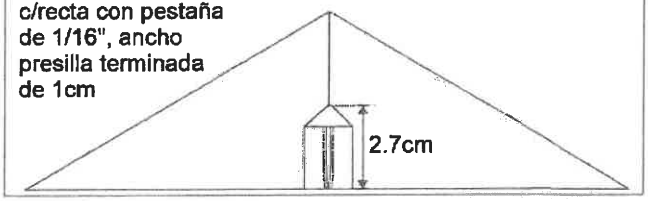


CHORRERA de fieltro:
no remallar



Tapa botón con presilla

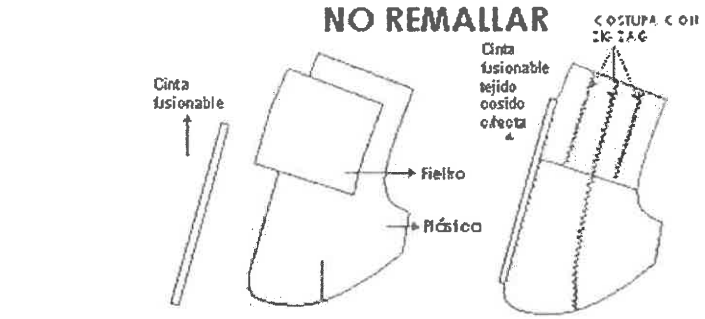
Presilla, preparada c/recta con pestaña de 1/16", ancho presilla terminada de 1cm



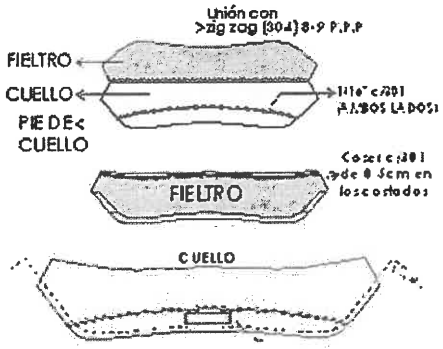
Pespunte tipo hilván en forro



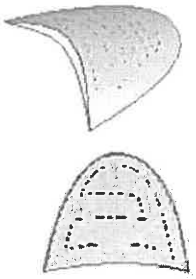
5.4 Detalles Generales del diseño y confección – plastón, cuello, hombreras



CUELLO
***NO REMALLAR CUELLO**
***NO REMALLAR ESCOTE**



HOMBRERAS: anatómica, relleno de algodón con base de fieltro compactado



VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

Nro.	COMPONENTE / OPERACIÓN	MÁQUINA	SECUENCIA DE OPERACIONES
6.1	DELANTERO EXTERNO	RECTA	Hacer pinzas delantero
		MANUAL	Abrir pinza delanteros
		REMALLADORA	Remallar delanteros
		MANUAL	Limpiar remalle delantero
		RECTA	Pegar fajilla de contención a delantero
		MANUAL	Habilitar delantero y costadillo
		RECTA	Unir costadillo a delantero
		PLANCHA	Abrir costura costadillo, pinza, fajilla
		MANUAL	Marcar delantero y Habilitar vista, tapa y vivo
		RECTA	Pegar vivo, tapa
		MANUAL	Habilitar delantero y carterita
		MANUAL	Abrir y picar esquinas de bolsillos delantero
		RECTA	Armar bolsillos delanteros insertando tapas y coser carterita
		RECTA	Cerrar bolsillos delantero y carterita
		PLANCHA	Planchar bolsillos y cartera
		PLANCHA	Pegar Plastón a Delantero
		MANUAL	Afinar plastón hombro sisa
		MANUAL	Marcar basta delantero

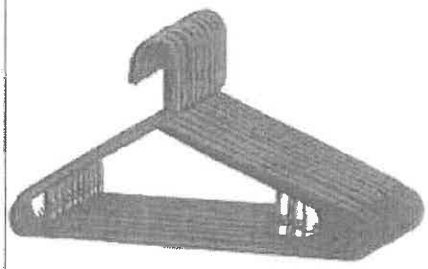
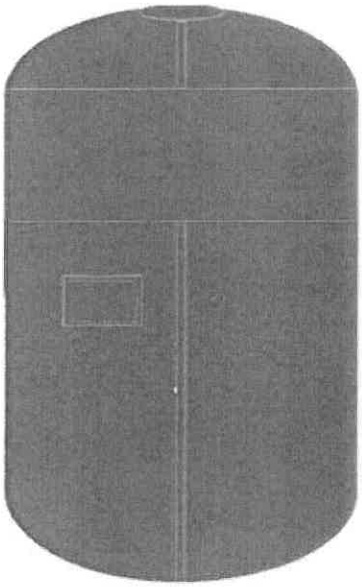
NOMBRE DEL BIEN	SACO CABALLERO - INVIERNO		
6.2	COSTADILLO TELA	REMALLADORA	Remallar costadillo
		MANUAL	Limpiar remalle costadillo
6.3	VISTA BOLSILLO DEL	RECTA	Pegar vistas bolsillo delantero
6.4	TAPAS	RECTA	Armar tapas
		MANUAL	Voltear tapas
		PLANCHA	Planchar tapas
6.5	CARTERITA	RECTA	Armar carterita
		MANUAL	Afinar y voltear carterita
		REMALLADORA	Remallar unión carterita
		MANUAL	Marcar carterita para pegar
6.6	PLASTON	ZIGZAG	Armar plastón (zigzag)
		MANUAL	Recoger plastón armado
		PLANCHA	Pegar fajilla a plastón
		MANUAL	Recoger plastón con fajilla
6.7	DELANTEROS INTERNO (VUELTA)	RECTA	Pegar sesgo vuelta (1/2 luna)
		RECTA	Pegar forro vuelta (1/2 luna)
		REMALLADORA	Remallar unión vuelta (1/2 luna), hombro, costado
		MANUAL	Recortar ribete
		PLANCHA	Planchar unión vuelta
		PESPUNTADORA T/CADENETA	Pespuntar vuelta (1/2 luna)
		MANUAL	Marcar ubicación de bolsillos y Habilitar vuelta, vista y vivo
		RECTA	Pegar etiqueta de MARCA
		MANUAL	Picar bolsillos (x4) vuelta
		MANUAL	Habilitar tapa botón, presilla, etiqueta de composición.
		RECTA	Armar bolsillos (x4) insertar tapa botón y etiqueta composición.
		RECTA	Cerrar bolsillos costados vuelta (x4)
		MANUAL	Habilitar costadillo forro a vuelta
		RECTA	Unir costadillo forro a vuelta
		PLANCHA	Abrir costura costadillo forro
		PLANCHA	Planchar bolsillos (x4) vuelta
		ATRACADORA	Atracar (bordado semilunar) bolsillo vuelta
6.8	TAPABOTON	PLANCHA	Planchar tapa botón
6.9	PRESILLAS	RECTA	Armar presillas
		MANUAL	Recortar presillas
6.10	COSTADILLO FORRO	REMALLADORA	Remallar costadillo de forro
		MANUAL	Limpiar remalle costadillo forro
6.11	ENSAMBLE 1	MANUAL	Compaginar vuelta y delantero
		MANUAL	Marcar cran de solapa y basta
		RECTA	Coser filo vuelta delantero
		MANUAL	Afinar escote, filo, basta

6.12	ESPALDA FORRO	RECTA	Unir espalda forro
		REMALLADORA	Remallar espalda forro
		MANUAL	Limpiar remalle espalda forro
6.13	ESPALDA TELA	REMALLADORA	Remallar espalda
		RECTA	Unir espalda tela
		MANUAL	Habilitar espalda tela y forro
		PLANCHA	Planchar espalda
		MANUAL	Marcar basta espalda
6.14	CUELLO	RECTA	Unir cuello y pie de cuello
		PLANCHA	Abrir costura unión cuello
		RECTA	Pespuntar unión cuello
		MANUAL	Habilitar cuello con fieltro
		ZIGZAG	Unir cuello con fieltro
		RECTA	Marcar y atracar costados cuello
		MANUAL	Afinar y voltear cuello
		PLANCHA	Planchar cuello
6.15	ENSAMBLE II	MANUAL	Compaginar delantero, espalda y cuello
		RECTA	Cerrar costados tela
		RECTA	Unir hombros tela y forro
		PLANCHA	Abrir costura hombros (tela y forro) y costados de tela de 2 aberturas.
		RECTA	Pegar cuello saco
		PLANCHA	Abrir costura pegado de cuello
		ZIGZAG	Cerrar cuello (zigzag)
		RECTA	Pespuntar unión cuello en saco
		MANUAL	Sacar puntas de solapa
		MANUAL	Fijar plastón y bolsillos (costuras invisibles)
		RECTA	Cerrar costados forro
		RECTA	Armar 2 abertura espalda
		MANUAL	Voltear saco para planchar
		PLANCHA	Abrir costura costado forro
		RECTA	Cerrar ruedo saco 2 abertura
		RECTA	Pegar cintillo
		PLANCHA	Planchar filo y ruedo 2 abertura
		MANUAL	Marcar ojales (x2) delantero y solapa (1)
		OJALADORA	Hacer ojales (x2) delantero
		OJALADORA	Hacer ojal en solapa (1)
		MANUAL	Medir y afinar hombros y sisa
		RECTA	Atracar costuras ruedo y sisas
6.16	MANGA FORRO	REMALLADORA	Remallar mangas forro
		MANUAL	Limpiar remalle manga forro
		RECTA	Unir mangas forro

		PLANCHA	Abrir costura manga forro
6.17	MANGA TELA	REMALLADORA	Remallar mangas tela contorno menos sisa
		MANUAL	Marcar ojales (8) en manga de tela
		OJALADORA	Hacer ojales a mangas (8)
		MANUAL	Limpiar ojales de manga
		PLANCHA	Planchar ojales de mangas
		BOTONERA	Pegar botones manga (8)
		RECTA	Armar mangas tela
		PLANCHA	Abrir costura mangas tela
		MANUAL	Habilitar mangas tela y forro
		RECTA	Embolsar mangas tela y forro
		PLANCHA	Planchar chorrera mangas
6.18	ENSAMBLE FINAL	MANUAL	Compaginar mangas y cuerpo
		RECTA	Pegar mangas saco
		RECTA	Pegar chorrera a mangas
		MANUAL	Marcar centro de hombrera
		RECTA	Pegar hombreras
		MANUAL	Marcar sisa y hombro
		RECTA	Cerrar sisas forro
		MANUAL	Marcar delantero para pegar botones
		MANUAL	Pegar botones (x2) delantero
		BOTONERA	Pegar botones vuelta y repuesto (4)
		PLANCHA	Planchar prenda completa
6.19	ACABADOS	MANUAL	Inspeccionar Saco

VII. CONTROL DE CALIDAD		
7.1	Presentación	Prenda debe ser planchada y vaporizada, libre de brillo u otro defecto que pueda afectar la apariencia y el uso.
7.2	Defectos	La prenda Debe estar libre de defecto de tejido, teñido, confección u otros que afecten el uso o la funcionalidad del bien.

VIII. ENVASE Y EMBALAJE		
Ítem	**Características**	**Especificaciones técnicas**
8.1	**Materiales para embalado de saco**	
8.1.1	Envase primario	• Porta terno Material: Notex Dimensiones: 100 cm x 60 cm ± 0.5 cm Gramaje: 80 g/m² Cerrado: Cierre de poliamida Mica: Transparente y gruesa • Colgador (El gancho debe tener superficies lisas para que no afecte

		la calidad de forro) Material: Plástico extra resistente Color: Negro Dimensiones: 39 cm x 21cm ± 2cm
		 
8.1.2	Envase secundario (Caja de cartón)	**Material:** cartón doble corrugado de onda mediana NTP-ISO 3034:2010 **Número de canales en 30 cm lineales (1 pie):** 96. **Tipo de onda:** C **Dimensiones:** 117 cm x 63 cm x 25 ± 1 cm (largo x ancho x alto) **Espesor:** 8 mm mínimo **Color:** Kraft **Resistencia:** 18 kg **Contenido:** La cantidad de porta ternos con sus respectivos sacos será de 20 (referencial) y debe corresponder a una sola talla, no mezclar tallas. En el caso de haber saldo de tallas, se colocarán en la última caja dichos saldos.
8.1.3	Cinta de embalaje	De 3" de ancho transparente de 110 yardas. En caso de no encontrar el ancho de cinta solicitado, la Mype puede utilizar una cinta de 2" de ancho, teniendo en cuenta que al momento de embalar las cajas se debe poner doble cinta para asegurar que las cajas no se abran al momento de ser transportadas.
8.1.4	Sticker de talla	Papel adhesivo circular de 1 cm de diámetro, para tallas, fondo blanco y letras negras en mayúscula. **S**
8.2	**ROTULADO**	
8.2.1	Rotulado Secundario	La información debe estar impresa, visible y fácilmente legible adherida a la caja según el siguiente detalle: • Material del rotulado Material: Papel (Tamaño A4)

Largo: 29,7 cm ± 0,5 cm
Ancho: 21 cm ± 0,5 cm
Ubicación: Centrado en dos lados de la caja (uno en el lado más largo y otro en el lado más corto).

- Contenido del rotulado

RENIEC	
Nombre Artículo:	
MYPE:	
Cantidad:	
Talla:	
Caja N°:	
Peso:	
N° de Contrato	

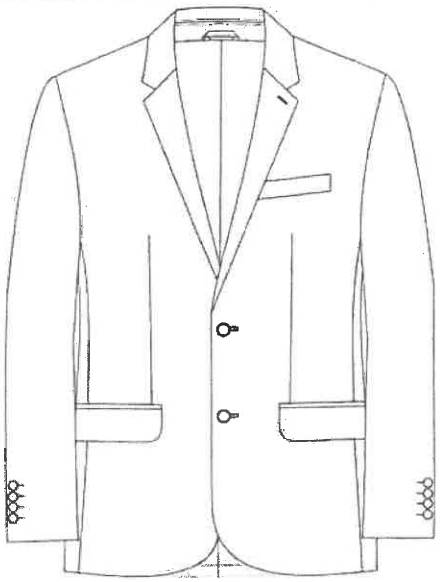
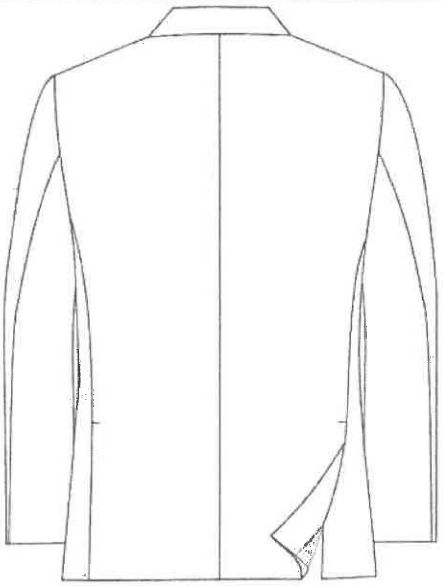
21cm

29.7 cm

DANTE FRANCISCO RAMOS VALDEZ
Jefe de la Unidad de Capacitación y Desarrollo Humano
REGISTRO NACIONAL DE IDENTIFICACION Y ESTADO CIVIL

Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13.07.2026 18:54:44-0500

PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDA	
		CÓDIGO: RENIEC-CAB-1	
		FECHA DE EMISIÓN:	JULIO - 2026
			MYPErú PROGRAMA NACIONAL
			Página 1 de 19
NOMBRE DEL BIEN	SACO CABALLERO - VERANO		

IMAGEN DELANTERO	IMAGEN ESPALDA
	

I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN DEL BIEN	Saco manga Larga, dos aberturas en la espalda, frente con 3 bolsillos y 2 botones.
1.2	TALLAS	2XS (34) – XS (36) – S (38) – M (40) – L (42) – XL (44) – 2XL (46) – 3XL (48) – 4XL (50) – 5XL (52)
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad
1.4	ALCANCE	El saco es parte del uniforme de RENIEC estación de verano.
1.5	GARANTÍA	N/A

II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	Características	Especificaciones Técnicas	Referencia norma técnica
2.1	**Material Principal (A)**		
2.1.1	Tipo de Tejido	Plano - Lanilla color entero	Inspección Visual
2.1.2	Ligamento	Tafetán 1/1	Inspección Visual
2.1.3	Composición	55% Lana y 45 poliéster +/-5%	AATCC TM20A
2.1.4	Título del hilo	Urdimbre: 2/60 Nm ±5 % Trama : 1/44 Nm ±5 %	ASTM D1059
2.1.5	Densidad	Urdimbre: 25.5 ±3 hilo/cm Trama: 27.0 ± 3 hilo/cm	ASTM D3775
2.1.6	Color	Azul – Azulino (según muestra física)	AATCC EP9
	Evaluación de color	Tolerancia: ΔE CMC 1.0 máximo Iluminante: D65 Escala: ΔE CMC	AATCC EP7

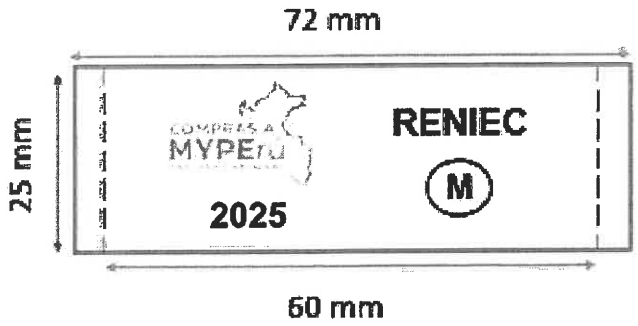
Firmado digitalmente por CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 15:36:08 -05:00

2.1.7	Gramaje	160 g/m2 ±5%	ASTM D3776
2.1.8	Ancho total	1.48 m mínimo	ASTM D3774
2.1.9	Estabilidad dimensional	Urdimbre: -1.5% Máximo Trama: -0.5% Máximo	AATCC TM135
2.1.10	**Solidez del color:**		
2.1.10.1	A la luz (20 AFU)	3.5 mínimo	AATCC TM16.3 y/o NTP 231.170:2011
2.1.10.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.1.10.3	Al sudor ácido	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.4	Al sudor alcalino	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.10.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.1.11	Acabados	Termo fijado Decatizado	
2.2	**Material Complementario**		
2.2.1	**Tela forro**		
2.2.1.1	Tipo de tela	Plano	Inspección Visual
2.2.1.2	Ligamento	Tafetán	NTP 231.141
2.2.1.3	Composición	Urdimbre: 100 % poliéster Trama: 100% poliéster	AATCC TM20
2.2.1.4	Gramaje	80 g/m^2 como mínimo	ASTM D3776
2.2.1.5	Color	Azul (a tono de tela principal)	Inspección Visual
2.2.1.6	Ancho	1.5 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.1.7	**Solidez del color:**		
2.2.1.7.1	A la luz (20 AFU)	4.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.2.1.7.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.2.1.7.3	Al sudor ácido	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.7.4	Al sudor alcalino	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.7.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.2.1.7.6	Al frote húmedo	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.2.2	**Popelina bolsillera**		
2.2.2.1	Composición	65% algodón ±5% +35% poliéster ±5%	AATCC TM20A
2.2.2.2	Tejido	Tafetán 1/1	NTP 231.141
2.2.2.3	Color	Negro	Inspección Visual
2.2.2.4	Gramaje	110 g/m^2 ±5%	ASTM D3776
2.2.2.5	Ancho total	1.60 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.2.6	Estabilidad dimensional	Urdimbre: ± 2,5% máximo Trama: ± 2,5% máximo	AATCC TM135
2.2.2.7	Acabado	Suavizado, termo fijado y calandrado	Método Interno
2.2.2.8	**Solidez del color:**		
2.2.2.8.1	A la luz (20 AFU)	3.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.2.2.8.2	Al lavado en seco	3.0 mínimo	AATCC TM132

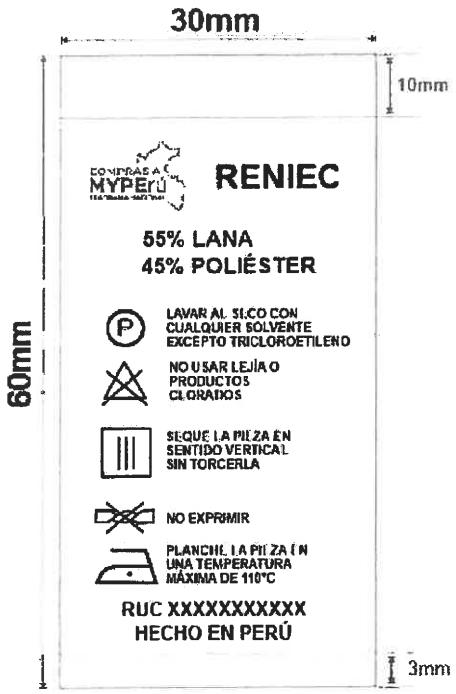
2.2.2.8.3	Al sudor ácido	3.5 mínimo	AATCC TM15
2.2.2.8.4	Al sudor alcalino	3.5 mínimo	AATCC TM15
2.2.2.8.5	Al frote seco	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.2.2.8.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.2.3	**Entretela tejida satín fusionable (delantero, cuello, vuelta, vivos, costadillo, cartera, tapa, espalda superior, cabeza de manga, ruedo manga, ruedo espalda, abertura y cinta plastón)**		
2.2.3.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.3.2	Gramaje o peso	85 g/m2 ± 5%	ASTM D3776
2.2.3.3	Color	Negro	Inspección Visual
2.2.3.4	Ancho	1.50 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.2.5	Tacto	Flexible	Inspección Visual
2.2.4	**Entretela tejida No fusionable (Fieltro para cuello)**		
2.2.4.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.4.2	Gramaje o peso	220 g/m2 ± 3%	ASTM D3776
2.2.4.3	Color	Azul (al tono de la tela principal)	Inspección Visual
2.2.4.4	Ancho	0.9 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.3	**Avíos**		
2.3.1	**Botones**		
2.3.1.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.3.1.2	N° de líneas	32L total 3 unidades 24L total 11 unidades	Inspección Visual
2.3.1.3	Color	Azul (al tono de la tela principal)	Inspección Visual
2.3.1.4	Número de perforaciones	04	Inspección Visual
2.3.1.5	Teñido	En masa (durante la polimerización)	Inspección Visual
2.3.1.6	Resistencia a la tensión del puente	100% por 15 segundos y 17 libras	ASTM D6644
2.3.1.7	Solidez al frote (Seco y Húmedo)	4.0 mínimo	AATCC TM8 (adaptado)
2.3.1.8	Solidez al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61(adaptado)
2.3.2	**Hombreras**		
2.3.2.1	Composición	100% Algodón	AATCC TM20
2.3.2.2	Armadura	Relleno de algodón con base de fieltro compactado	Inspección visual
2.3.2.3	Color	Blanco	Inspección visual
2.3.3	**Plástica (para plastón)**		
2.3.3.1	Composición	Poli algodón + otras fibras (pelo, rayón/viscosa), según muestra física.	Inspección visual
2.3.3.2	Color	Crema	Inspección visual
2.3.3.3	Gramaje	195 g/m^2 ± 3%	ASTM D3776
2.3.3.4	Ancho	1.50 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.3.4	**Fieltro (para plastón y chorrera)**		
2.3.4.1	Composición	100% poliéster	Inspección visual

2.3.4.2	Color	Blanco	Inspección visual
2.3.4.3	Gramaje	180 g/m^2 ± 3%	ASTM D3776
2.3.4.4	Ancho	1.40 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.3.5	**Cinta de vivo: Según muestra física**		
2.3.5.1	Composición	100% poliéster	Inspección visual
2.3.5.2	Color	Plata	Inspección visual
2.3.5.3	Gramaje	50 g/m2 mínimo	ASTM D3776
2.3.5.4	Ancho	Ancho de tela: 150 cm+/-2 cm Ancho de sesgo a cortar 2.2c m ±0.02 cm	ASTM D3774
2.3.5.5	Cola de rata	1.2 mm de diámetro en color blanco	Inspección visual
2.3.6	**Hilo de Costura 1 (para tela – forro)**		
2.3.6.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.6.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.6.3	Color	Azul (a tono con la tela principal)	Inspección visual
2.3.7	**Hilo de Costura 2 (para atraque y pespunte hilván)**		
2.3.7.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.7.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.7.3	Color	Plata (a tono del sesgo para vivo)	Inspección visual
2.3.8	**Hilo de Costura 3 (para costura de etiqueta de la entidad)**		
2.3.8.1	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.3.8.2	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.8.3	Color	Blanco (a tono con la etiqueta)	Inspección visual
2.4	**ETIQUETAS** (Referencia: Resolución N°2109 Reglamento Técnico Andino y su modificatoria para el etiquetado de confecciones)		
2.4.1	**Etiqueta de marca, talla, año, Compras a MYPErú**		
2.4.1.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.1.2	Tipo	Apresto/acabado: Super suave	Inspección visual
2.4.1.3	Tejido	Damasco alta densidad	Inspección visual
2.4.1.4	Corte de Orillos	Ultrasonido	Inspección visual
2.4.1.5	Colores	Fondo: blanco Letras: Negro 11-4001 TPG	Inspección visual
2.4.1.6	Logo	Programa Compras a MYPErú y RENIEC en letra Arial negra **Colores para el logo de PCMP** - Azul celeste #0589C7 RGB 5, 137, 199 - Rojo eléctrico #FA5742 RGB 250, 39, 66 - Negro #333333 RGB 51, 51, 51	Inspección visual
		Incluye márgenes de costura: . Largo; 72 mm	

2.4.1.7	Dimensiones	. Ancho: 25 mm No incluye márgenes de costura: . Largo: 60 mm . Ancho: 25 mm	Inspección visual
2.4.1.8	Solidez del color:		
2.4.1.8.1	Al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61.2A
2.4.1.8.2	A la sublimación	4.0 mínimo	AATCC TM133
2.4.1.8.3	Al sudor	4.0 mínimo	AATCC TM15



2.4.2	**Etiqueta de composición, instrucciones de cuidado, otros (Referencia: NTP – ISO 3758 Textiles. Código para etiquetado de conservación por medio de símbolos)**		
2.4.2.1	Material	100% poliéster	AATCC TM20
2.4.2.2	Tipo	Satinado Estampado	Inspección visual
2.4.2.3	Color	Blanco	Inspección visual
2.4.2.4	Letras	Estampadas	Inspección visual
2.4.2.5	Color estampado	Negro	Inspección visual
2.4.2.6	Ancho	30 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.7	Largo	60 mm ± 2 mm	Inspección visual
2.4.2.8	Diseño de etiqueta (referencial)	Composición de la tela, Instrucciones de cuidado y conservación en español. Indicando: tipo de lavado, tipo de blanqueo, tipo de secado, tipo de planchado, RUC y código del proveedor, deberá indicar Hecho en Perú.	NTP – ISO 3758



Nota: el contenido de la etiqueta de composición será de acuerdo a la información proporcionada por el proveedor.

III. CONFECCIÓN			
Ítem	**Características**	**Especificaciones técnicas**	**P.P.P ±1**
3.1	**CUELLO**	***Cuello superior**: conformado por cuello y pie de cuello, fusionado con entretela tejida fusionable. Unir cuello a pie de cuello c/recta a 1/4", abrir costuras y pespuntar a 1/16" a cada lado. ***Cuello inferior:** 01 sola pieza, de entretela tejida no fusionable (fieltro de 220 gr/m^2): fieltro a tono de tela principal. Unir cuello superior (tela) con cuello inferior (fieltro), c/maquina ZIG-ZAG, estilo sastre. Unir cuello inferior (fieltro) con pieza espalda c/maquina ZIG-ZAG, estilo sastre. En los extremos embolsado c/recta a 1/4", el cuello debe ser simétrico.	10
3.2	**PRESILLA COLGADOR**	Cintillo hecho de la misma tela de forro, preparado c/recta con pestaña de 1/16", ancho terminado 1cm, con atraque interno c/recta en los extremos, ubicado al centro de cuello.	10
3.3	**DELANTERO IZQUIERDO EXTERNO**	Deberán estar fusionados con entretela fusionable, lleva pinza armada con costura recta y llevarán un refuerzo de plastón.	10
		Bolsillo cartera: En la parte superior del delantero izquierdo llevara un bolsillo cartera, 2.5cm de alto. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero.	10
		Ojales delanteros: En la parte central deben llevar 02 ojales bordados tipo ojo de chancho con atraque vertical el cual tiene una medida de 2.8cm Los ojales deben estar colocados de manera simétrica uno debajo del otro.	
		Bolsillo inferior izquierdo tipo ojal: En la parte inferior llevará un bolsillo tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm por lado, abertura según cuadro de medidas, además llevará una tapa conformada de dos partes, la parte superior de la misma tela, la cual estará reforzada con entretela fusionable y la parte inferior o contratapa es de forro, la medida de esta tapa es de 5.5cm de alto incluyendo el vivo. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillera. Vista de tela con orillo de tela.	10
3.4	**DELANTERO IZQUIERDO INTERNO**	Delantero izquierdo (interior forro): El delantero interior con forro de 100% poliéster de la mejor calidad, BOLSILLOS INTERNOS: Superior-Porta documentos: Tipo ojal con vivos de tela 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 13cm con atraque semilunar (en contraste) en los extremos de los bolsillos, además lleva una tapa botón triangular de forro insertada con 1 ojalillo tipo flecha de forro y 1 botón de 24 líneas centrado para mayor seguridad.	10
		Porta lapicero: Tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 4cm con atraque semilunar en los extremos (en contraste).	10
		Cigarrera: Tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 10cm con atraque semilunar en los extremos (en contraste) además de un pespunte al contorno a 1.6mm. Todas las Bolsas de bolsillos será de popelina bolsillero.	10
		Delantero derecho (parte externa): deberán estar fusionados con entretela fusionable, lleva pinza armada con costura recta y llevarán un refuerzo de plastón.	10

3.5	**DELANTERO DERECHO EXTERNO**	Botones delanteros: En la parte central deben llevar 02 botones de 32 Líneas a tono de la tela principal ubicados de manera simétrica uno debajo del otro. Bolsillo inferior derecho tipo ojal: En la parte inferior llevará un bolsillo tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm por lado y abertura según cuadro de medidas, además llevará una tapa conformada de dos partes, la parte superior de la misma tela, la cual estará reforzada con entretela fusionable y la parte inferior o contratapa es de forro, la medida de esta tapa es de 5.5cm de alto incluyendo el vivo. Lleva bolsillo relojero ubicado en el interior del bolsillo externo lado derecho prenda puesta.	10
3.6	**DELANTERO DERECHO INTERNO**	El delantero interior con forro 100% poliéster de la mejor calidad. BOLSILLOS INTERNO: Superior-Porta documentos: Tipo ojal con vivos de tela 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 13cm con atraque semilunar (en contraste) en los extremos de los bolsillos, además lleva una tapa botón triangular de forro insertada con 1 ojalillo tipo flecha de forro y 1 botón de 24 líneas centrado para mayor seguridad. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero. Botón de repuesto: Adicionalmente se colocarán los botones de repuesto 1 botón de 32 líneas y 1 botón de 24 líneas a un extremo del bolsillo.	10
3.7	**VUELTA**	Con medialuna tipo pistola, armado con sesgo (reforzado con cola de rata de 1.2 mm) y pespunte tipo hilván (cadeneta en el interior) en contraste al forro, pespuntado en paralelo a 2 mm del sesgo de forro, el cual está insertado entre la unión de la vuelta y forro. la vuelta se une con el delantero con costura recta.	10
3.8	**PLASTON**	Plastón: Armado de 02 piezas, plástica y fieltro compactado. Deberán estar unidas con puntadas en zig zag.	
3.9	**SOLAPA**	En el interior serán fusionadas con entretela tejida fusionable. En la parte externa, extremo superior del. lado izquierdo llevara 01 ojal bordado con atraque vertical de adorno (sin corte), el cual tiene una medida de 2.2cm.	10
3.10	**COSTADILLO**	Será unido al delantero a 1cm y a la espalda a 2cm, lo cual permitirá un mejor entalle de la prenda; éste llevará como refuerzo entretela tejida fusionable desde la sisa hasta la basta.	
3.11	**ESPALDA**	Espalda: La espalda tendrá corte anatómico, la tela será orillado y unido con costura recta con ensanche 2cm por lado. Forro de espalda. - De 02 piezas unido con remalle armar fuelle de 2cm de profundidad con costura recta. Según gráfico. Abertura posterior. - Lleva aberturas laterales de 5cm de cruce, la abertura lleva refuerzo de fusionable.	10
3.12	**MANGAS**	Mangas: La manga mayor y menor (tela y forro) serán remalladas y estará unida con costura recta a 1cm. Basta y martillo de manga: Parte inferior, llevará 4 ojales bordados tipo chino (sin corte) de 2.5cm de largo total con sus respectivos botones de 24 líneas. La boca de manga será de tipo martillo con abertura de 4cm, la cual tendrá una basta de 4cm (incluido remalle), será reforzada por la parte interior con entretela fusionable Cabeza de manga: Es fusionada con entretela fusionable. llevará chorrera de fieltro para un mejor armado de la manga.	10
3.13	**COSTURAS**	Hombros: remallado y Unido a 1cm Además en la parte interna llevará hombreras anatómicas prefabricadas una a cada lado. Sisa: Unión de manga y cuerpo, costura de 1cm tela y forro. Basta de saco: Doblez de 4cm (incluido remalle), será reforzada por la parte interior con entretela fusionable.	10
		La prenda debe estar remallada, sin incluir plastón, chorrera, sisa (tela y forro), cuello, escote, pinza, unión de vuelta con delantero, hombreras y bolsa de bolsillos.	

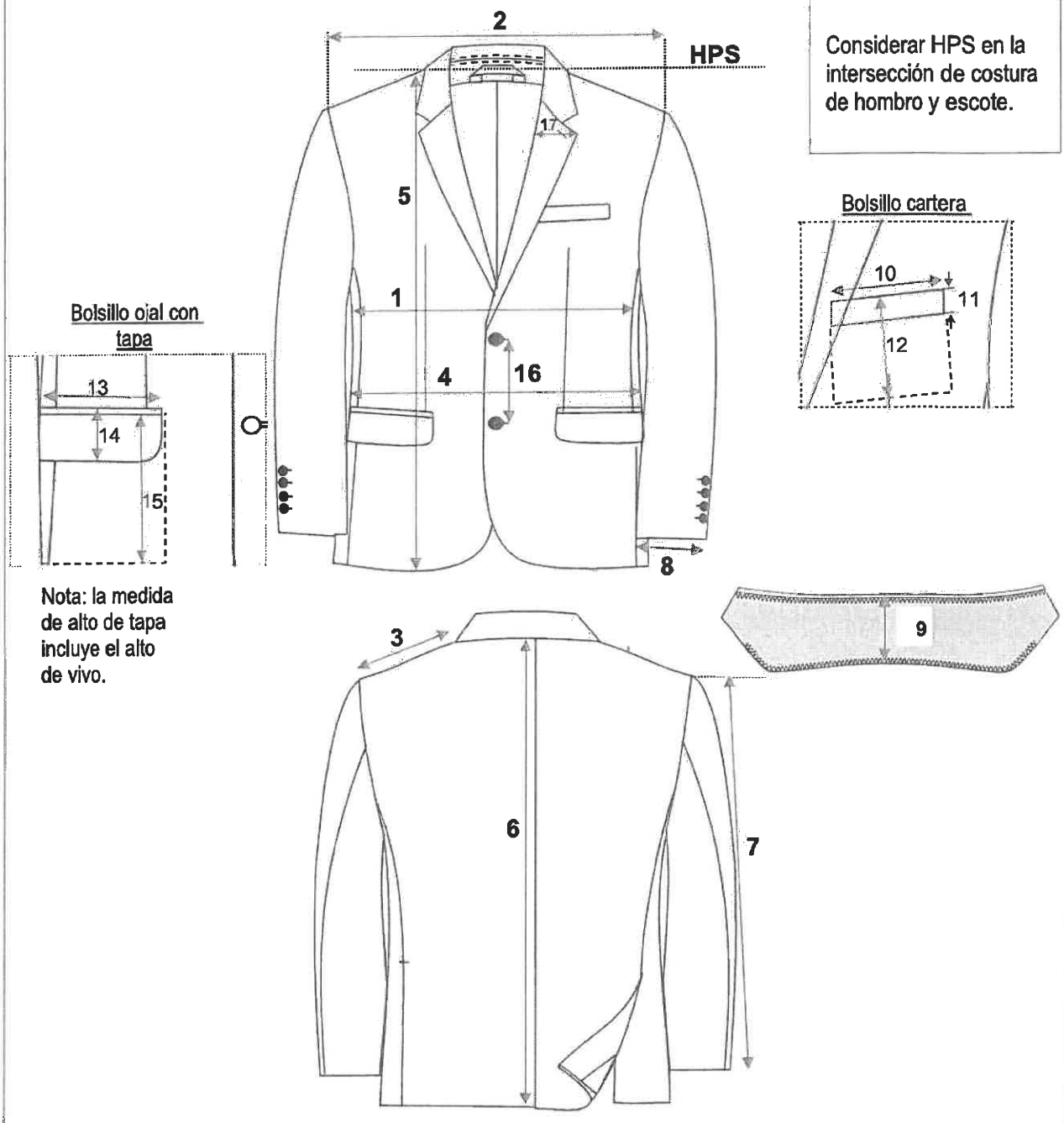
		-BOLSAS DE BOLSILLOS EXTERNOS E INTERNOS: Unidos con costura recta en los laterales.	10
		NOTA: Todos los ensanches de costuras están incluido remalle.	

IV. CUADRO DE MEDIDAS

Ítem	Descripción	Tallas (medidas en centímetros)										
		34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	Tolerancia
		2XS	XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4XL	5XL	±(cm)
1	Ancho de pecho (1" bajo sisa)	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	± 1
2	Ancho de hombros de costura a costura	44.5	46	47.5	49	50.5	52	53.5	55	56.5	58	± 1
3	Hombro individual (medida en costura)	14	14.5	15	15.5	16	16.5	17	17.5	18	18.5	± 0,2
4	Ancho cintura en la parte más cavada del costado	47	49	51	53	55	57	59	63	66	68	± 1
5	Largo delantero desde HPS a borde de faldón	75	76	77	78	80	81	84	84	85	85	± 1
6	Largo de centro de espalda a borde de faldón	72	73	74	75	76	77	78	78	79	79	± 1
7	Largo de manga desde el hombro	59	60	61	62	63	64	64	64	65	65	± 1
8	Abertura de manga	12.5	13	13.5	14	14.5	15	15.5	16	16.3	16.5	± 0,2
9	Alto de cuello centro espalda	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6.5	± 0,2
10	Abertura de bolsillo superior externo	10	10	10.5	10.5	11	11	11	11	11.5	11.5	± 0,2
11	Alto vivo de bolsillo superior externo	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2.5	0
12	Profundidad de bolsillo superior externo	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	± 0,2
13	Abertura de bolsillo inferior externo	15.7	15.7	15.7	15.7	15.7	15.7	17.7	17.7	17.7	17.7	± 0,2
14	Alto de tapa de bolsillo inferior externo	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	0
15	Profundidad de bolsillo inferior externo	20	20	20	20	20	20	20.5	20.5	20.5	20.5	± 0,2
16	Separación de botón	10	10	10	11	11	11	11.5	11.5	11.5	10	± 0,5
17	Ancho de solapa	6.9	7.1	7.3	7.5	7.8	8	8.2	8.4	8.6	8.8	± 0,2
18	Abertura de bolsillo interno porta documentos	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	± 0,2
19	Profundidad de bolsillo interno porta documentos	16.5	16.5	16.5	16.5	16.5	16.5	16.5	16.5	16.5	16.5	± 0,5
20	Abertura de bolsillo interno porta lapicero	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	± 0,2
21	Profundidad de bolsillo interno porta lapicero	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	± 0,2
22	Abertura de bolsillo interno cigarrera	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	± 0,2
23	Profundidad de bolsillo interno cigarrera	11.5	11.5	11.5	11.5	11.5	11.5	11.5	11.5	11.5	11.5	± 0,2

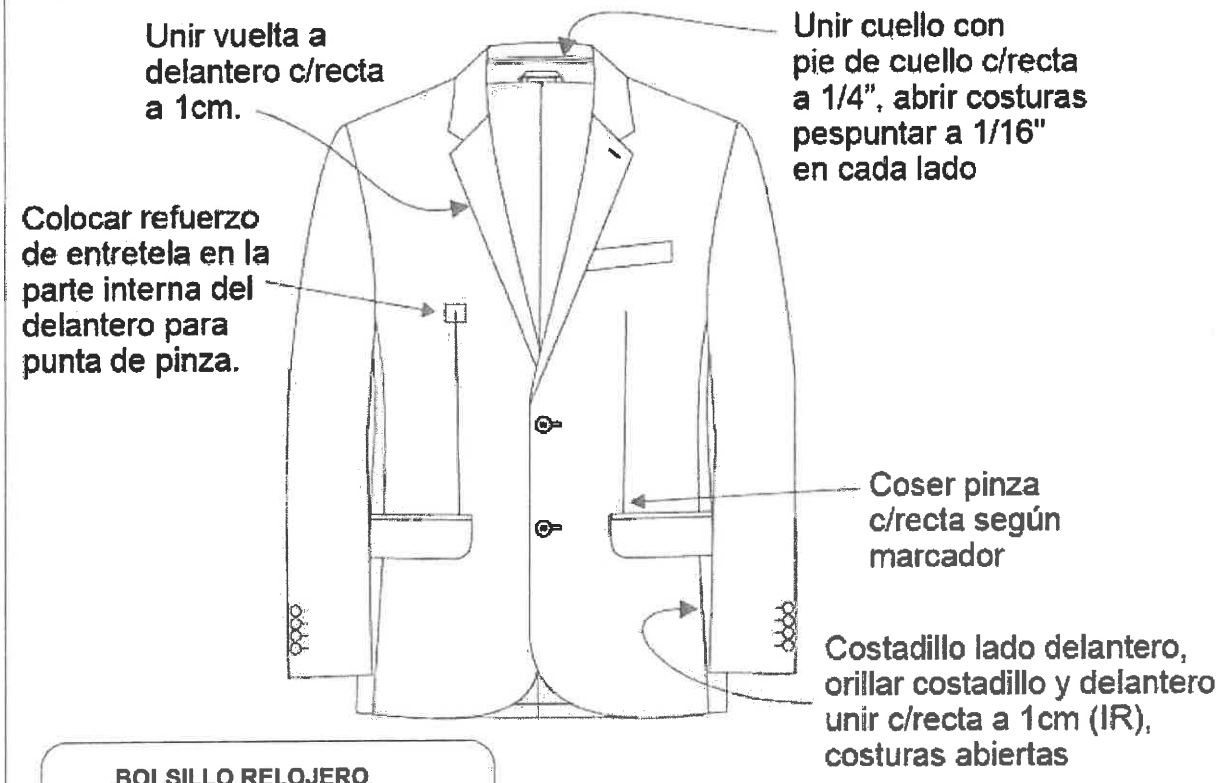
Nota: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting

FORMA DE MEDIR



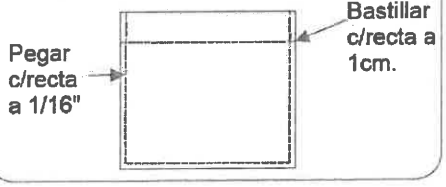
V. GRAFICOS DE PRENDA

5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero



BOLSILLO RELOJERO

Ubicado en el interior del bolsillo externo lado derecho prenda puesta.



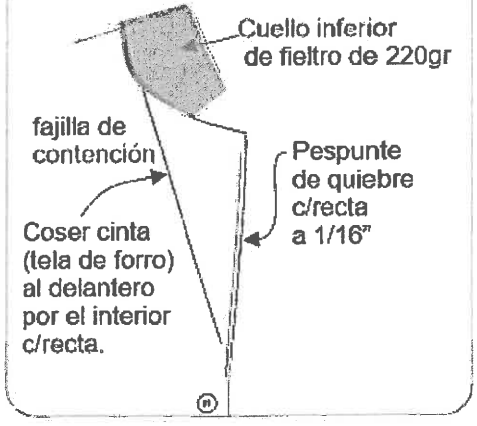
SOLAPA

Medida de cran

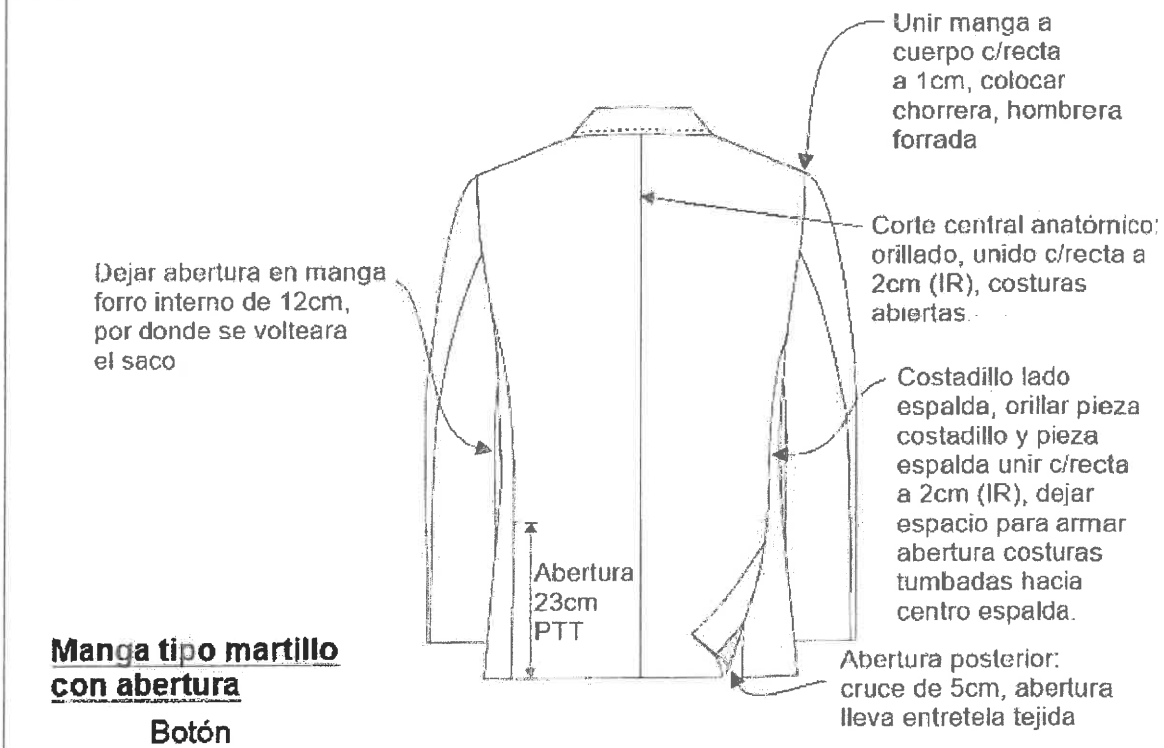


DELANTERO EXTERNO

fajilla de contención

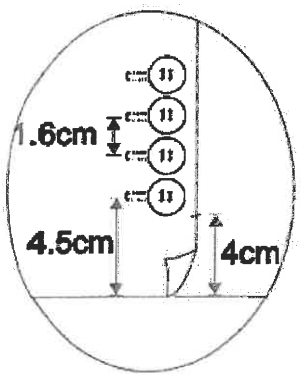


5.2 Detalles Generales del diseño y confección – espalda

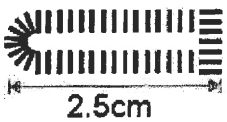


Manga tipo martillo con abertura

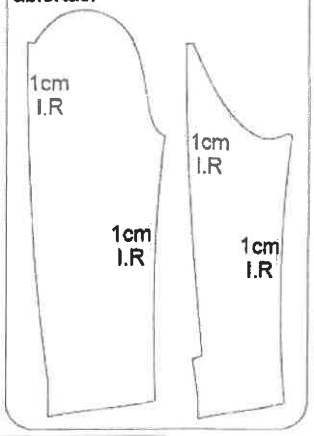
Botón N°24



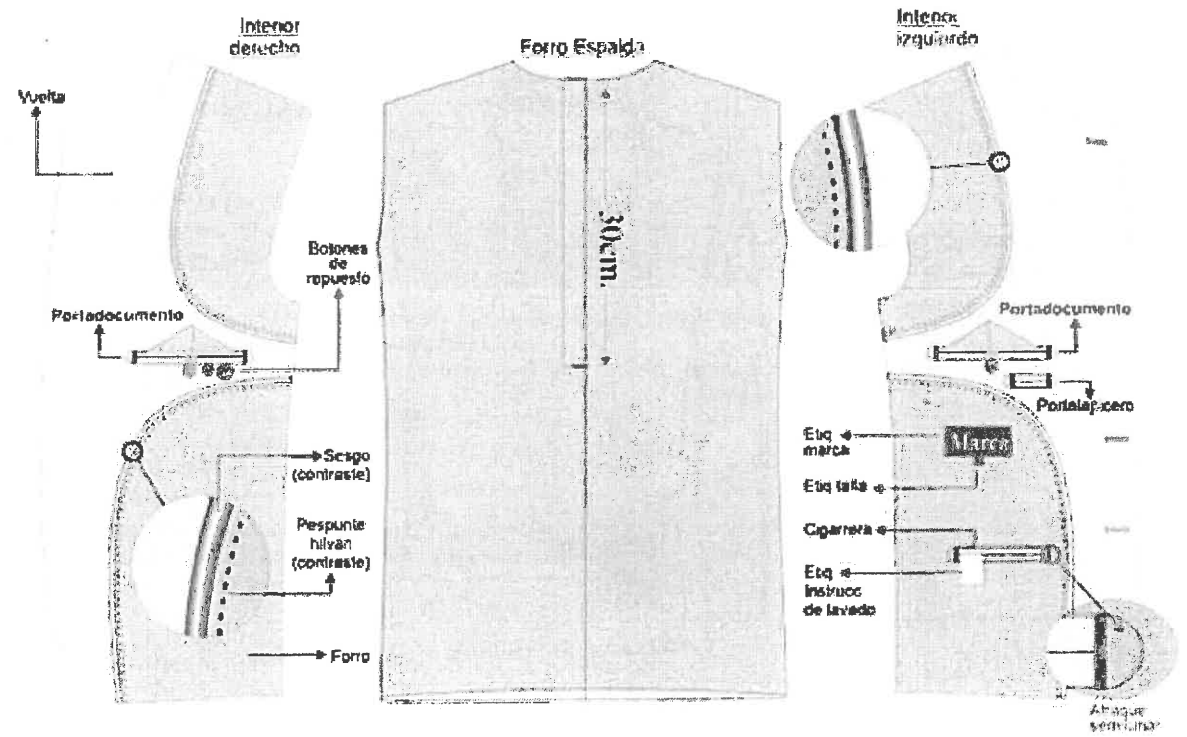
Ojal bordado tipo chino sin corte.



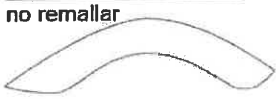
Costuras mangas: orillados c/remale simple, unidos c/recta a 1cm, costuras abiertas.



5.3 Detalles Generales del diseño y confección – parte interna

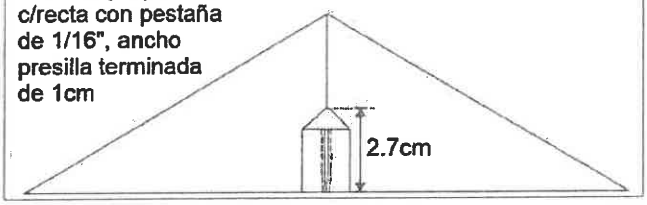


CHORRERA de fieltro:
no remallar



Tapa botón con presilla

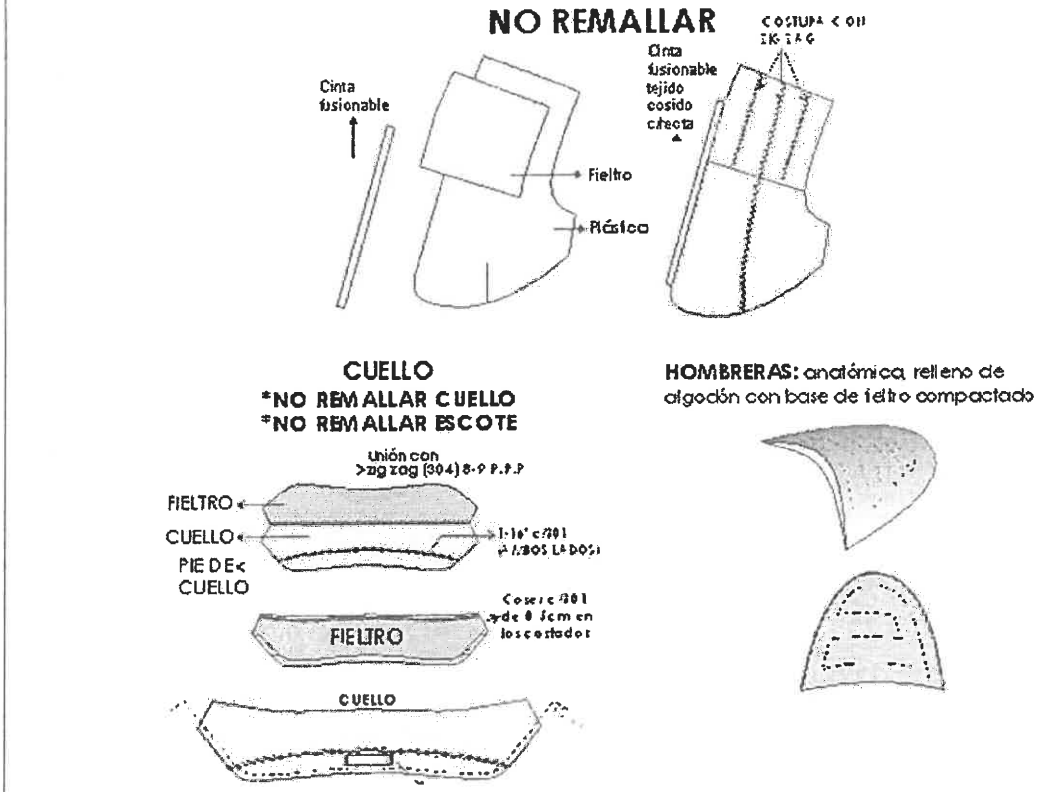
Presilla, preparada c/recta con pestaña de 1/16", ancho presilla terminada de 1cm



Pespunte tipo hilván en forro



5.4 Detalles Generales del diseño y confección – plastón, cuello, hombreras



VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

Nro.	COMPONENTE / OPERACIÓN	MÁQUINA	SECUENCIA DE OPERACIONES
6.1	DELANTERO EXTERNO	RECTA	Hacer pinzas delantero
		MANUAL	Abrir pinza delanteros
		REMALLADORA	Remallar delanteros
		MANUAL	Limpiar remalle delantero
		RECTA	Pegar fajilla de contención a delantero
		MANUAL	Habilitar delantero y costadillo
		RECTA	Unir costadillo a delantero
		PLANCHA	Abrir costura costadillo, pinza, fajilla
		MANUAL	Marcar delantero y Habilitar vista, tapa y vivo
		RECTA	Pegar vivo, tapa
		MANUAL	Habilitar delantero y carterita
		MANUAL	Abrir y picar esquinas de bolsillos delantero
		RECTA	Armar bolsillos delantero insertando tapas y coser carterita
		RECTA	Cerrar bolsillos delantero y carterita
		PLANCHA	Planchar bolsillos y cartera
		PLANCHA	Pegar Plastón a Delantero
		MANUAL	Afinar plastón hombro sisa
		MANUAL	Marcar basta delantero

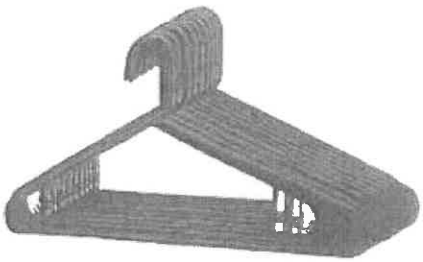
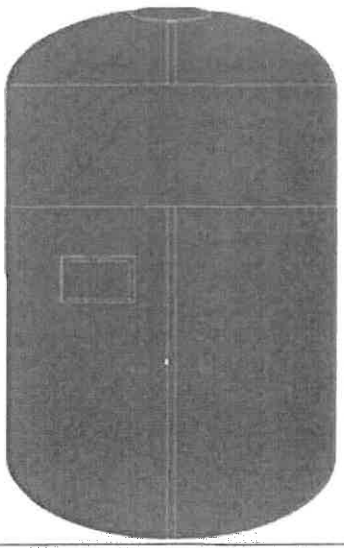
6.2	COSTADILLO TELA	REMALLADORA	Remallar costadillo
		MANUAL	Limpiar remalle costadillo
6.3	VISTA BOLSILLO DELANTERO	RECTA	Pegar vistas bolsillo delantero
		RECTA	Bastillar y pegar bolsillito
6.4	TAPAS	RECTA	Armar tapas
		MANUAL	Voltear tapas
		PLANCHA	Planchar tapas
6.5	CARTERITA	RECTA	Armar carterita
		MANUAL	Afinar y voltear carterita
		REMALLADORA	Remallar unión carterita
		MANUAL	Marcar carterita para pegar
6.6	PLASTON	ZIGZAG	Armar plastón (zigzag)
		MANUAL	Recoger plastón armado
		PLANCHA	Pegar fajilla a plastón
		MANUAL	Recoger plastón con fajilla
6.7	DELANTEROS INTERNO (VUELTA)	RECTA	Pegar sesgo vuelta (1/2 luna)
		RECTA	Pegar forro vuelta (1/2 luna)
		REMALLADORA	Remallar unión vuelta (1/2 luna), hombro, cost
		MANUAL	Recortar ribete
		PLANCHA	Planchar unión vuelta
		PESPUNTADORA T/CADENETA	Pespuntar vuelta (1/2 luna)
		MANUAL	Marcar ubicación de bolsillos y Habilitar vuelta, vista y vivo
		RECTA	Pegar etiqueta de la entidad
		MANUAL	Picar bolsillos (x4) vuelta
		MANUAL	Habilitar tapabotón, presilla, etiqueta de comp.
		RECTA	Armar bolsillos (x4) ins tapabotón y etiqueta comp.
		RECTA	Cerrar bolsillos costados vuelta (x4)
		MANUAL	Habilitar costadillo forro a vuelta
		RECTA	Unir costadillo forro a vuelta
		PLANCHA	Abrir costura costadillo forro
		PLANCHA	Planchar bolsillos (x4) vuelta
		ATRACADORA	Atracar (bordado semilunar) bolsillo vuelta
6.8	TAPABOTON	PLANCHA	Planchar tapabotón
6.9	PRESILLAS	RECTA	Armar presillas
		MANUAL	Recortar presillas
6.10	COSTADILLO FORRO	REMALLADORA	Remallar costadillo de forro
		MANUAL	Limpiar remalle costadillo forro
6.11	ENSAMBLE 1	MANUAL	Compaginar vuelta y delantero
		MANUAL	Marcar cran de solapa y basta
		RECTA	Coser filo vuelta delantero
		MANUAL	Afinar escote, filo, basta

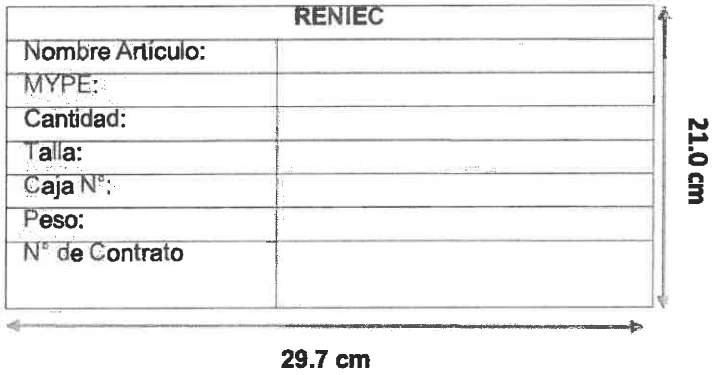
6.12	ESPALDA FORRO	RECTA	Unir espalda forro
		REMALLADORA	Remallar espalda forro
		MANUAL	Limpiar remalle espalda forro
6.13	ESPALDA TELA	REMALLADORA	Remallar espalda
		RECTA	Unir espalda tela
		MANUAL	Habilitar espalda tela y forro
		PLANCHA	Planchar espalda
		MANUAL	Marcar basta espalda
6.14	CUELLO	RECTA	Unir cuello y pie de cuello
		PLANCHA	Abrir costura unión cuello
		RECTA	Pespuntar unión cuello
		MANUAL	Habilitar cuello con fieltro
		ZIGZAG	Unir cuello con fieltro
		RECTA	Marcar y atracar costados cuello
		MANUAL	Afinar y voltear cuello
		PLANCHA	Planchar cuello
6.15	ENSAMBLE II	MANUAL	Compaginar delantero, espalda y cuello
		RECTA	Cerrar costados tela
		RECTA	Unir hombros tela y forro
		PLANCHA	Abrir costura hombros (tela y forro) y costados de tela de 2 aberturas.
		RECTA	Pegar cuello saco
		PLANCHA	Abrir costura pegado de cuello
		ZIGZAG	Cerrar cuello (zigzag)
		RECTA	Pespuntar unión cuello en saco
		MANUAL	Sacar puntas de solapa
		MANUAL	Fijar plastón y bolsillos (costuras invisibles)
		RECTA	Cerrar costados forro
		RECTA	Armar 2 abertura espalda
		MANUAL	Voltear saco para planchar
		PLANCHA	Abrir costura costado forro
		RECTA	Cerrar ruedo saco 2 abertura
		RECTA	Pegar cintillo
		PLANCHA	Planchar filo y ruedo 2 abertura
		MANUAL	Marcar ojales (x2) delantero y solapa (1)
		OJALADORA	Hacer ojales (x2) delantero
		OJALADORA	Hacer ojal en solapa (1)
		MANUAL	Medir y afinar hombros y sisa
		RECTA	Atracar costuras ruedo y sisas
6.16	MANGA FORRO	REMALLADORA	Remallar mangas forro
		MANUAL	Limpiar remalle manga forro
		RECTA	Unir mangas forro

		PLANCHA	Abrir costura manga forro
6.17	MANGA TELA	REMALLADORA	Remallar mangas tela contorno menos sisa
		MANUAL	Marcar ojales (8) en manga de tela
		OJALADORA	Hacer ojales a mangas (8)
		MANUAL	Limpiar ojales de manga
		PLANCHA	Planchar ojales de mangas
		BOTONERA	Pegar botones manga (8)
		RECTA	Armar mangas tela
		PLANCHA	Abrir costura mangas tela
		MANUAL	Habilitar mangas tela y forro
		RECTA	Embolsar mangas tela y forro
		PLANCHA	Planchar chorrera mangas
6.18	ENSAMBLE FINAL	MANUAL	Compaginar mangas y cuerpo
		RECTA	Pegar mangas saco
		RECTA	Pegar chorrera a mangas
		MANUAL	Marcar centro de hombrera
		RECTA	Pegar hombreras
		MANUAL	Marcar sisa y hombro
		RECTA	Cerrar sisas forro
		MANUAL	Marcar delantero para pegar botones
		MANUAL	Pegar botones (x2) delantero
		BOTONERA	Pegar botones vuelta y repuesto (4)
		PLANCHA	Planchar prenda completa
6.19	ACABADOS	MANUAL	Inspeccionar Saco

VII. CONTROL DE CALIDAD		
7.1	Presentación	Prenda debe ser planchada y vaporizada, libre de brillo u otro defecto que pueda afectar la apariencia y el uso.
7.2	Defectos	La prenda Debe estar libre de defecto de tejido, teñido, confección u otros que afecten el uso o la funcionalidad del bien.

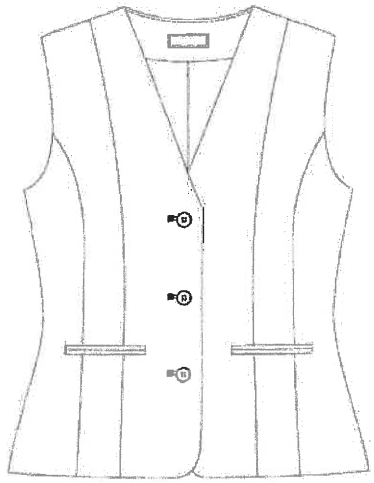
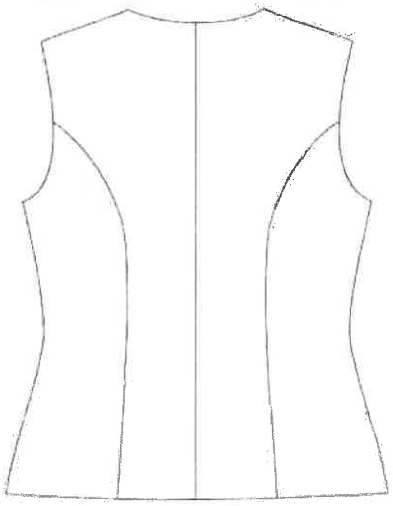
VIII. ENVASE Y EMBALAJE		
Ítem	**Características**	**Especificaciones técnicas**
8.1	**Materiales para embalado de saco (Imágenes referenciales)**	
8.1.1	Envase primario (Bolsa individual)	**Porta terno** Material: Notex Dimensiones: 100 cm x 60 cm ± 0.5 cm Gramaje: 80 g/m^2 Cerrado: Cierre de poliamida Mica: Transparente y gruesa

		Colgador (El gancho debe tener superficies lisas para que no afecte la calidad de forro) Material: Plástico extra resistente Color: Negro Dimensiones: 39cm x 21cm ± 2cm  
8.1.2	Envase secundario (Caja de cartón)	**Material:** cartón doble corrugado de onda mediana NTP-ISO 3034:2010 **Número de canales en 30 cm lineales (1 pie):** 96. **Tipo de onda:** C **Dimensiones**: 117 cm x 63 cm x 25 ± 1 cm (largo x ancho x alto) **Espesor:** 8 mm mínimo **Color:** Kraft **Resistencia**: 18 kg **Contenido**: La cantidad de porta ternos con sus respectivos sacos será de 25 (referencial) y debe corresponder a una sola talla, no mezclar tallas. En el caso de haber saldo de tallas, se colocarán en la última caja dichos saldos.
8.1.3	Cinta de embalaje	De 3" de ancho transparente de 110 yardas. En caso de no encontrar el ancho de cinta solicitado, la Mype puede utilizar una cinta de 2" de ancho, teniendo en cuenta que al momento de embalar las cajas se debe poner doble cinta para asegurar que las cajas no se abran al momento de ser transportadas.
8.1.4	Sticker de talla	Papel adhesivo circular de 1 cm de diámetro, para tallas, fondo blanco y letras negras en mayúscula. **S**
8.2	**ROTULADO**	

8.2.1	Rotulado Secundario	La información debe estar impresa, visible y fácilmente legible adherida a la caja según el siguiente detalle: • Material del rotulado Material: Papel (Tamaño A4) Largo: 29,7 cm ± 0,5 cm Ancho: 21 cm ± 0,5 cm Ubicación: Centrado en dos lados de la caja (uno en el lado más largo y otro en el lado más corto). • Contenido del rotulado
		

DANTE FRANCISCO RAMOS VALDEZ
Jefe de la Unidad de Capacitación y Desarrollo Humano
REGISTRO NACIONAL DE IDENTIFICACIÓN Y ESTADO CIVIL

Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13/07/2026 18:50:12 -0500

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO	IMAGEN REFERENCIAL POSTERIOR
	

I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS

1.1	**DESCRIPCIÓN DEL BIEN**	Chaleco damas. Frente con Corte Princesa y corte inglés, con 2 bolsillos ojal en frente. Delantero: 6 piezas, Espalda: 4 piezas
1.2	**TALLAS**	XS (8), S (10), M (12), L (14), XL (16), XXL (18), 3XL (20), 4XL (22)
1.3	**UNIDAD DE MEDIDA**	Unidad
1.4	**ALCANCE**	El chaleco es parte del uniforme de invierno RENIEC.
1.5	**GARANTÍA**	N/A

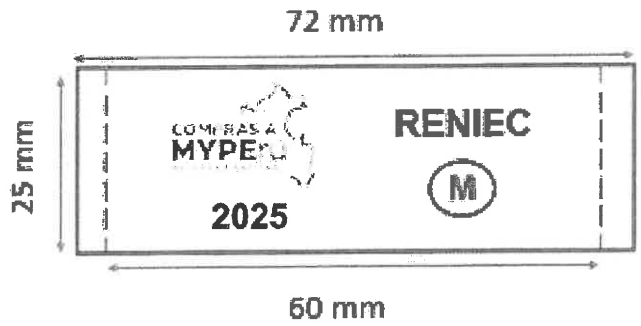
II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS

Ítem	Características	Especificaciones técnicas	Referencia de norma técnica
2.1	**Material Principal**		
2.1.1	Tipo	Plano - Casimir color entero	Inspección Visual
2.1.2	Ligamento	Sarga 2/2	NTP 231.141
2.1.3	Composición	100% lana	AATCC TM20
2.1.4	Título de Hilos	Urdimbre: 2/43 Nm ± 5% Trama: 2/43 Nm ± 5%	ASTM D1059
2.1.5	Densidad	Urdimbre: 27.4 ±3 hilo/cm Trama: 27.0 ±3 hilo/cm	ASTM D3775
2.1.6	Gramaje	280 g/m² ± 5%	ASTM D3776
2.1.7	Ancho útil	1.48 m mínimo	ASTM D3774
2.1.8	Estabilidad dimensional	Urdimbre: - 1,5% máximo Trama: - 1,0% máximo	AATCC TM158
2.1.9	Acabado	Batanado Decatizado	
	Color	Gris plata (según muestra)	AATCC EP9
	Evaluación de color	Tolerancia: ΔE CMC 1.0 máximo Iluminante: D65 Escala: ΔE CMC	AATCC EP7

Firmado digitalmente por CRUZADO CARPIO Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 15:31:30 -05:00

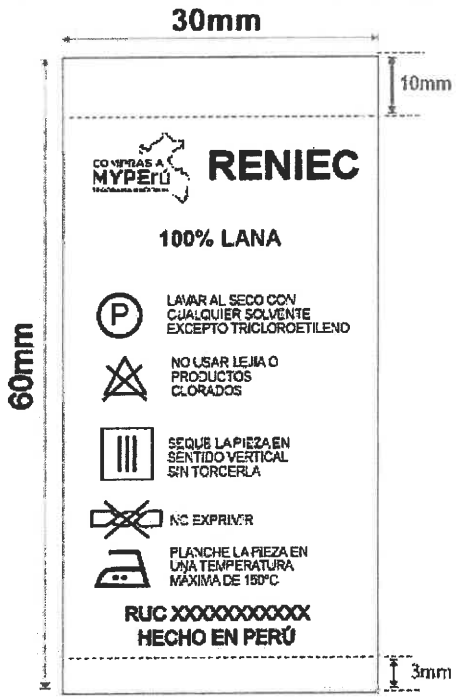
2.1.11	**Solidez del color**		
2.1.11.1	A la luz (20 AFU) Escala de grises	3.5 mínimo	AATCC TM16.3 y/o NTP 231.170:2011
2.1.11.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.1.11.3	Al sudor ácido	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.11.4	Al sudor alcalino	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.11.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.11.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.2	**Material Complementario**		
2.2.1	**Tela forro**		
2.2.1.1	Tipo de tela	Plano	Inspección visual
2.2.1.2	Ligamento	Tafetán	NTP 231.141
2.2.1.3	Composición	Urdimbre: 100 % poliéster Trama: 100% poliéster	AATCC TM20
2.2.1.4	Gramaje	80 g/m² mínimo	ASTM D3776
2.2.1.5	Color	Gris (al tono de la tela principal)	Inspección Visual
2.2.1.6	Ancho	1.5 m ± 0.02 m	ASTM D3774
2.2.1.7	Solidez del Color		
2.2.1.7.1	A la luz (20 AFU)	4.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.2.1.7.2	Al sudor ácido	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.7.3	Al sudor alcalino	4.0 mínimo	AATCC TM15
2.2.1.7.4	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.2.1.7.5	Al frote húmedo	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.2.1.7.6	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.2.2	**Entretela tejida satín fusionable (porta etiqueta, todo el delantero, vivo de bolsillo, ruedo de la espalda, parte superior de la espalda)**		
2.2.2.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.2.2	Gramaje o peso	85 g/m² ± 5%	ASTM D3776
2.2.2.3	Color	Negro	Inspección Visual
2.2.2.4	Ancho	1.5 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.2.5	Tacto	Flexible	Inspección Visual
2.3	**Avíos**		
2.3.1	**Botones**		
2.3.1.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.3.1.2	N.° de líneas	32 L, 4 unidades	Inspección Visual
2.3.1.3	Color	Gris (Al tono de la tela principal)	Inspección Visual
2.3.1.4	Número de perforaciones	04	Inspección Visual
2.3.1.5	Teñido	En masa (durante la polimerización)	Inspección Visual
2.3.1.6	Resistencia a la tensión del puente	100% por 15 segundos y 17 libras	ASTM D6644
2.3.1.7	Solidez al frote (seco y húmedo)	4.0 mínimo	AATCC TM8 (adaptado)
2.3.1.8	Solidez al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61(adaptado)
2.3.2	**Hilo de costura 1**		
2.3.2.1	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.2.2	Color	Gris (Al tono de la tela principal)	Inspección Visual
2.3.2.3	Título	40/2 Ne	ASTM D1059

2.3.3	**Hilo de costura 2**		
2.3.3.1	Composición	100% poliéster spun	AATCC TM20
2.3.3.2	Color	Blanco (al tono de la etiqueta)	Inspección Visual
2.3.3.3	Título	40/2 Ne	ASTM D1059
2.4	**ETIQUETAS (Referencia: Resolución N°2109 Reglamento Técnico Andino y su modificatoria para el Etiquetado de Confecciones)**		
2.4.1	**Etiqueta marca, talla, año, Compras a MYPErú, RENIEC**		
2.4.1.1	Material	100 % poliéster	AATCC TM20
2.4.1.2	Tipo	Apresto/acabado: Super suave	Inspección Visual
2.4.1.3	Tejido	Damasco alta densidad	Inspección Visual
2.4.1.4	Corte orillos	Ultrasonido	Inspección Visual
2.4.1.5	Colores	Fondo: Blanco Letras: 11-4001 TPG negras Rojo Azulino	Inspección Visual
2.4.1.6	Logo	Programa Compras a MYPErú y RENIEC en letra Arial negra **Colores para el logo de PCMP** - Azul celeste #0589C7 RGB 5, 137, 199 - Rojo eléctrico #FA5742 RGB 250, 39, 66 - Negro #333333 RGB 51, 51, 51	Inspección Visual
2.4.1.7	Dimensiones	Incluye márgenes de costura: . Largo; 72 mm . Ancho: 25 mm No incluye márgenes de costura: . Largo: 60 mm . Ancho: 25 mm	Inspección Visual
2.4.1.8	Solidez del color		
2.4.1.8.1	Al lavado	4.0 mínimo	AATCC TM61.2A
2.4.1.8.2	A la sublimación	4.0 mínimo	AATCC TM133
2.4.1.8.3	Al sudor	4.0 mínimo	AATCC TM15



2.4.2	**Etiqueta de composición, instrucciones de cuidado, otros (Referencia: NTP – ISO 3758 Textiles. Código para etiquetado de conservación por medio de símbolos)**		
2.4.2.1	Material	100 % poliéster	AATCC TM20
2.4.2.2	Tipo	Satinado Estampado	Inspección Visual
2.4.2.3	Color	Blanco	Inspección Visual

2.4.2.4	Letras	Estampadas	Inspección Visual
2.4.2.5	Color estampado	Negro	Inspección Visual
2.4.2.6	Ancho	30 mm ± 2 mm	Inspección Visual
2.4.2.7	Largo	60 mm ± 2 mm	Inspección Visual
2.4.2.8	Diseño de etiqueta	Composición de la tela, Instrucciones de cuidado y conservación en español. Indicando: tipo de lavado, tipo de blanqueo, tipo de secado, tipo de planchado, RUC y código del proveedor, deberá indicar Hecho en Perú.	NTP – ISO 3758



- *Nota: el contenido de la etiqueta de composición será de acuerdo a la información proporcionada por el proveedor.*

III. CONFECCIÓN		
Ítem	**Características**	**Especificaciones técnicas**
3.1	Delantero externo	Delantero derecho / izquierdo, conformado de 3 piezas: *Delantero (fusionado) *Centro delantero (fusionado) *Costado delantero (fusionado) Orillados c/remalle simple y unidos con c/recta a 1 cm, (incluido remalle) costuras abiertas. • Bolsillo ojal de 02 vivos (vivos fusionados): preparados c/recta, alto de cada vivo 6mm. Abertura de bolsillo terminado. Tallas: *2XS = 12cm *XS-S = 12.5cm *M-L = 13cm *XL = 13.5cm *2XL = 14cm *3XL - 4XL = 14.5cm Bolsa bolsillo de forro: 01 sola pieza, lleva vista con orillo de tela, asentado c/recta a 1/6", bolsa bolsillo cerrado c/recta y remalle a 1cm. Profundidad de bolsillo terminado 13cm para todas las tallas. **Delantero derecho**: Lleva 03 ojales horizontales, ojo de chancho con atraque vertical de 2.8cm de largo, abertura 2.2cm. **Delantero izquierdo**: Lleva 03 botones N°32
3.2	Delantero interno	Un bolsillo ojal de 02 vivos de tela principal (vivos fusionados): Ubicado lado derecho prenda puesta, preparados c/recta, alto de cada vivo 6mm, lleva atraque semilunar con maquina atracadora c/hilo de color palo rosa (tomar el mismo tono de hilo de atraque del saco dama invierno). Abertura de bolsillo terminado. Tallas: *2XS-XS-S-M-L = 11cm *XL-2XL-3XL-4XL = 12cm Bolsa de bolsillo de forro: de 01 sola pieza, lleva vista con orillo de tela, asentado c/recta a 1/16", bolsa bolsillo cerrado c/recta y remalle a 1cm. Profundidad de bolsillo terminado 13cm para todas las tallas.
3.3	Espalda externa	Consta de 01 corte princesa, que nace en la sisa y termina en el ruedo, orillados c/remalle simple y unidos con c/recta a 1 cm, (incluido remalle) costuras abiertas. Corte anatómico (centro espalda), orillado c/remalle simple, unido c/recta a 2cm (incluido remalle), costuras abiertas.
3.4	Espalda interna	Con forro 100% poliéster de la mejor calidad. Presenta cogotera fusionado con entretela tejida fusionable, etiqueta de marca/talla, ubicación centrada en alto de cogotera, pegado con costura recta a 1/16" en todo el contorno. Forro espalda, lleva fuelle de 2cm de profundidad x 2cm de alto terminado, largo de fuelle 30cm terminado.
3.5	Hombros	Orillar hombros con remalle simple, unir c/recta a 1cm (incluido remalle), costuras abiertas. Considerar la misma costura para hombros en forro.
3.6	Costados	Orillados c/remalle simple unidos c/recta a 2cm (incluido remalle), costuras abiertas. Considerar la misma costura para costados en forro.

3.7	Basta	Basta de tela orillados c/remalle simple, 4cm de alto, unida al forro c/recta (basta orillado c/remalle simple).
3.8	Acabado	La prenda debe estar planchada y vaporizada.
3.9	Control de calidad	Buena presentación, exento de fallas en el material, limpieza y confección

IV. CUADRO DE MEDIDAS

TABLA DE MEDIDAS CHALECO DAMA INVIERNO

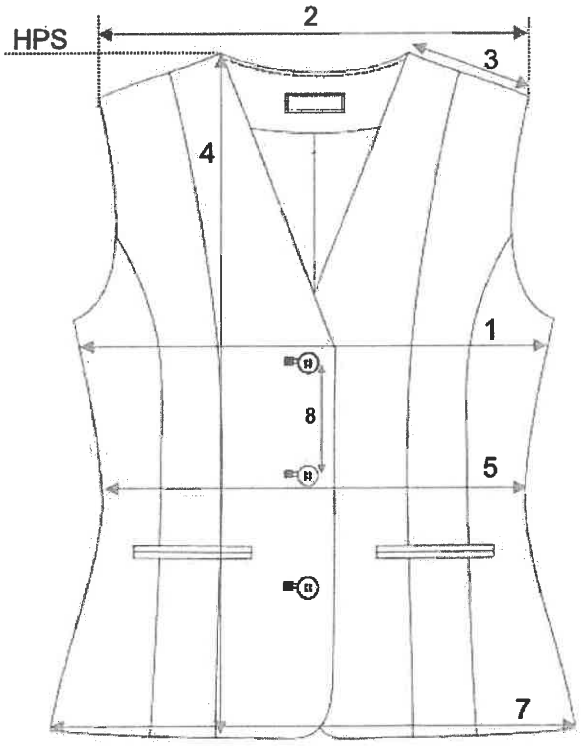
Ítem	Descripción	TALLAS (Medidas en centímetros)								
		XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4XL	Tolerancia
		8	10	12	14	16	18	20	22	± (cm)
1	Ancho de busto 1" bajo sisa	44	46	48	50	53	56	59	62	1
2	Ancho de hombros de costura a costura	36	37	38	39	40	41	42	43	1
3	Hombro individual (en costura)	10.5	10.8	11	11.3	11.5	11.8	12.1	12.4	0.5
4	Largo delantero desde HPS a borde de faldón	61	62	63	64	65	66	67	68	1
5	Ancho de cintura, tomar de referencia el segundo botón	40	42	44	46	49	52	55	58	1
6	Largo de centro de Espalda a borde faldón	55	56	57	58	59	60	61	62	1
7	Ancho de faldón	49	51	53	55	58	61	64	67	1
8	Separación de botón	10	10	10	10	10	10	10	11	0,2
Medidas internas										
9	Abertura bolsillo delantero externo	12.5	12.5	13	13	13.5	14	14.5	14.5	0.2
10	Profundidad de bolsillo delantero externo	13	13	13	13	13	13	13	13	0.2
11	Abertura bolsillo interno	11	11	11	11	12	12	12	12	0.2
12	Profundidad de bolsillo interno	13	13	13	13	13	13	13	13	0.2

NOTA: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting

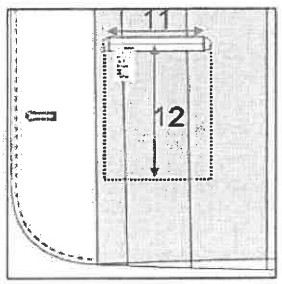
FORMA DE MEDIR

*Considerar HPS en costura de hombro y escote.

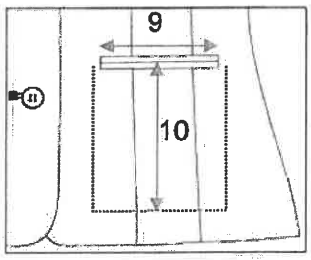
*Línea de cintura se considera a la altura del segundo botón, como muestra la imagen.

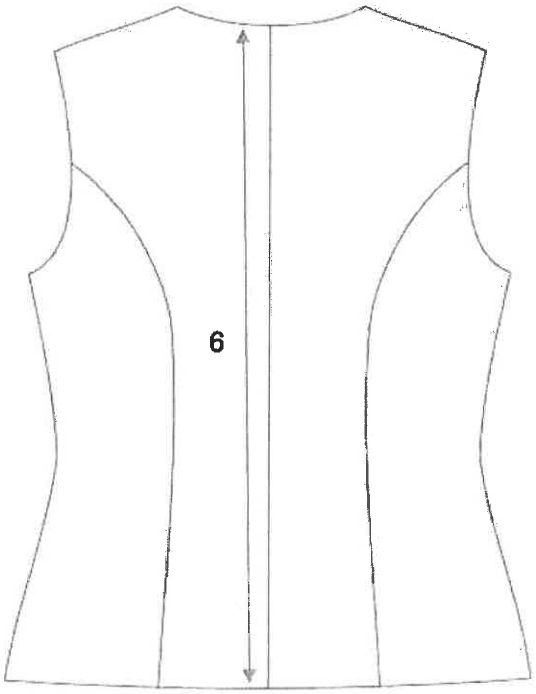


BOLSILLO INTERNO



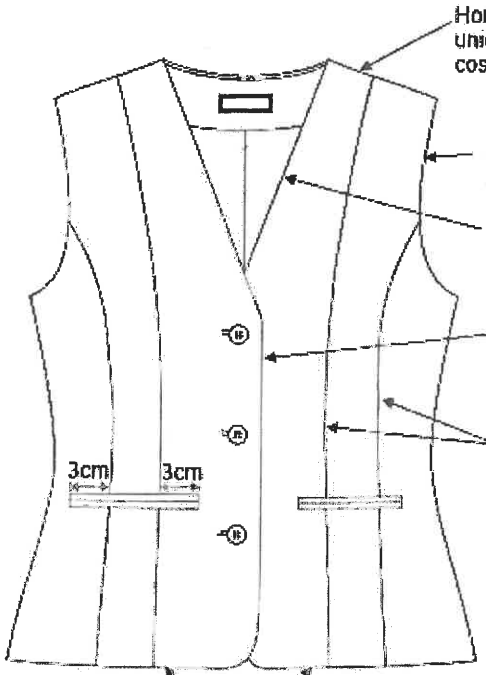
BOLSILLO EXTERNO

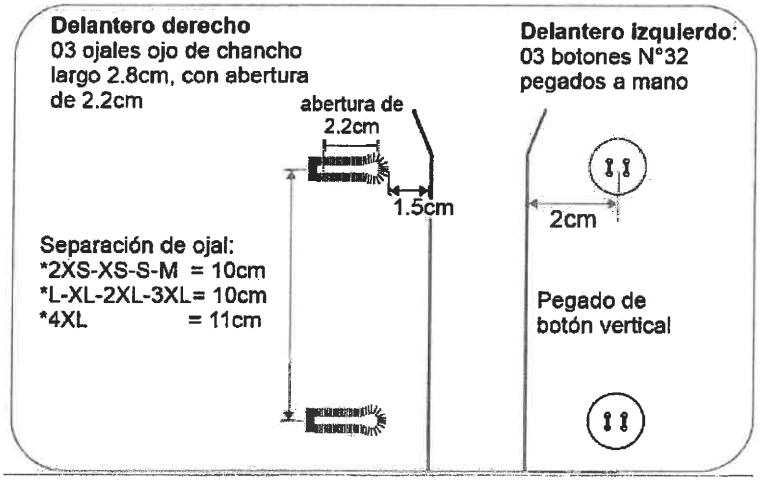




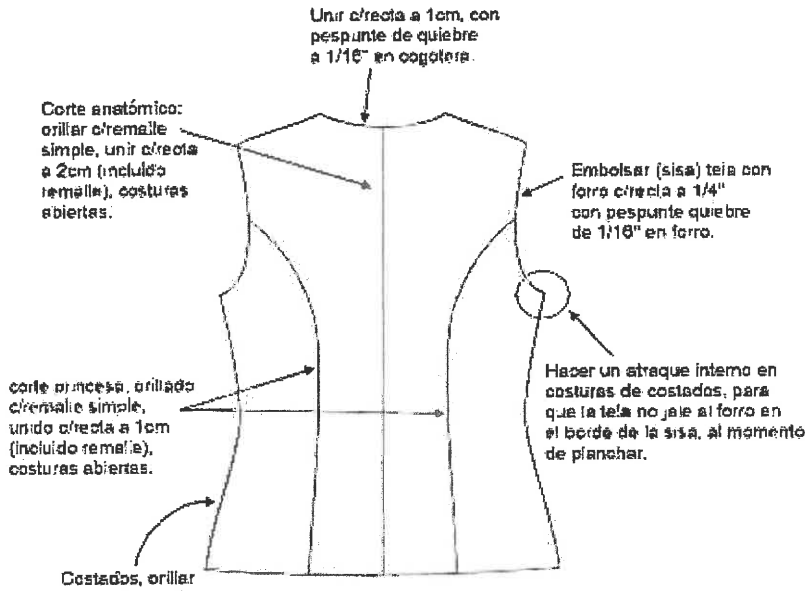
V. GRAFICOS DE PRENDA - DELANTERO

5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero

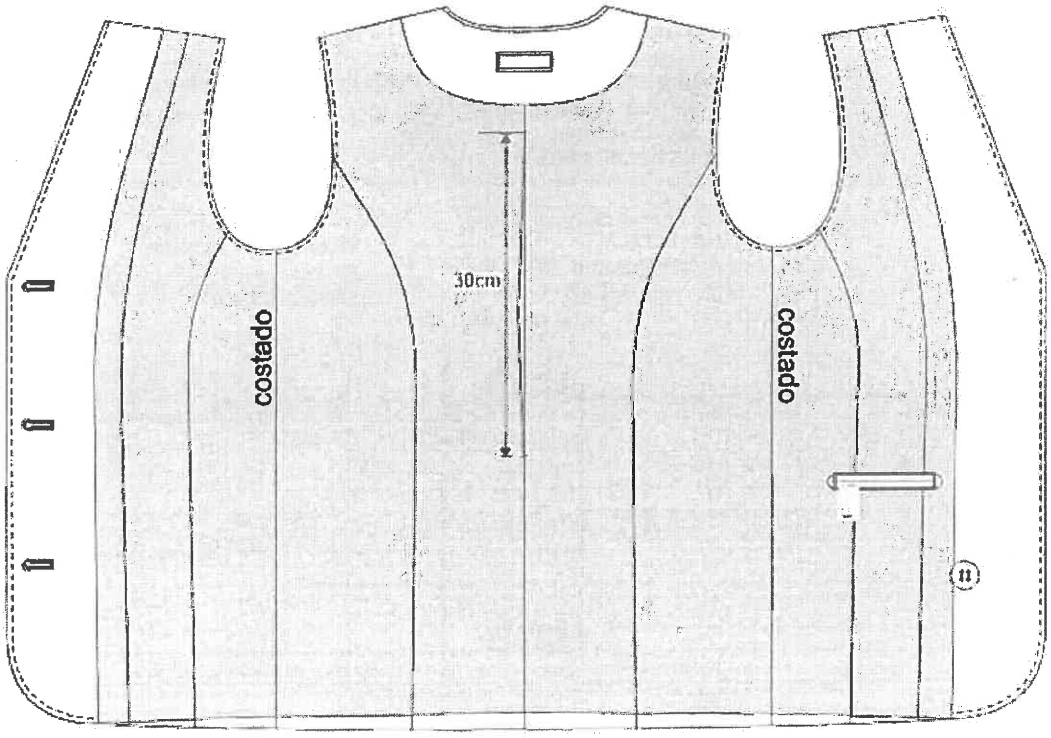




5.2 Detalles Generales del diseño y confección – espalda



PARTE INTERNA



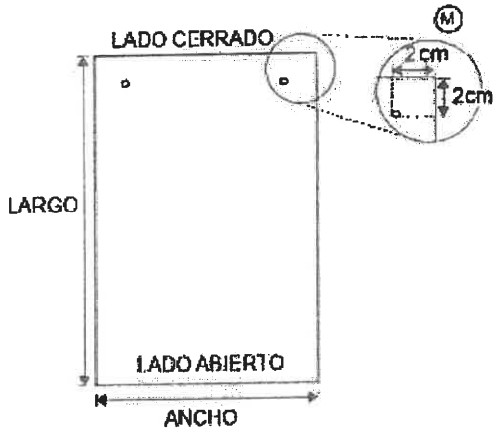
VI. SECUENCIA DE OPERACIONES			
Nro.	**COMPONENTE / OPERACIÓN**	**MÁQUINA**	**SECUENCIA DE OPERACIONES**
6.1	DELANTERO EXTERNO	REMALLADORA	Orillar contorno de piezas (sin considerar sisa ni filo delantero)
		RECTA	Unir corte princesa
		RECTA	Unir corte inglés
		PLANCHA	Abrir costura de corte princesa y corte inglés (2)
		MANUAL	Marcar ubicación de bolsillos externos (2)
		RECTA	Coser vivo a delantero (2)
		MANUAL	Abrir abertura de bolsillos externos (2)
		RECTA	Unir vista a bolsa de bolsillos externos
		RECTA	Atracar y terminar bolsillos externos (2)
		PLANCHA	Planchar bolsillos externos
6.2	DELANTERO INTERNO	REMALLADORA	Orillar costados
		RECTA	Unir forro y vuelta
		REMALLADORA	Orillar unión
		RECTA	Unir corte princesa
		RECTA	Unir corte ingles
		REMALLADORA	Remallar unión
		PLANCHA	Tumbar costuras internas y pegar fusionable (refuerzo) para ubicación de bolsillo interno
		MANUAL	Marcar ubicación de bolsillo interno
		RECTA	Pegar vivo y vista interna, insertando etiqueta de composición
		MANUAL	Abrir abertura de bolsillos interno
		RECTA	Atracar y terminar bolsillo interno
		ATRACADORA	Atracar adorno semilunar en extremos de bolsillo
6.3	ESPALDA EXTERNA	REMALLADORA	Orillar al contorno piezas de espalda (4) menos sisa y escote
		RECTA	Unir espalda central y corte princesa (2)
		PLANCHA	Abrir costura de uniones
6.4	ESPALDA INTERNA	RECTA	Unir corte princesa (2)
		REMALLADORA	Remallar unión
		RECTA	Armar fuelle
		REMALLADORA	Orillar unión de fuelle
		RECTA	Coser etiqueta de marca en todo el contorno sobre la cogotera
		RECTA	Unir cogotera a forro espalda
		REMALLADORA	Orillar unión de cogotera a forro espalda
		PLANCHA	Tumbar costura de unión de porta etiqueta a forro espalda
		PLANCHA	Tumbar costuras internas y planchar fuelle
6.5	ENSAMBLE	RECTA	Unir filo delantero tela y forro
		RECTA	Coser pespunte de quiebre
		RECTA	Unir hombros de tela y forro
		RECTA	Unir costados de tela
		PLANCHA	Abrir costuras de hombros (tela y forro) y costado (tela)
		MANUAL	Marcar forro para cerrar costados
		RECTA	Unir costados de forro
		RECTA	Coser ruedo
		RECTA	Atracar costuras de costados y centro de espalda
		RECTA	Embolsar sisa de forro y tela.
		MANUAL	Recorte de Hilos
		PLANCHA	Planchado final de prenda

6.6	ACABADO	MANUAL	Marcar ubicación de ojales
		OJALADORA	Coser ojales
		MANUAL	Marcar ubicación de botones
		MANUAL	Coser botones a mano
		MANUAL	Recorte de Hilos
		PLANCHA	Planchado final de prenda
		MANUAL	Inspección final de prenda

VII. CONTROL DE CALIDAD		
7.1	Presentación	Prenda debe ser planchada y vaporizada, libre de brillo u otro defecto que pueda afectar la apariencia y el uso.
7.2	Defectos	La prenda Debe estar libre de defecto de tejido, teñido, confección u otros que afecten el uso o la funcionalidad del bien.

VIII. ENVASE Y EMBALAJE		
Ítem	**Características**	**Especificaciones técnicas**
8.1	**Materiales para embalado de chaleco**	
8.1.1	Envase primario (Bolsa individual)	**Material**: Bolsa polietileno de baja densidad transparente **Dimensiones**: 13" x 19" ± ¼ **Espesor**: 1.5 micras como mínimo **Perforaciones**: 2 agujeros de 5 mm de diámetro c/u. **Contenido**: La bolsa individual contiene el 01 chaleco.
8.1.2	Envase secundario (Caja de cartón)	**Material:** cartón doble corrugado de onda mediana. (NTP 3034:2010) **Número de canales en 30 cm lineales (1 pie):** 96. **Tipo de onda:** C **Dimensiones**: 60 cm x 40 cm x 40 ± 1 cm (largo x ancho x alto) **Espesor:** 8 mm mínimo **Color:** Kraft **Resistencia**: 18 kg **Contenido**: La cantidad de chalecos será 40 aproximadamente por cada envase (referencial) y debe corresponder a una sola talla, no mezclar tallas. En el caso de haber saldo de tallas, se colocarán en la última caja dichos saldos. **Nota**: Los envases deberán ser elaborado de material que proteja, no transfiera olores o colores que afecten a sus características; resistente a la manipulación, transporte y almacenamiento, hasta su entrega al usuario final del bien.
8.1.3	Cinta de embalaje	De 3" de ancho transparente de 110 yardas En caso de no encontrar el ancho de cinta solicitado, la Mype puede utilizar una cinta de 2" de ancho, teniendo en cuenta que al momento de embalar las cajas se debe poner doble cinta para asegurar que las cajas no se abran al momento de ser transportadas.
8.1.4	Sticker de talla	Papel adhesivo circular de 1 cm de diámetro, para tallas, fondo blanco y letras negras en mayúscula.

S

8.2	**ROTULADO**	
8.2.1	Rotulado primario (Sticker) para bolsa individual	El contenido del rotulo (Sticker) corresponde a la talla de la prenda la cual será adherida a la bolsa. La ubicación del rotulo (Sticker) debe ser a 2cm del borde de lado cerrado y a 2cm del borde lateral de la bolsa, según imagen de ubicación. No se pueden adherir etiquetas para corregir información. **Ubicación de Sticker para la bolsa** 
8.2.2	Rotulado Secundario	La información debe estar impresa, visible y fácilmente legible adherida a la caja según el siguiente detalle: • Material del rotulado Material: Papel (Tamaño A4) Largo: 29,7 cm ± 0,5 cm Ancho: 21 cm ± 0,5 cm Ubicación: Centrado en dos lados de la caja (uno en el lado más largo y otro en el lado más corto). • Contenido del rotulado

RENIEC	
Nombre Artículo:	
MYPE:	
Cantidad	
Talla:	
Caja #:	
Peso:	
N° de Contrato	

21 cm

27.9 cm

GIOVANNA LLAJA LA TORRE

De: Diego Alonso Carranza Cordova <pcmp_temp153@produce.gob.pe>
Enviado el: miércoles, 2 de setiembre de 2026 18:27
Para: GIOVANNA LLAJA LA TORRE
CC: frojasg@produce.gob.pe; REQUELMER RECAREDO MENDOZA ESPINOZA; ANNY VICTORIA ROMERO ESCUDERO; SAMUEL PÉREZ ROQUE
Asunto: Re: INSUMO COMPLEMENTARIO-ENTRETELA-ERROR MATERIAL-BIEN SACO CABALLERO INVIERNO-EAD RENIEC

Giovana buenas tardes

Se ha revisado la observación formulada respecto de la descripción del color de la **entretela tejida no fusionable (fieltro) correspondiente al bien "Saco Caballero – Invierno".**

Al respecto, **se considera válida la observación**, correspondiendo precisar que el color correcto del referido insumo es **gris (a tono de la tela principal)**, conforme se encuentra establecido en la Ficha Técnica.

En ese sentido, **se da conformidad para efectuar la corrección del error material advertido y continuar con las acciones correspondientes para la convocatoria**, considerando la descripción correcta antes señalada.

Atte

Diego Carranza

El El mié, 2 set. 2026 a la(s) 16:46, GIOVANNA LLAJA LA TORRE <coord_proveeduria02@nectextil.pe> escribió:

Buenas tardes Diego,

Se advierte en el EAD un error material en la descripción del color de la entretela del bien saco caballero de invierno, el cual si esta correcto en la Ficha técnica (ver líneas abajo)

Insumo: Entretela tejida no fusionable (Fieltro) para bien saco invierno caballero

Dice : color azul (a tono de la tela)

Debe decir : Gris (a tono de la tela)

Dar conformidad para continuar con la convocatoria de manera correcta