BASES CONSOLIDADAS PARA LA SELECCIÓN DE PROVEEDORES DE INSUMOS, AVIOS Y SERVICIOS, EN EL MARCO DE LO DISPUESTO EN EL DECRETO LEGISLATIVO N°1414 Y SU REGLAMENTO

Segunda Convocatoria

NEC TEXTIL - CONFECCIONES
V°B°
SECRETARIO EJECUTIVO

NOVIEMBRE 2026

BASES CONSOLIDADAS PARA LA CONVOCATORIA Y SELECCIÓN DE PROVEEDORES DE INSUMOS, AVIOS Y SERVICIOS

NUCLEO EJECUTOR DE COMPRA TEXTIL - CONFECCIONES

PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN SEGUNDA CONVOCATORIA

REGISTRO DE PROVEEDORES EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO DE BIENES DE UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA EL PERSONAL CAS Y CAP – RENIEC

DEBER DE COLABORACIÓN

El Núcleo Ejecutor de Compras y todos los proveedores de insumos y servicios para la adquisición de Bienes Manufacturados Especializados que se sometan a las presentes Bases, sea como participante y/o postor deben conducir su actuación en el marco del Decreto Legislativo N° 1414.

Para el aseguramiento de la calidad de los bienes requeridos, los servicios deben ser los idóneos de acuerdo con la ficha técnica que acompañan al Expediente de Adquisición, en ese sentido el Núcleo Ejecutor de Compras convoca y selecciona a los proveedores que puedan proveer de estos insumos y servicios, firmando los compromisos correspondientes y se asegura que los insumos y servicios lleguen en óptimas condiciones a las MYPE seleccionadas para la producción.

El Núcleo Ejecutor de Compras y todos los proveedores de insumos y servicios que se sometan a las presentes Bases, sea como participante y/o del proceso de compras deben permitir el acceso a la información referida a los servicios que sea requerida, prestar testimonio o absolución de posiciones que se requieran, entre otras formas de colaboración.

INDICE

SECCIÓN GENERAL 6

DISPOSICIONES COMUNES PARA LA SELECCIÓN DE PROVEEDORES DE INSUMOS PARA LA ADQUISICIÓN DE BIENES MANUFACTURADOS ESPECIALIZADOS 6

CAPÍTULO I 7

GENERALIDADES 7

1.1 REFERENCIAS 7

1.2. BASES ESTANDAR 7

1.3. BASES CONSOLIDADAS 7

1.4. BASES INTEGRADAS 7

1.5. PARTICIPANTES 7

1.6. CONVOCATORIA 8

1.7. PROHIBICIONES 8

1.8. CONDICIONES DE PARTICIPACIÓN 8

1.9. COMITÉ DE SELECCIÓN 8

1.10. PRESENTACIÓN DE CONSULTAS DE LAS BASES 9

1.11. ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS E INTEGRACIÓN DE BASES. 9

1.12. PRESENTACIÓN DE PROPUESTAS DE PROVEEDORES 9

1.13. EVALUACIÓN DOCUMENTARIA, TÉCNICO-PRODUCTIVA U OTROS FACTORES 9

1.14. DISTRIBUCION DE LA ADJUDICACION 9

1.15. PUBLICACIÓN DE RESULTADOS 10

1.16. SUSCRIPCIÓN DE CARTA DE COMPROMISO DE PROVISIÓN 10

1.17. DESESTIMACIÓN DE SUSCRIPCION DE CARTA DE COMPROMISO 10

1.18. CESIÓN DE DERECHOS Y OBLIGACIONES 10

1.19. PENALIDADES APLICABLES A LOS PROVEEDORES 10

1.20. INCLUMPLIMIENTO POR PARTE DE LOS PROVEEDORES 11

1.21. DISPOSICIONES FINALES 11

CAPÍTULO II 12

ETAPAS DEL PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN 12

2.1. CONVOCATORIA 12

2.2. PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN 12

2.3. DOCUMENTOS PARA PARTICIPAR EN EL PROCESO DE CONVOCATORIA 12

2.4. PRESENTACIÓN DE DOCUMENTOS 13

2.5. PRESENTACIÓN DE MUESTRAS 14

2.6. DETERMINACION DE OFERTAS GANADORAS 14

CAPÍTULO III 15

OBLIGACIONES Y PROHIBICIONES DE LOS PROVEEDORES SELECCIONADOS 15

3.1. ACCIONES Y/U OBLIGACIONES DE LOS PROVEEDORES SELECCIONADOS PARA LA ATENCIÓN DE SERVICIOS 15

3.2. OTRAS CONSIDERACIONES 17

3.3. SUSPENSIÓN O CANCELACIÓN DEL PROCESO 17
SECCIÓN ESPECÍFICA: 18
CONDICIONES ESPECIALES DEL PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN 18
CAPÍTULO I 19
GENERALIDADES 19
1.1 NEC CONVOCANTE 19
1.2. BASE LEGAL 19
1.3. OBJETO DE LA CONVOCATORIA 20
1.4. ALCANCE 21
1.5. EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO 21
1.6. FUENTE DE FINANCIAMIENTO 21
1.7. CONSULTAS Y ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS 21
1.8. CONTENIDO DE PROPUESTAS 22
1.9. DE LA EVALUACIÓN DE PROVEEDORES 29
FACTORES DE EVALUACION Y SELECCIÓN DE PROVEEDORES 34
CAPÍTULO II 41
DEL PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES 41
2.1. CRONOGRAMA DEL PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN 41
2.2. CONTENIDO DE LAS PROPUESTAS 42
2.3. REQUISITOS PARA PERFECCIONAR LA CARTA DE COMPROMISO 50
2.4. FORMA DE PAGO 51
CAPÍTULO III 52
CARTA DE COMPROMISO 52
ANEXOS 56

- ANEXO N° 1 DECLARACION JURADA DE DATOS DEL PROVEEDOR Y SOLICITUD DE PARTICIPACION
- ANEXO N° 2 INFORMACION TECNICA DEL POSTULANTE
- ANEXO N° 3 DECLARACION JURADA DE GRUPO ECONOMICO Y VINCULACION ECONÓMICA
- ANEXO N° 4 PRECIO DE LA OFERTA
- ANEXO N° 5 EXPERIENCIA DEL PROVEEDOR EN LA ESPECIALIDAD
- ANEXO N° 6. FICHAS TÉCNICAS DE INSUMOS, AVÍO, SERVICIOS DE 12 BIENES A CONVOCAR DEL EAD DE UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA EL PERSONAL CAS Y CAP Y PRECISIÓN SOBRE EL INSUMO ENTRETELA TEJIDA NO FUSIONABLE DEL BIEN SACO INVIERNO CABALLERO.

SECCIÓN GENERAL

DISPOSICIONES COMUNES PARA LA SELECCIÓN DE PROVEEDORES DE INSUMOS Y SERVICIOS PARA LA ADQUISICIÓN DE BIENES MANUFACTURADOS ESPECIALIZADOS

CAPÍTULO I
GENERALIDADES

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

1.2 BASES ESTANDAR

Documento que contiene la descripción de los requisitos y condiciones mínimas generales que, por su naturaleza, deben ser contemplados en todos los procedimientos que lleven a cabo los diferentes Núcleo Ejecutor de Compras para la selección de los proveedores de insumos y/o servicios.

Las Bases Estándar incluye como mínimo las etapas del Procedimiento de Adquisición para la contratación de proveedores que abastecerán de insumos y servicios vinculados a la elaboración de bienes manufacturados especializados. Las bases estándar son elaboradas y aprobadas por el Programa Nacional de Compras a MYPErú, en adelante PCMP, mediante Resolución Directoral Ejecutiva.

1.3 BASES CONSOLIDADAS

Las Bases Consolidadas incorporan además de las Bases Estándar, las condiciones recogidas en el Expediente de Adquisición Definitivo y otras condiciones específicas propias del respectivo procedimiento de adquisición y sean necesarias para la convocatoria. El contenido de las Bases consolidadas es de obligatorio cumplimiento para todos los proveedores de servicios que participen.

Las Bases Consolidadas buscan satisfacer los requerimientos de las MYPE, en particular de las características y especificaciones técnicas de los insumos y/o servicios, su calidad, plazos de entrega y volúmenes de producción.

Las Bases Consolidadas son propuestas por la Secretaría Ejecutiva del NEC y aprobadas por su Directorio, mediante Acuerdo de Directorio o documento que este determine.

1.4 BASES INTEGRADAS

Documento del procedimiento de evaluación y selección de proveedores de los insumos y/o servicios, cuyo texto incorpora las modificaciones que se hayan producido como consecuencia de las consultas; cuyo texto coincide con el de las bases Consolidadas convocadas por el NEC en caso de no haberse presentado consultas.

1.5 PARTICIPANTES

La presente convocatoria está dirigida a personas naturales o jurídicas a nivel nacional que producen y/o comercializan insumos y/o brindan servicios para el Sector Textil Confecciones.

1.6 CONVOCATORIA

La convocatoria se realizará en la fecha señalada en el calendario de la Sección Específica de cada convocatoria según sus bases consolidadas.

1.7 PROHIBICIONES

1.7.1 No podrán participar proveedores que tengan vinculación económica o familiar hasta el segundo grado de consanguinidad o segundo de afinidad con miembros del directorio, personal administrativo o técnico del NEC Textil - Confecciones y/o PCMP

1.7.2 No podrán participar proveedores que conformen grupo económico o que tengan vinculación económica entre ellos.

1.7.3 No podrán participar proveedores que tengan procesos legales abiertos, resultantes de la participación en Compras a MYPErú u otras convocatorias del Estado.

1.7.4 Que el representante legal del proveedor seleccionado y sus colaboradores y/o terceros actuando de manera directa o indirecta en su favor, no han participado en los siguientes hechos:

- Actos de corrupción, sobornos, beneficios y/o dádivas, ni influido en la decisión de terceros, sean estos funcionarios o servidores públicos o privados o familiares o relacionados con éstos, para la obtención de algún beneficio y/o ventaja indebida en favor del proveedor.
- Haber efectuado pagos de facilitación (importes pagados para agilizar o simplificar algún trámite) por encargo o en nombre del proveedor.
- Haber incurrido en conflictos de interés, debiendo poner en conocimiento del NEC Textil - Confecciones, cualquier situación existente o que pueda presentarse a futuro, que interfiera con la prestación del servicio.

1.7.5 El NEC se reserva el derecho de iniciar las acciones administrativas y/o civiles según corresponda.

1.8 CONDICIONES DE PARTICIPACIÓN

Las Bases Consolidadas deben contener las condiciones de participación y realizarse de conformidad con el cronograma establecido.

Es preciso señalar que el Núcleo Ejecutor de Compras no solicita ningún pago a lo largo del proceso de selección y verificación. La participación en el proceso de selección de la proveeduría es gratuita. Todo intento de cobro debe ser denunciado al correo electrónico **conv_pv_reniec@nectextil.pe** o en la página web del Núcleo Ejecutor de Compras (**www.nectextil.pe**)

1.9 COMITÉ DE SELECCIÓN

El comité de selección está a cargo de la convocatoria, evaluación y calificación de proveedores, el cual se encuentra integrado por los siguientes miembros:

- Secretario Ejecutivo o el representante que este designe mediante documento expreso.
- Gestor de Inspectoría de la Producción
- Gestor de Administración

El Comité tiene la facultad de voz y voto, podrá invitar como veedor a un representante del Programa Nacional "Compras a MYPErú".

1.10 PRESENTACIÓN DE CONSULTAS DE LAS BASES

La formulación de consultas a las bases se encuentra referidas al contenido de las Bases Consolidadas.

1.11 ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS E INTEGRACIÓN DE BASES

La absolución de consultas e integración de las bases se realizan conforme a las disposiciones previstas por el Núcleo Ejecutor de Compras y dentro de los plazos previstos en el cronograma de las Bases Consolidadas.

La integración de bases recoge las consultas y/o modificaciones que se hayan realizado a las Bases Consolidadas con motivo de las consultas realizadas.

1.12 PRESENTACIÓN DE PROPUESTAS DE PROVEEDORES

Los proveedores que deseen participar para el abastecimiento de insumos y servicios podrán presentar sus propuestas de manera presencial, de conformidad con las disposiciones establecidas en las bases consolidadas y cronograma.

Las declaraciones juradas, formatos o formularios previstos en las bases integradas que conforman la oferta deben estar debidamente firmados por los participantes; los demás documentos deben ser visados. En el caso de persona jurídica las propuestas deberán ser suscritas por el representante legal que cuente con facultades de representación y, en el caso de persona natural, por este o apoderado con facultades de representación. No se acepta el pegado de la imagen de una firma o visto. Las ofertas se presentan debidamente foliadas.

El comité de selección verifica la presentación de lo exigido en la Sección Específica de las bases, y determina si las ofertas responden a las características y/o requisitos funcionales y condiciones del Expediente de Adquisición Definitivo o especificaciones técnicas o términos de referencia, detalladas en la Sección Específica de las bases. De no cumplir con lo requerido, la oferta se considera Descalificada.

1.13 EVALUACIÓN DOCUMENTARIA, TÉCNICO-PRODUCTIVA U OTROS FACTORES

La evaluación documentaria, Técnico-productiva u otros factores determinados en las presentes bases, se realiza conforme los procedimientos que establezca el Núcleo Ejecutor Textil – Confecciones sujetos a los documentos orientadores aprobados por el Programa Nacional de Compras a MYPErú.

En el supuesto que dos (2) o más ofertas empaten la determinación del orden de selección de ofertas se realizará a través de los criterios establecidos en las Bases Integradas y/o criterio de equidad. Si en caso hubiera empate el comité de selección deberá elaborar un informe y/o documento sobre el resultado de dicho empate y explicar los criterios utilizados para el desempate.

1.14 DISTRIBUCION DE LA ADJUDICACION

En caso de que se desprenda del Expediente de Adquisición Definitivo o se evidencie en el Procedimiento de Adquisición, que el insumo y/o servicio para la atención de los Bienes Manufacturados especializados (BME) no puede ser cubierto por un solo proveedor, las Bases Consolidadas deberán prever la posibilidad de distribuir la adjudicación.

El NEC adjudicará al proveedor que hubiese obtenido el mejor puntaje, por la cantidad que este hubiera ofertado. El saldo pendiente de los insumos y/o servicios no atendidos por el proveedor ganador será otorgado a los otros proveedores que le sigan hasta cubrir la cantidad total demandada, respetando el orden de prelación siempre y cuando cumplan con lo requerido en las Bases Integradas, debiendo ajustar el precio de su oferta al precio del proveedor ganador.

En ningún caso, se adjudicarán ofertas con montos superiores al valor establecido en el Expediente de Adquisición Definitivo.

1.15 PUBLICACIÓN DE RESULTADOS

Aprobadas las ofertas ganadoras por el Directorio del NEC Textil - Confecciones, la Secretaría Ejecutiva gestiona la publicación de los resultados en el portal institucional del NEC Textil – Confecciones (**www.nectextil.pe**).

1.16 SUSCRIPCIÓN DE CARTA DE COMPROMISO DE PROVISIÓN DE INSUMOS Y SERVICIOS

La Carta de Compromiso establece las condiciones de la provisión de insumos y/o servicios, la cual es suscrita entre el NEC Textil – Confecciones y el proveedor de insumos y/o de servicios. La Carta de Compromiso deberá suscribirse dentro de los plazos establecidos en las bases integradas posteriores a la publicación de los resultados.

1.17 DESESTIMACIÓN DE SUSCRIPCION DE CARTA DE COMPROMISO

Si el proveedor seleccionado desiste de suscribir la Carta de Compromiso de provisión de insumos y/o servicios, o no cumpliese con las demás condiciones y requisitos establecidos en las bases para la suscripción o aceptación de los referidos documentos, el NEC puede adjudicar a alguno de los postores que participaron en el procedimiento de adquisición. Para estos efectos, el NEC Textil - Confecciones considera las condiciones pactadas en las Bases Consolidadas incluyendo el precio, e invita a dichos postores a manifestar su intención de ejecutar las prestaciones, priorizando la posición ocupada según el orden de prelación.

1.18 CESIÓN DE LA CARTA DE COMPROMISO

El proveedor de insumo y/o servicio seleccionado no podrá ceder ni transferir en forma alguna, total ni parcialmente, los derechos y obligaciones que nacen del desarrollo de la suscripción de Carta de Compromiso de provisión de insumos y/o servicios que se celebra.

En todos los casos los proveedores de insumos y/o servicios adjudicados serán los únicos responsables del pleno cumplimiento de lo señalado en las bases.

1.19 PENALIDADES APLICABLES A LOS PROVEEDORES

El proveedor seleccionado será penalizado por el o los atrasos en que incurra en la entrega de los insumos o por el incumplimiento en la prestación de los servicios establecidos en los cronogramas elaborados por el NEC Textil - Confecciones.

En caso de incumplimiento a la entrega de los insumos y/o servicios por parte del proveedor, siempre que lo refiera el contrato y no se haya incurrido en causal de resolución del Contrato; el NEC Textil – Confecciones aplicará penalidad por mora, (siempre y cuando haya sido autorizado por la MYPE), descontando está directamente del pago del proveedor.

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 insumos y/o servicios, el NEC podrá resolver la Carta de Compromiso previa evaluación debidamente sustentada.

El NEC evaluará de manera justificada la aplicación de otras penalidades.

Para la aplicación de la penalidad la MYPE afectada deberá informar al NEC Textil – Confecciones con documento sustentando el retraso incurrido por el proveedor y copia de la Guía de remisión y/o Transporte; el NEC derivará al área competente para la elaboración del informe respectivo, de corresponder y el NEC procederá a aplicar la penalidad informando a la MYPE y al proveedor.

1.20 INCLUMPLIMIENTO POR PARTE DE LOS PROVEEDORES

En caso de incumplimiento a la Carta de Compromiso de insumos y/o servicios el NEC Textil – Confecciones realizará las acciones civiles y/o administrativas que correspondan para dejarse sin efecto.

El NEC podrá evaluar los supuestos de incumplimiento en los documentos orientadores aprobados por el PCMP, a fin de atender los insumos y/o servicios pendientes.

1.21 DISPOSICIONES FINALES

Todos los demás aspectos y/o requerimientos no contemplados en las bases estándares, el NEC podrá incorporarlas en sus Bases Consolidadas.

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

CAPÍTULO II
ETAPAS DEL PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN

2.1. CONVOCATORIA

La convocatoria para proveedores de insumos, avíos y servicios se publicará en la página web del NEC Textil - Confecciones (**www.nectextil.pe**), en la fecha señalada en el cronograma definido en **La Sección Específica, Capitulo II "Del procedimiento de Selección de Proveedores de Servicios"** de las presentes bases.

2.2. PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN

Los detalles de los siguientes aspectos se encuentran definidos en **La Sección Específica** de las presentes bases:

- Convocatoria
- Formulación de consultas.
- Absolución de consultas e integración de bases.
- Presentación de propuestas.
- Evaluación de propuestas y selección
- Suscripción de la Carta de Compromiso.

2.3. DOCUMENTOS PARA PARTICIPAR EN EL PROCESO DE CONVOCATORIA

Los proveedores que deseen participar en la convocatoria del NEC Textil Confecciones presentarán la documentación siguiente:

CUADRO N° 01: RELACIÓN DE DOCUMENTOS A PRESENTAR

ÍTEM	DOCUMENTO SOLICITADO	DESCRIPCIÓN
1	Copia de la confirmación del "Registro de Proveedores"	Presentar la Copia del Registro en **https://nectextil.pe/registrodeproveedores/**
2	Solicitud con datos del proveedor y solicitud de participación – Entrega de Documentos suscrita por el representante legal	Anexo N°01
3	Ficha técnica con información básica del proveedor y capacidad de producción, oferta de capacidad de producción determinada a atender la demanda del NEC, oferta de precio unitario incluido el IGV, así como la relación de maquinaria operativa existente, de corresponder y cronograma de entregas	Anexo N°02. Esta información se consignará con carácter de declaración jurada.
4	Copia del DNI del titular (personas naturales) o del representante legal (personas jurídicas).	Debe estar vigente y legible.
5	Vigencia de poderes del representante legal o certificado literal, con antigüedad no mayor a 30 días calendarios desde la fecha de su emisión (solo aplica a personas jurídicas)	De ser seleccionado adjuntará la vigencia de poder actualizada, de corresponder
6	Ficha RUC, con estado activo y habido; cuyas actividades económicas principal o secundaria corresponda a los CIIU 1311, 1312, 1313, 1391, 1392, 1399, 1410, 1702, 1709, 1812, 3290, 4641, 4690, 4751	Reporte de la SUNAT no mayor a 2 meses computados hasta la fecha de su presentación

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

ÍTEM	DOCUMENTO SOLICITADO	DESCRIPCIÓN
7	Reporte Tributario para terceros	Será enviado con la propuesta y no deberá tener una antigüedad mayor a 7 días calendarios desde la fecha de presentación de propuestas.
8	Copia de la licencia municipal de funcionamiento vigente de los locales donde el proveedor realizará la producción y/o comercialización, los mismos que deberán estar registrados en su ficha RUC. La entrega de la licencia municipal de funcionamiento dependerá del tipo de proveedor que se requiere según la categoría del insumo a convocar.	La licencia de funcionamiento debe estar legible.
9	Croquis de ubicación del centro de producción o planta de distribución, indicando la ubicación exacta, así como las avenidas y calles principales o alguna referencia.	La dirección que figure en el croquis deberá estar registrada en la ficha RUC y en la licencia de funcionamiento.
10	Declaración jurada de grupo económico y vinculación económica	Anexo N°03
11	Precio de la oferta (propuesta Económica)	Anexo N°04
12	Experiencia del proveedor en la especialidad	Anexo N°05

Asimismo, se precisa que la información señalada en el Cuadro N° 01, se encuentra desarrollada y precisada en la **Sección Especifica, Capitulo II Del procedimiento de Selección de Proveedores, numeral 2.2 Contenido de las Propuestas**. Además, podrán ser llenados por cualquier medio, incluyendo el manual, de manera clara y legible, debiendo consignar claramente nombres completos y firma del titular o representante legal del proveedor de insumos y/o servicios.

2.4. PRESENTACIÓN DE DOCUMENTOS

Los participantes presentarán la documentación en el orden establecido en el Cuadro N° 01, **debidamente numerado y rubricado en todos sus folios**, foliado por el titular o representante legal de los proveedores seleccionados. La documentación deberá ser presentada conforme lo establecido en las presentes Bases en la **Sección Especifica, Capítulo I Generalidades, numeral 1.8 Contenido de las Propuestas**.

Los proveedores participantes, independientemente del número de insumos y/o servicios por los cuales participe, deberá presentar una sola carpeta de documentación.

NEC TEXTIL -CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

CUADRO N° 02: RÓTULO PARA LA PRESENTACIÓN DE DOCUMENTOS FÍSICOS (MODELO) PRESENTACION DE MUESTRAS

Señores:
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS - XXXXXXXXXX

ADQUISICIÓN DE BIENES ESPECIALIZADOS (ESPECIFICAR EL BIEN)
PRESENTACIÓN DE DOCUMENTOS

NOMBRE O RAZÓN SOCIAL: _____
NOMBRE DEL TITULAR O REPRESENTANTE LEGAL: _____
N° DE DNI DEL TITULAR O REPRESENTANTE LEGAL: _____ N° RUC: _____
CANTIDAD DE FOLIOS: _____ CÓDIGO DEL INSUMO AL QUE POSTULA: _____
NOMBRE DEL INSUMO AL QUE POSTULA: _____
DOMICILIO LEGAL: _____
DEPARTAMENTO: _____ PROVINCIA: _____ DISTRITO: _____

2.5. PRESENTACIÓN DE MUESTRAS

Los participantes presentarán la documentación en el orden establecido en el **Cuadro N° 01**, debidamente numerado.

Los participantes presentarán su muestra embalada o en un sobre cerrado, según corresponda, y rotulado, en el lugar y horario establecido en el cronograma de las presentes bases, adjuntando la siguiente documentación:

2.5.1. Certificado de cumplimiento de Especificaciones técnicas de calidad, emitido por las entidades competentes u otro documento según corresponda y de acuerdo a lo detallado en las presentes bases.

Se precisa que la información señalada sobre la rotulación los Sobres N° 01 (Documentación) y del Sobre N° 02 (Muestra), los participantes deberán utilizar los rótulos establecidos en la **Sección Especifica, Capitulo II De Procedimiento de Selección de Proveedores, numeral 2.2.1. Rótulos para la Presentación de Sobres.**

2.6. DETERMINACION DE OFERTAS GANADORAS

Las ofertas ganadoras se determinan luego de la evaluación correspondiente según lo indicado en las presentes Bases, **Sección Específica, Capítulo I Generalidades, numeral 1.9 De la Evaluación de Proveedores") y numeral 1.9.3. Evaluación Final y Consolidación de Resultados.**

Definidas las ofertas ganadoras y previa aprobación de Directorio, la Secretaría Ejecutiva gestiona la publicación de los resultados en el portal institucional del NEC (**www.nectextil.pe**) y/u otros medios físicos y/o electrónicos que se pongan a disposición en las presentes Bases.

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

CAPÍTULO III
OBLIGACIONES Y PROHIBICIONES DE LOS PROVEEDORES SELECCIONADOS

3.1. ACCIONES Y/U OBLIGACIONES DE LOS PROVEEDORES SELECCIONADOS PARA LA ATENCIÓN DE INSUMOS Y/O SERVICIOS

Los participantes revisarán detenidamente las Bases Integradas de los insumos y/o servicios y los respectivos anexos antes de formular sus propuestas.

La presentación de una solicitud implica el compromiso de los proveedores de cumplir con todas las condiciones establecidas en las Bases Integradas. La información suministrada por los proveedores postulantes tiene el carácter de declaración jurada.

En caso de haber sido seleccionados como proveedores para la atención de insumos y/o servicios, deberán suscribir la "Carta de Compromiso de Proveedores" (según formato de las Bases Integradas) con el NEC Textil Confecciones, dentro del plazo establecido en el cronograma de las Bases Integradas.

Para la firma de la Carta de Compromiso, el representante legal (en el caso de personas jurídicas) deberá contar con la vigencia de poder actualizada con una antigüedad no mayor a 30 días calendarios desde la fecha de emisión.

Con la suscripción de la Carta de Compromiso, los proveedores se obligan a:

3.1.1 Cumplir y mantener la calidad y las Especificaciones Técnicas de los materiales durante todo el proceso productivo, insumos y/o servicios ofertados.

3.1.2 Mantener los precios ofertados y cantidad de insumos asignados a lo largo de todo el proceso de abastecimiento a las MYPE.

3.1.3 Brindar las facilidades a los inspectores del NEC Textil – Confecciones y miembros del Directorio y al personal de la supervisión del Programa de Compras MYPErú (PCMP) para realizar el control de calidad durante el proceso productivo y la toma de muestras que se realizan en las (visitas inopinadas) de la planta de producción y los almacenes declarados por el proveedor. Los proveedores que sean fabricantes deberán asignar responsables que atiendan en planta, almacén y despachos.

3.1.4 Atender dentro de los plazos contratados los pedidos de las MYPE.

3.1.5 Mantener un stock que permita atender oportunamente los pedidos de las MYPE que han sido asignadas con lotes de producción.

3.1.6 Sujeto a las condiciones establecidas y en coordinación con el NEC Textil Confecciones, se brindará un calendario de entrega de insumos a las MYPE, en caso corresponda.

3.1.7 Informar mediante una solicitud debidamente sustentada y dirigida al NEC Textil Confecciones, en caso se requiera una ampliación de los plazos de entrega de insumos y/o atención de servicios. Dicha solicitud deberá ser enviada a la mesa de partes del NEC Textil – Confecciones, de manera física en las Instalaciones del NEC o de manera virtual al correo electrónico: **contacto@nectextil.pe**, consignando en el asunto el término SOLICITUD DE AMPLIACIÓN, seguido del N° RUC.

Las causales consideradas para la ampliación son las siguientes:

a. Hechos fortuitos o de fuerza mayor.
b. Causas no imputables al proveedor.

El NEC Textil - Confecciones evaluará la solicitud, previo informe técnico. El NEC Textil - Confecciones se reserva el derecho de aprobar o desaprobar las solicitudes sin lugar a reclamo, sin perjuicio de la aplicación de penalidades de corresponder.

3.1.8 Atender los reclamos motivados y acreditados por las MYPE.

3.1.9 Absolver las observaciones formuladas por las MYPE frente a incumplimientos de las Especificaciones Técnicas de los insumos, comprometiéndose, de ser el caso, a cambiar en el más breve plazo los productos que no cumplan con las Especificaciones Técnicas.

3.1.10 Entregar al NEC Textil - Confecciones los Certificados/Informes de pruebas de ensayo de laboratorio de calidad u otro documento análogo o normativo, de acuerdo a lo establecido en las presentes Bases Integradas. En caso lo solicite la MYPE se le entregará una copia.

3.1.11 Presentar cuando lo solicite el NEC Textil - Confecciones, los reportes de aseguramiento de la calidad de cada lote de insumo, indicando en el resultado obtenido, que este cumple con las Bases Integradas.

3.1.12 No iniciar el proceso de producción o distribución sin antes haber suscrito la carta de compromiso de cumplimiento de obligaciones con el NEC Textil – Confecciones.,

3.1.13 Declarar bajo juramento que tanto el titular o representante legal del proveedor seleccionado y sus colaboradores y/o terceros actuando de manera directa o indirecta en su favor, no han participado en los siguientes hechos:

a. Actos de corrupción, ni entrega de sobornos, ventajas, atenciones, objetos de valor, beneficios y/o dádivas, ni influido en la decisión de terceros, sean estos funcionarios o entre privados, para la obtención de algún beneficio y/o ventaja indebida en favor del proveedor seleccionado.

b. Conflictos de interés, debiendo poner en conocimiento del NEC Textil – Confecciones, cualquier situación existente o que pueda presentarse a futuro, que interfiera con la prestación del servicio.

El incumplimiento de lo establecido en la presente numeral constituye causal de resolución automática del contrato o documento análogo entre la MYPE y el proveedor seleccionado, sin perjuicio de las acciones legales que pueda iniciar el NEC Textil – Confecciones.

3.1.14 Los proveedores seleccionados deberán realizar la suscripción de un contrato, o documento análogo con la MYPE para la entrega de los insumos y servicios.

Los proveedores seleccionados por ninguna razón iniciarán el proceso de fabricación de su producción o distribución sin antes haber suscrito una Carta de Compromiso de cumplimiento de obligaciones con el NEC Textil Confecciones (según el formato de las presentes Bases), donde se señale la cantidad a producir u otro parámetro que indique el NEC Textil Confecciones en las presentes Bases.

En caso de detectarse incumplimiento de las obligaciones, el NEC Textil – Confecciones, aplicará las acciones correspondientes dentro del marco normativo.

3.2 OTRAS CONSIDERACIONES

A los proveedores que brinden insumos y/o servicios a las MYPE:

3.2.1 Se les hará llegar los reclamos de las MYPE con respecto a la recepción de insumos y/o servicios que no cumplan las Especificaciones técnicas de calidad, tiempos de entrega y/o cantidad acordada según contrato o documento análogo, para ser atendidos dentro del plazo señalados en las presentes bases.

3.2.2 Se les otorgará una constancia de reconocimiento por su participación satisfactoria en la ejecución de los contratos con las MYPE.

3.3 SUSPENSIÓN O CANCELACIÓN DEL PROCESO

El NEC Textil - Confecciones podrá suspender o cancelar el proceso por razones de fuerza mayor o caso fortuito. Ello será informado a los proveedores de servicios a través de los mismos medios en que se realizó la convocatoria.

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

SECCIÓN ESPECÍFICA

CONDICIONES ESPECIALES DEL PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN

CAPÍTULO I
GENERALIDADES

1.1. NEC CONVOCANTE

Núcleo Ejecutor de Compras del sector productivo TEXTIL CONFECCIONES para la adquisición de Bienes Manufacturados Especializados para el Registro Nacional de Identificación y Estado Civil (RENIEC).

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

1.2. BASE LEGAL

- 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°31578 – Ley que promueve la reactivación económica a través de compras públicas de las MYPE manufactureras nacionales.
- Ley N°32513 – Ley de Presupuesto del Sector Público para el año fiscal 2026.
- Decreto Supremo N° 004-2019-PRODUCE, que aprueba el Reglamento del Decreto Legislativo N°1414, y su modificatoria a través del Decreto Supremo N°007-2023-PRODUCE.
- 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 Nº 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.
- Resolución Directoral Ejecutiva N° 00007-2022-PRODUCE/COMPRAS-A-MYPERÚ, que aprueba la Directiva de Programa N° 0001-2022-PRODUCE/COMPRAS-A-MYPERÚ "Lineamientos para la Operación de los Núcleos Ejecutores de Compras, en el marco del Decreto Legislativo N° 1414 y su Reglamento".
- Resolución Directoral Ejecutiva N° 00004-2024-PRODUCE/COMPRAS-A-MYPERÚ, que aprueba las Bases Estándar para los procesos de selección de Proveedores en el marco del Decreto Legislativo N° 1414.
- Resolución Directoral Ejecutiva N° 00010-2024-PRODUCE/COMPRAS-A-MYPERÚ, que aprueba el Lineamiento N° 002-2024-PRODUCE/COMPRAS-A-MYPERÚ "Lineamiento para la Gestión y Organización de los Núcleos Ejecutores de Compras (NEC), en el marco del 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.
- Decreto Supremo N° 130-2026-EF de fecha 10 de julio del 2026, en la que se autoriza una Transferencia de Partidas en el presupuesto del sector público para el año fiscal 2026 a favor del Ministerio de la Producción para financiar la adquisición, modulado y distribución de uniformes

institucionales para el personal de los DL N°728 y N°1057 del RENIEC, mediante los Núcleos Ejecutores de Compras.

- Resolución Directoral Ejecutiva N° 00005-2026-PRODUCE/COMPRAS-A-MYPERU de fecha 18 de agosto del 2026, que aprueba el Expediente de Adquisición Definitivo de bienes de uniformes institucionales para personal CAS y CAP, en el marco de lo dispuesto en el Decreto Legislativo N° 1414, para la atención de la demanda del Registro Nacional de Identificación y Estado Civil – RENIEC, por parte del Núcleo Ejecutor de Compras del Sector Productivo Textil – Confecciones, para la convocatoria correspondiente, conforme a las disposiciones del Decreto Legislativo N° 1414, su Reglamento y modificatorias, y las atribuciones del Manual de Operaciones del Programa Nacional "Compras a MYPErú".

- Ley N°32069, Ley General de Contrataciones Públicas, en el marco a los principios que orientan la contratación pública, conforme a lo dispuesto en los Lineamientos para la Operación de los Núcleo Ejecutores de Compras.

- Otros documentos pertinentes a la ejecución del NEC.

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

1.3. OBJETO DE LA CONVOCATORIA

El presente procedimiento de adquisición tiene por objeto la selección de proveedores para el abastecimiento de **diecisiete (17) insumos, avíos y servicios destinados** a atender a las MYPE para la adquisición de treinta y tres mil sesenta y cinco (33,065) Bienes Manufacturados Especializados (BME) pertenecientes al Expedientes de Adquisición Definitivo de bienes de uniformes institucionales para personal CAS y CAP para la atención de la demanda del Registro Nacional de Identificación y Estado Civil – RENIEC.

TABLA N°01: CUADRO RESUMEN DE INSUMOS, AVIOS Y SERVICIOS A CONVOCAR

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	Insumos Principales	0
2	Insumos Complementarios	1
3	Avíos de Confección	9
4	Avíos de Acabados	4
5	Servicios	3
	TOTAL A CONVOCAR	17



TABLA N°01A: BIENES MANUFACTURADOS ESPECIALIZADOS A LOS QUE CORRESPONDEN LOS INSUMOS, AVIOS, SERVICIOS A CONVOCAR

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	BLUSA MANGA LARGA INVIERNO	3,330
2	BLUSA MANGA CORTA VERANO	3,330
3	CAMISA VERANO - INVIERNO	5,900
4	PANTALÓN DAMA - INVIERNO	3,330
5	PANTALÓN DAMA - VERANO	3,330
6	PANTALÓN CABALLERO - INVIERNO	2,950
7	PANTALÓN CABALLERO - VERANO	2,950
8	SACO DAMA - INVIERNO	1,665
9	SACO DAMA - VERANO	1,665
10	SACO CABALLERO - INVIERNO	1,475
11	SACO CABALLERO - VERANO	1,475
12	CHALECO DAMA	1,665

1.4. ALCANCE

Las disposiciones contenidas en las Bases son de obligatorio cumplimiento para todos los involucrados en el presente Procedimiento de Selección.

1.5. EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO

El Expedientes de Adquisición Definitivo de bienes de uniformes institucionales para personal CAS y CAP para la atención de la demanda del Registro Nacional de Identificación y Estado Civil – RENIEC fue aprobado mediante Resolución Directoral Ejecutiva N° 00005-2026-PRODUCE/COMPRAS-A-MYPERU el 18 de agosto del 2026.

1.6. FUENTE DE FINANCIAMIENTO

Recursos asignados al Núcleo Ejecutor de Compras, para la adquisición de Bienes Manufacturados Especializados, requeridos en el marco del 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, para la atención de la demanda del Registro Nacional de Identificación y Estado Civil – RENIEC.

1.7. CONSULTAS Y ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS

Las consultas planteadas por los interesados en la convocatoria de insumos y servicios con respecto al presente procedimiento de selección de proveedores podrán ser presentadas por los participantes dentro del plazo y horario establecido en el cronograma de la convocatoria consignado en la **Sección Específica, Capítulo II Del Procedimiento de Selección de Proveedores, numeral 2.1 Cronograma del Procedimiento de Selección.**, a través de cualquiera de los siguientes medios:

- **De manera Presencial:**
  Presentando la consulta de manera legible en un sobre cerrado, consignando como ASUNTO: CONSULTA, en las instalaciones del NEC Textil – Confecciones, ubicado en Calle Sinchi Roca N°2728, distrito de Lince, provincia y departamento de Lima.

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

Las consultas presentadas de manera presencial deberán consignar el nombre o razón social del participante y su número de RUC, a efectos de su adecuada identificación.

De manera Virtual:
Remitiendo la consulta al correo electrónico: **conv_pv_reniec@nectextil.pe**

Las consultas presentadas de manera virtual deberán consignar el nombre o razón social del participante y su número de RUC, a efectos de su adecuada identificación

Las absoluciones correspondientes serán publicadas de acuerdo al cronograma de la convocatoria, en el portal institucional del NEC Textil Confecciones (**www.nectextil.pe**) y/u otros medios físicos y/o electrónicos que se pongan a disposición en las presentes bases.

Se precisa que, la publicación de las absoluciones en el portal institucional del NEC Textil Confecciones (www.nectextil.pe) constituye el único medio oficial de comunicación para esta etapa del presente procedimiento de selección. Por lo que, no se efectuarán absoluciones individuales, ni verbales, los participantes son responsables de efectuar el seguimiento correspondiente de las publicaciones realizadas en el citado portal web.

1.8. CONTENIDO DE LAS PROPUESTAS

La presentación de solicitudes (Sobre N° 01 y Sobre N° 02) se realizará de manera presencial, de acuerdo con el cronograma establecido en la convocatoria de proveedores de insumos y servicios, contenido en la **Sección Específica, Capítulo II Del Procedimiento de Selección de Proveedores, numeral 2.1 Cronograma del Procedimiento de Selección,** de las presentes bases.

La propuesta deberá presentarse conforme a las siguientes disposiciones:

1.8.1. Contenido Sobre N°01 "Documentación":

El participante deberá presentar la documentación señalada en la **Sección Especifica, Capítulo II Del Procedimiento de Selección de Proveedores, numeral 2.2 Contenido de las Propuestas**, **debidamente foliado y rubricado en todos sus folios** por el titular o representante legal de la empresa postulante, según corresponda.

La presentación se realizará de la siguiente manera:

El participante presentará presencialmente la documentación dentro del plazo y horario establecido en el cronograma de **Sección Específica, Capítulo II Del Procedimiento de Selección de Proveedores, numeral 2.1 Cronograma del Procedimiento de Selección**, en un sobre cerrado y rotulado de acuerdo con el modelo indicado en la presente **Sección Especifica, Capitulo II De Procedimiento de Selección de Proveedores, numeral 2.2.1. Rótulos para la Presentación de Sobres,** en las instalaciones del NEC Textil Confecciones, ubicado en Calle Sinchi Roca N°2728, distrito de Lince, provincia y departamento de Lima.

Los participantes, independientemente del número de insumos, avíos o servicios a los que postulen, deberán presentar un único Sobre N° 01 que contenga la totalidad de la documentación requerida.

Las propuestas presentadas que ingresen fuera del plazo y horario establecidos en el cronograma no serán admitidas para su evaluación.

1.8.2. Contenido Sobre N°02 "Muestra":

El participante deberá presentar la muestra física del insumo, avío o servicio ofertado, debidamente rotulado y en sobre cerrado o embalada, según corresponda. **La presentación deberá efectuarse en las instalaciones del NEC Textil Confecciones, ubicado en Calle Sinchi Roca N°2728, distrito de Lince, provincia y departamento de Lima**, dentro del plazo y horario establecido en el cronograma de la convocatoria **Sección Específica, Capítulo II Del Procedimiento de Selección de Proveedores, numeral 2.1 Cronograma del Procedimiento de Selección.**

Cada participante deberá presentar la muestra física requerida por cada insumo, avíos o servicios al que postule, en las cantidades establecidas en las Tablas N° 02, N° 03, N° 04 y N° 05 de la presente sección.

La muestra deberá cumplir con las características técnicas establecidas en las Especificaciones Técnicas que forman parte integrante de las presentes Bases y estar **acompañado** de la documentación que acredite su calidad conforme a una de las siguientes opciones:

a. Primera opción:

Declaración jurada que acredite el cumplimiento de los parámetros establecidos en las especificaciones técnicas, **acompañada** de constancias, certificados u otros documentos de calidad emitidos por el postor, que permitan verificar el cumplimiento

de las características técnicas y requisitos establecidos en las fichas técnicas del insumo y/o avío ofertado.

Los postores que opten por la primera opción y resulten adjudicados deberán presentar, como requisito previo a la suscripción de la Carta de Compromiso, certificados y/o informes de ensayos de laboratorios que acredite el cumplimiento de aquellos parámetros que las especificaciones técnicas lo requieran, dichos ensayos deben ser emitidos por laboratorios acreditados por el Instituto Nacional de Calidad (INACAL), además **con una antigüedad no mayor a seis (6) meses a la fecha de su presentación.**

Dichos documentos de ensayos de laboratorios deberán presentarse en un plazo máximo de diez (10) días hábiles contados desde la publicación de resultados, como requisito previo para llevar a cabo la firma de la Carta de Compromiso.

b. Segunda opción:

Certificados y/o informes de ensayos de laboratorios que acredite el cumplimiento de aquellos parámetros que las especificaciones técnicas lo requieran, dichos ensayos deben ser emitidos por laboratorios acreditados por el Instituto Nacional de Calidad (INACAL), además **con una antigüedad no mayor a seis (6) meses a la fecha de su presentación.**

En caso el postor resulte adjudicado, podrá presentar los mismos certificados y/o informes de ensayos de laboratorio utilizados en la etapa de presentación de muestras, siempre que estos mantengan la vigencia de seis (06) meses a la fecha de su presentación; caso contrario, deberá presentar nuevos certificados que cumplan con dicha condición, como requisito previo al perfeccionamiento de la Carta de Compromiso. El incumplimiento de esta obligación dará lugar a la descalificación del postor adjudicado y a las acciones que correspondan conforme a la normativa aplicable.

Para aquellos insumos y avíos cuyas fichas técnicas contemplen evaluaciones mediante inspección visual, organoléptica u otro mecanismo de verificación directa, la evaluación se efectuará conforme a los criterios y parámetros establecidos en las respectivas especificaciones técnicas.

Los Sobres N°01 y N°02 deberán estar debidamente rotulados conforme al modelo establecido en la Sección Especifica, Capitulo II De Procedimiento de Selección de Proveedores, numeral 2.2.1. Rótulos para la Presentación de Sobres.

No se podrá reemplazar o complementar información con posterioridad al vencimiento del plazo establecido para la presentación de propuestas, sin perjuicio de los supuestos de subsanación previstos expresamente en las presentes Bases.

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

1.8.3. Cantidad de Muestras a presentar

En las siguientes **Tablas N° 02, N° 03, N° 04 y N° 05** se especifican la cantidad de muestras de los insumos, avíos y servicios, que deberán ser presentadas como parte de la oferta. La muestra presentada en el sobre número N°02 deberá cumplir con las especificaciones técnicas descritas en las tablas y fichas técnicas.

TABLA N° 02: CANTIDAD DE MUESTRAS PARA INSUMOS COMPLEMENTARIOS

N°	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	UNIDAD DE MEDIDAS	DESCRIPCIÓN DEL BME
01	PO-33	Popelina, Composición 65% algodón 35% poliéster ± 5%, Tejido: Tafetán 1/1, Color Negro, Gramaje 110 g/m² ± 5%, Ancho 1.60 m ± 0.02 m, Acabado: suavizado termofijado y calandrado	2	METRO	SACO VERANO CABALLERO
					SACO INVIERNO CABALLERO
					PANTALON VERANO CABALLERO
					PANTALON INVIERNO CABALLERO

Nota: Los detalles de las características técnicas se encuentran en las fichas técnicas (Anexo N°6).

TABLA N°03: CANTIDAD DE MUESTRAS DE AVÍOS DE CONFECCION

N°	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	UNIDAD DE MEDIDAS	DESCRIPCIÓN DEL BME
01	CIE-40	Cierre metálico: Cinta 100% poliéster, Color de cinta Azul (al tono de la tela principal), Tamaño de la cremallera 3, Tipo de seguro del tirador: Pin lock, Composición de Cremallera, topes, llave y tirador: Latón (80% Cu / 20% Zn), Ancho cinta 2,7 cm ± 0.1 cm, Acabado Dorado	3	UNIDAD	PANTALON VERANO CABALLERO
02	CIE-41	Cierre metálico: Cinta 100% poliéster, Color de cinta Gris (al tono de la tela principal), Tamaño de la cremallera 3, Tipo de seguro del tirador: Pin lock, Composición de Cremallera, topes, llave y tirador: Latón (80% Cu / 20% Zn), Ancho cinta 2,7 cm ± 0.1 cm, Acabado Dorado	4	UNIDAD	PANTALON INVIERNO CABALLERO
03	CIE-42	Cierre: Cinta 100% poliéster, Color de cinta Azul (al tono de la tela principal), Tamaño de Cremallera 3, Tipo de seguro automático, Ancho cinta 2.39 cm - 2,53 cm, Composición de Cremallera, topes, llave y tirador: monofilamento, Acabado esmaltado	3	UNIDAD	PANTALON VERANO DAMA
04	CIE-43	Cierre: Cinta 100% poliéster, Color de cinta Gris (al tono de la tela principal), Tamaño de Cremallera 3, Tipo de seguro automático, Ancho cinta 2.39 cm - 2,53 cm, Composición de Cremallera, topes, llave y tirador: monofilamento, Acabado esmaltado	3	UNIDAD	PANTALON INVIERNO DAMA
05	CIN-36	Cinta antideslizante, Tejido plano, Composición: trama 34.34% poliéster / urdimbre hilado cara: 23.4% poliéster / urdimbre hilado letra 7.42% poliéster / banda 33.71% caucho / orillado hilado 1.13% poliéster, Color: fondo blanco / color texto negro / color caucho plomo, Tipo de acabado: planchado. Logo RENIEC (3 jebes gris arriba y abajo), Ancho de tejido 25 mm ± 5%	3	METRO	PANTALON VERANO CABALLERO
					PANTALON INVIERNO CABALLERO
06	ETI-38	Etiqueta de marca y talla, 100% poliéster, Tej. Damasco, Fondo: blanco, Letras: Negro, Largo 72 mm, Ancho: 25 mm	4	UNIDAD	CAMISA DE INVIERNO Y VERANO
					SACO VERANO CABALLERO
					SACO INVIERNO CABALLERO
					PANTALON VERANO CABALLERO
					PANTALON INVIERNO CABALLERO
					PANTALON VERANO DAMA
					PANTALON INVIERNO DAMA
					SACO INVIERNO DAMA
					SACO VERANO DAMA

NEC TEXTIL - CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

N°	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	UNIDAD DE MEDIDAS	DESCRIPCIÓN DEL BME
					CHALECO DE INVIERNO
					BLUSA DE INVIERNO
					BLUSA DE VERANO
07	HI-51	Hilo 40/2 Ne, 100% poliéster, Color Azul (al tono de la tela principal)	1	CONO	SACO VERANO CABALLERO
					PANTALON VERANO CABALLERO
					PANTALON VERANO DAMA
					SACO VERANO DAMA
08	HI-54	Hilo 40/2 Ne, 100% poliéster, Color Gris (al tono de la tela principal)	1	CONO	SACO INVIERNO CABALLERO
					PANTALON INVIERNO CABALLERO
					PANTALON INVIERNO DAMA
					SACO INVIERNO DAMA
					CHALECO DE INVIERNO
09	HOM-35	Hombreras: Composición 100% Algodón, Armadura: Relleno de algodón con base de fieltro compactado, Color Blanco, dos tamaños: pequeño y grande.	4 (dos de cada tamaño)	UNIDAD	SACO VERANO CABALLERO
					SACO INVIERNO CABALLERO

Nota: Los detalles de las características técnicas se encuentran en las fichas técnicas (Anexo N°6).

TABLA N°04: CANTIDAD DE MUESTRAS DE AVÍOS DE ACABADO

N°	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	UNIDAD DE MEDIDAS	DESCRIPCIÓN DEL BME
01	CAJ-33	Caja: Número de canales en 30 cm lineales (1 pie): 96, Tipo de Onda : C, Dimensiones: 60 cm x 40 cm x 40 cm ± 1 cm, Espesor 8 mm, Color: Kraft, Resistencia: 18 kg.	2	UNIDAD	CAMISA DE INVIERNO Y VERANO
					PANTALON VERANO CABALLERO
					PANTALON INVIERNO CABALLERO
					PANTALON VERANO DAMA
					PANTALON INVIERNO DAMA
					CHALECO DE INVIERNO
					BLUSA DE INVIERNO
					BLUSA DE VERANO
02	CAJ-34	Caja: Número de canales en 30 cm lineales (1 pie): 96, Tipo de Onda : C, Dimensiones: 117 cm x 63 cm x 25 cm ± 1 cm, Espesor 8 mm, Color: Kraft, Resistencia: 18 kg.	1	UNIDAD	SACO VERANO CABALLERO
					SACO INVIERNO CABALLERO
					SACO INVIERNO DAMA
					SACO VERANO DAMA
03	COLG-100	Colgador de Plástico extra resistente, Color Negro, Medidas 39 cm x 21 cm ± 2 cm	2	UNIDAD	SACO VERANO CABALLERO
					SACO INVIERNO CABALLERO
					SACO INVIERNO DAMA
					SACO VERANO DAMA
04	PORT-34	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	2	UNIDAD	SACO VERANO CABALLERO
					SACO INVIERNO CABALLERO
					SACO INVIERNO DAMA
					SACO VERANO DAMA

Nota: Los detalles de las características técnicas se encuentran en las fichas técnicas (Anexo N°6).

TABLA N°05: CANTIDAD DE MUESTRAS DE SERVICIOS

N°	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	UNIDAD DE MEDIDAS	DESCRIPCIÓN DEL BME
01	TIZ-31	Servicio de tizado computarizado	3	METRO LINEAL	CAMISA DE INVIERNO Y VERANO
					SACO VERANO CABALLERO
					SACO INVIERNO CABALLERO
					PANTALON VERANO CABALLERO
					PANTALON INVIERNO CABALLERO
					PANTALON VERANO DAMA
					PANTALON INVIERNO DAMA
					SACO INVIERNO DAMA
					SACO VERANO DAMA
					CHALECO DE INVIERNO
					BLUSA DE INVIERNO
					BLUSA DE VERANO
02	FUS-31	Servicio de fusionado	23	PIEZAS	CAMISA DE INVIERNO Y VERANO
	FUS-31-1				SACO VERANO CABALLERO
	FUS-31-2				SACO INVIERNO CABALLERO
	FUS-31-3				PANTALON VERANO CABALLERO
	FUS-31-4				PANTALON INVIERNO CABALLERO
	FUS-31-5				PANTALON VERANO DAMA
	FUS-31-6				PANTALON INVIERNO DAMA
	FUS-31-7				SACO INVIERNO DAMA
	FUS-31-8				SACO VERANO DAMA
	FUS-31-9				CHALECO DE INVIERNO
	FUS-31-10				BLUSA DE INVIERNO
	FUS-31-11				BLUSA DE VERANO
03	SOB-01	Servicio de ojal y de pegado de botón	10 (DE CADA UNO)	UNIDAD	CAMISA DE INVIERNO Y VERANO
					BLUSA DE INVIERNO
					BLUSA DE VERANO

Nota: Los detalles de las características técnicas se encuentran en las fichas técnicas (Anexo N°6).

Es de señalar que, en caso de requerir la devolución de las muestras presentadas, los proveedores no adjudicados podrán solicitarla a través del correo electrónico conv_pv_reniec@nectextil.pe

1.8.4. VOLUMEN DE LOS INSUMOS COMPLEMENTARIOS, AVÍOS DE CONFECCIÓN, AVÍOS DE ACABADO, Y SERVICIOS

En las siguientes **Tablas N° 06, N° 07 N° 08 y N° 09** se presenta el volumen estimado de los insumos, avíos y servicios necesarios para atender el requerimiento del Expediente de Adquisición Definitivo de bienes de uniformes institucionales para personal CAS y CAP para la atención de la demanda del Registro Nacional de Identificación y Estado Civil – RENIEC

TABLA N°06: VOLUMEN DE INSUMOS COMPLEMENTARIOS

N°	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD (*)	UNIDAD DE MEDIDAS	DESCRIPCIÓN DEL BME
01	PO-33	Popelina, Composición 65% algodón 35% poliéster ± 5%, Tejido: Tafetán 1/1, Color Negro, Gramaje 110 g/m² ± 5%, Ancho 1.60 m ± 0.02 m, Acabado: suavizado termofijado y calandrado	4,814.40	METRO	SACO VERANO CABALLERO
					SACO INVIERNO CABALLERO
					PANTALON VERANO CABALLERO
					PANTALON INVIERNO CABALLERO

(*): Las cantidades de la demanda son estimadas, las cuales se definirán en la firma de la carta de compromiso.
Nota: Los detalles de las características técnicas se encuentran en las fichas técnicas (Anexo N°6).

TABLA N°07: VOLUMEN DE AVÍOS DE CONFECCION

N°	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD (*)	UNIDAD DE MEDIDAS	DESCRIPCIÓN DEL BME
01	CIE-40	Cierre metálico: Cinta 100% poliéster, Color de cinta Azul (al tono de la tela principal), Tamaño de la cremallera 3, Tipo de seguro del tirador: Pin lock, Composición de Cremallera, topes, llave y tirador: Latón (80% Cu / 20% Zn), Ancho cinta 2,7 cm ± 0.1 cm, Acabado Dorado	2,979.50	UNIDAD	PANTALON VERANO CABALLERO
02	CIE-41	Cierre metálico: Cinta 100% poliéster, Color de cinta Gris (al tono de la tela principal), Tamaño de la cremallera 3, Tipo de seguro del tirador: Pin lock, Composición de Cremallera, topes, llave y tirador: Latón (80% Cu / 20% Zn), Ancho cinta 2,7 cm ± 0.1 cm, Acabado Dorado	2,979.50	UNIDAD	PANTALON INVIERNO CABALLERO
03	CIE-42	Cierre: Cinta 100% poliéster, Color de cinta Azul (al tono de la tela principal), Tamaño de Cremallera 3, Tipo de seguro automático, Ancho cinta 2.39 cm - 2,53 cm, Composición de Cremallera, topes, llave y tirador: monofilamento, Acabado esmaltado	3,363.30	UNIDAD	PANTALON VERANO DAMA
04	CIE-43	Cierre: Cinta 100% poliéster, Color de cinta Gris (al tono de la tela principal), Tamaño de Cremallera 3, Tipo de seguro automático, Ancho cinta 2.39 cm - 2,53 cm, Composición de Cremallera, topes, llave y tirador: monofilamento, Acabado esmaltado	3,363.30	UNIDAD	PANTALON INVIERNO DAMA
05	CIN-36	Cinta antideslizante, Tejido plano, Composición: trama 34.34% poliéster / urdimbre hilado cara: 23.4% poliéster / urdimbre hilado letra 7.42% poliéster / banda 33.71% caucho / orillado hilado 1.13% poliéster, Color: fondo blanco / color texto negro / color caucho plomo, Tipo de acabado: planchado. Logo RENIEC (3 jebes gris arriba y abajo), Ancho de tejido 25 mm ± 5%	7,448.75	METRO	PANTALON VERANO CABALLERO
					PANTALON INVIERNO CABALLERO
06	ETI-38	Etiqueta de marca y talla, 100% poliéster, Tej. Damasco, Fondo: blanco, Letras: Negro, Largo 72 mm, Ancho: 25 mm	33,395.65	UNIDAD	CAMISA DE INVIERNO Y VERANO
					SACO VERANO CABALLERO
					SACO INVIERNO CABALLERO
					PANTALON VERANO CABALLERO
					PANTALON INVIERNO CABALLERO
					PANTALON VERANO DAMA
					PANTALON INVIERNO DAMA
					SACO INVIERNO DAMA

NEC TEXTIL - CONFECCIONES VoBo SECRETARIO EJECUTIVO

N°	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD (*)	UNIDAD DE MEDIDAS	DESCRIPCIÓN DEL BME
					SACO VERANO DAMA
					CHALECO DE INVIERNO
					BLUSA DE INVIERNO
					BLUSA DE VERANO
07	HI-51	Hilo 40/2 Ne, 100% poliéster, Color Azul (al tono de la tela principal)	459.85	CONO	SACO VERANO CABALLERO
					PANTALON VERANO CABALLERO
					PANTALON VERANO DAMA
					SACO VERANO DAMA
08	HI-54	Hilo 40/2 Ne, 100% poliéster, Color Gris (al tono de la tela principal)	555.71	CONO	SACO INVIERNO CABALLERO
					PANTALON INVIERNO CABALLERO
					PANTALON INVIERNO DAMA
					SACO INVIERNO DAMA
					CHALECO DE INVIERNO
09	HOM-35	Hombreras: Composición 100% Algodón, Armadura: Relleno de algodón con base de fieltro compactado, Color Blanco, dos tamaños: pequeño y grande.	5,959.00	UNIDAD	SACO VERANO CABALLERO
					SACO INVIERNO CABALLERO

(*): Las cantidades de la demanda son estimadas, las cuales se definirán en la firma de la carta de compromiso.
Nota: Los detalles de las características técnicas de los insumos se encuentran en la ficha técnica.

TABLA N°08: VOLUMEN DE AVÍOS DE ACABADO

N°	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD (*)	UNIDAD DE MEDIDAS	DESCRIPCIÓN DEL BME
01	CAJ-33	Caja: Número de canales en 30 cm lineales (1 pie): 96, Tipo de Onda : C, Dimensiones: 60 cm x 40 cm x 40 cm ± 1 cm, Espesor 8 mm, Color: Kraft, Resistencia: 18 kg.	640.71	UNIDAD	CAMISA DE INVIERNO Y VERANO
					PANTALON VERANO CABALLERO
					PANTALON INVIERNO CABALLERO
					PANTALON VERANO DAMA
					PANTALON INVIERNO DAMA
					CHALECO DE INVIERNO
					BLUSA DE INVIERNO
					BLUSA DE VERANO
02	CAJ-34	Caja: Número de canales en 30 cm lineales (1 pie): 96, Tipo de Onda : C, Dimensiones: 117 cm x 63 cm x 25 cm ± 1 cm, Espesor 8 mm, Color: Kraft, Resistencia: 18 kg.	317.14	UNIDAD	SACO VERANO CABALLERO
					SACO INVIERNO CABALLERO
					SACO INVIERNO DAMA
					SACO VERANO DAMA
03	COLG-100	Colgador de Plástico extra resistente, Color Negro, Medidas 39 cm x 21 cm ± 2 cm	6,342.80	UNIDAD	SACO VERANO CABALLERO
					SACO INVIERNO CABALLERO
					SACO INVIERNO DAMA
					SACO VERANO DAMA
04	PORT-34	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	6,342.80	UNIDAD	SACO VERANO CABALLERO
					SACO INVIERNO CABALLERO
					SACO INVIERNO DAMA
					SACO VERANO DAMA

(*): Las cantidades de la demanda son estimadas, las cuales se definirán en la firma de la carta de compromiso.
Nota: Los detalles de las características técnicas de los insumos se encuentran en la ficha técnica.

TABLA N°09: VOLUMEN DE SERVICIOS

N°	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD (*)	UNIDAD DE MEDIDAS	DESCRIPCIÓN DEL BME
01	TIZ-31	Servicio de tizado computarizado	930.00	METRO LINEAL	CAMISA DE INVIERNO Y VERANO
					SACO VERANO CABALLERO
					SACO INVIERNO CABALLERO
					PANTALON VERANO CABALLERO
					PANTALON INVIERNO CABALLERO
					PANTALON VERANO DAMA
					PANTALON INVIERNO DAMA
					SACO INVIERNO DAMA
					SACO VERANO DAMA
					CHALECO DE INVIERNO
					BLUSA DE INVIERNO
					BLUSA DE VERANO
02	FUS-31	Servicio de fusionado	29,500	PIEZAS	CAMISA DE INVIERNO Y VERANO
	FUS-31-1		33,925		SACO VERANO CABALLERO
	FUS-31-2		33,925		SACO INVIERNO CABALLERO
	FUS-31-3		17,700		PANTALON VERANO CABALLERO
	FUS-31-4		17,700		PANTALON INVIERNO CABALLERO
	FUS-31-5		19,980		PANTALON VERANO DAMA
	FUS-31-6		19,980		PANTALON INVIERNO DAMA
	FUS-31-7		29,970		SACO INVIERNO DAMA
	FUS-31-8		23,310		SACO VERANO DAMA
	FUS-31-9		23,310		CHALECO DE INVIERNO
	FUS-31-10		19,980		BLUSA DE INVIERNO
	FUS-31-11		13,320		BLUSA DE VERANO
03	SOB-01	Servicio de ojal y de pegado de botón	130,000	UNIDAD	CAMISA DE INVIERNO Y VERANO
					BLUSA DE INVIERNO
					BLUSA DE VERANO

(*): Las cantidades de la demanda son estimadas, las cuales se definirán en la firma de la carta de compromiso.
Nota: Los detalles de las características técnicas de los insumos se encuentran en la ficha técnica.

1.9. DE LA EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

Se evaluarán a todos los postulantes a proveedores de insumos, avíos y servicios, tomando la información de los formatos de la convocatoria que deben ser llenados en su totalidad para poder comparar las propuestas.

Consta de dos etapas, las cuales se detallan en el siguiente cuadro:

CUADRO N.° 01
EVALUACION DE PROVEEDORES

PRIMERA ETAPA	SEGUNDA ETAPA
a) Evaluación documentaria: ✓ Evaluación de documentos. ✓ Evaluación del Plazo de entrega **b) Evaluación de la(s) muestra(s)** acompañado del documento que acredite el cumplimiento de las especificaciones técnicas. **c) Evaluación técnica** ✓ Visita de verificación.	**a) Factores de Evaluación:** ✓ Plazo de entrega ✓ Evaluación Técnica: - Stock de materia prima - Capacidad de maquinaria ✓ Experiencia igual o similar de corresponder ✓ Precios (inc. IGV) de los insumos y/o avíos ofertados **b) Evaluación final**

El incumplimiento de la evaluación documentaria y/o evaluación de la(s) muestra(s) no pasa a la evaluación técnica.

1.9.1. PRIMERA ETAPA

a) Evaluación documentaria:

✓ **Evaluación de documentos**

Consiste en verificar el cumplimiento formal de los requisitos establecidos **en la Sección Especifica Capítulo II, numeral 2.2 ("Contenido de la Propuesta")** de las presentes bases de convocatoria de proveedores de insumos, avíos y servicios para la fabricación de los bienes manufacturados especializados en atención a los requerimientos de la entidad demandante.

De la evaluación documentaria se califica a los postores como:

- **CUMPLE**, cuando cumple con todos los requisitos solicitados en las bases, referida a la documentación y contenido de la misma.
- **NO CUMPLE,** cuando no cumple con todos los requisitos solicitados en las presentes bases, referida a la documentación y contenido de esta. **Los postores definidos en esta calificación no podrán aplicar al proceso de Subsanación.**

Las subsanaciones a las observaciones formuladas durante la calificación documentaria podrán presentarse **dentro del plazo y horario establecido** en el cronograma de la convocatoria **Sección Específica, Capítulo II Del Procedimiento de Selección de Proveedores, numeral 2.1 Cronograma del Procedimiento de Selección**, a través de las siguientes modalidades, según corresponda:

a) De manera presencial: Mediante la presentación de la documentación correspondiente en sobre cerrado consignando el asunto "**SUBSANACIÓN**", en las instalaciones del NEC Textil Confecciones, ubicadas en Calle Sinchi Roca N.° 2728, distrito de Lince, provincia y departamento de Lima. **De tener documentos observados por falta de rubricas y/o firmas, se le presentará la copia visada por el notario, sobre la cual deberá subsanar, dichas hojas serán adjuntadas a su carpeta de postulante**, por lo que se deberá acercar el representante legal.

b) De manera virtual: Mediante el envío de la documentación al correo electrónico **conv_pv_reniec@nectextil.pe**, consignando en el asunto del correo la palabra **"SUBSANACIÓN"**.

La documentación presentada para subsanar deberá permitir identificar claramente al participante, el procedimiento de selección y la observación materia de subsanación.

Las subsanaciones presentadas fuera del plazo establecido en el cronograma no serán admitidas.

CUADRO N.° 02
DOCUMENTOS DETERMINADOS PARA LA SUBSANACIÓN

N°	DESCRIPCIÓN	OBSERVACIÓN	SUBSANACIÓN
1	Copia del DNI o documento análogo caducado del titular (personas naturales) o del representante legal, apoderado o mandatario (persona jurídica)	• El postulante presenta copia del DNI o documento análogo caducado.	• Presentar de manera presencial o virtual el trámite de renovación con fecha anterior a la fecha de subsanación.
		• El postulante presenta el trámite de renovación con fecha anterior a la fecha de subsanación.	• Presentar de manera presencial o virtual copia del DNI o documento análogo vigente.
2	Vigencia de poder del representante legal, apoderado o mandatario y/o certificado literal desactualizada y/o incompleta (aplicable a personas jurídicas)	• El postulante presenta la vigencia de poder del representante legal, apoderado o mandatario y/o certificado literal desactualizada y/o incompleta.	• Presentar de manera presencial o virtual la vigencia de poder del representante legal, apoderado o mandatario y/o certificado literal actualizada y completa.
3	Ficha RUC y/o Reporte Tributario para terceros desactualizada y/o incompleta	• El postulante presenta la Ficha RUC y/o Reporte Tributario para terceros desactualizada y/o incompleta	• Presentar de manera presencial o virtual la Ficha RUC y/o Reporte Tributario para terceros actualizado y completo, según corresponda.
4	La omisión de determinada información en formatos y declaraciones juradas (*)	• El postulante presenta formatos y/o declaraciones juradas con omisión de determinada información	• Presentar de manera presencial los formatos y 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.
		• El postulante presenta errores materiales en el llenado de los formatos y/o declaraciones Juradas, sin que esto implique modificación a los mismos.	
		• El postulante presenta folios sin numeración.	• A los folios sin numeración se le asignará la foliación de la constatación notarial de la apertura de sobres.
5	Folios con falta de firma del postor o su representante.	• El postulante presenta folios con falta de firma en formatos o declaraciones juradas presentados por el postor.	• Acercarse a las oficinas del NEC Textil Confecciones durante el plazo de subsanación, se le presentará la copia visada por el notario, sobre la cual deberá subsanar, dichas hojas serán adjuntadas a su carpeta de postulante.
		• El postulante presenta folios con falta de rubricas.	

N°	DESCRIPCIÓN	OBSERVACIÓN	SUBSANACIÓN
6	Documentación emitidos por Entidad Pública o privado ejerciendo función pública, con errores u omisiones, sin aclarar e incompleta.	• El postulante presenta 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 de manera presencial o virtual la documentación corregida, aclarada y/o complementada por la entidad emisora.

(*) ***No se podrá subsanar la OMISIÓN DE REGISTRO DE INFORMACIÓN vinculadas a los factores de evaluación declaradas en los Anexos correspondientes.***

✓ **Evaluación del Plazo de Entrega**

Para la calificación del plazo de entrega declarado por la empresa postulante, **se considerará la información consignada en el Anexo N°02 Información Técnica del proveedor postulante,** mediante el cual el proveedor oferta el cronograma de abastecimiento de los insumos, avíos y servicios objeto de la presente convocatoria. Los plazos ofertados se contabilizarán a partir del día siguiente de la suscripción de la Carta de Compromiso entre el NEC Textil Confecciones y el Proveedor.

Para acceder a la etapa de Evaluación de Muestras, el proveedor deberá cumplir con los siguientes plazos mínimos de atención:

- **Para insumos complementarios, avíos de confección y avíos de acabado:** consignar la entrega total en un plazo no mayor de sesenta (60) días calendarios.
- **Para servicios:** consignar un plazo de cumplimiento de entrega sobre el volumen total ofertado respecto a cada tipo de servicio.

De la revisión de la información declarada por el proveedor se calificará de la siguiente manera:

Para Insumos Complementarios y Avíos de Confección y Avíos de Acabados:

- **CUMPLE**, Cuando el proveedor ha programado la entrega total en un plazo no mayor a los sesenta (60) días calendario.
- **NO CUMPLE**, Cuando el proveedor ha programado la entrega total en un plazo mayor a los sesenta (60) días calendario.

Para Servicios:

- **CUMPLE**, Cuando el proveedor declara, volumen de atención del servicio a entregar dentro de los plazos propuestos.
- **NO CUMPLE**, Cuando el proveedor no declara ningún volumen de atención del servicio o fuera de los plazos propuestos.

Los participantes que obtengan la **calificación de "CUMPLE" tanto en la evaluación documentaria como en la evaluación del plazo de entrega** pasarán a la etapa de **evaluación de muestras.**

b). Evaluación de Muestras:

Para Insumos, avíos y servicio:

Se verificará las muestras presentadas por la empresa postulante el cumplimiento de las características técnicas establecidas en las Especificaciones Técnicas, así como, de corresponder, la conformidad de los Certificados y/o informes de ensayos de laboratorios o de la documentación técnica que sustente el cumplimiento de los parámetros exigidos en las fichas

técnicas correspondientes. La documentación presentada deberá contener el cumplimiento de la totalidad de los ensayos, características y parámetros requeridos.

La empresa postulante podrá acreditar la calidad de la muestra mediante cualquiera de las siguientes opciones:

i) Primera opción:

Declaración jurada que acredite el cumplimiento de los parámetros establecidos en las especificaciones técnicas, **acompañada** de **constancias, certificados u otros documentos de calidad emitidos por el postor**, que permitan verificar el cumplimiento de las características técnicas y requisitos establecidos en las fichas técnicas del insumo y/o avío ofertado.

Los postores que opten por la primera opción y resulten adjudicados deberán presentar, como requisito previo a la suscripción de la Carta de Compromiso, certificados y/o informes de ensayos de laboratorios que acredite el cumplimiento de aquellos parámetros que las especificaciones técnicas lo requieran, dichos ensayos deben ser emitidos por laboratorios acreditados por el Instituto Nacional de Calidad (INACAL), además **con una antigüedad no mayor a seis (6) meses a la fecha de su presentación.**

Dichos documentos de ensayos de laboratorios deberán presentarse en un plazo máximo de diez (10) días hábiles contados desde la publicación de resultados, como requisito previo para llevar a cabo la firma de la Carta de Compromiso.

ii) Segunda opción:

Certificados y/o informes de ensayos de laboratorios que acredite el cumplimiento de aquellos parámetros que las especificaciones técnicas lo requieran, dichos ensayos deben ser emitidos por laboratorios acreditados por el Instituto Nacional de Calidad (INACAL), además **con una antigüedad no mayor a seis (6) meses a la fecha de su presentación.**

En caso el postor resulte adjudicado, podrá presentar los mismos certificados y/o informes de ensayos de laboratorio utilizados en la etapa de presentación de muestras, siempre que estos mantengan la vigencia de seis (06) meses a la fecha de su presentación; caso contrario, deberá presentar nuevos certificados que cumplan con dicha condición, como requisito previo al perfeccionamiento de la Carta de Compromiso. El incumplimiento de esta obligación dará lugar a la descalificación del postor adjudicado y a las acciones que correspondan conforme a la normativa aplicable.

Para aquellos insumos, avíos, servicios cuyas fichas técnicas contemplen evaluaciones mediante inspección visual, organoléptica u otro mecanismo de verificación directa, la evaluación se efectuará conforme a los criterios y parámetros establecidos en las respectivas especificaciones técnicas.

De la revisión de las muestras enviadas por el proveedor se calificará de la siguiente manera:

- **CUMPLE**: cuando la muestra presentada cumple íntegramente con las características técnicas establecidas en las Especificaciones Técnicas, y que además venga acompañada de la documentación que acredite cumplimiento de la totalidad de parámetros exigidos y dicha documentación cumpla con las características señaladas en cualquiera de las dos opciones indicadas (tipo del laboratorio, antigüedad de los ensayos, entre otros).

- **NO CUMPLE:** cuando ocurra cualquiera de las siguientes situaciones:

  - ✓ No se presente muestra o la muestra presentada no cumpla una o más características técnicas establecidas en las Especificaciones Técnicas.

  - ✓ De corresponder, no se presente documentación que acredite su calidad considerando las dos opciones descritas, o que dicha documentación no cumpla con las características señaladas (tipo del laboratorio, antigüedad de los ensayos, entre otros).

- ✓ Los resultados contenidos en las constancias, certificados u otros documentos de calidad emitidos por el postor y/o los Certificados y/o informes de ensayos de laboratorios, se encuentren fuera de las tolerancias, rangos o valores establecidos en las especificaciones técnicas.

c). Evaluación Técnica

Visitas de Verificación

El **Anexo N°02 Información Técnica del proveedor postulante** y el croquis con la ubicación de la planta del proveedor, son los documentos para que el NEC Textil - Confecciones, planifique y realice las Visitas de Verificación Técnica.

Se realizarán Visitas de verificación técnica a los proveedores que hayan sido calificados en la evaluación documentaria y de muestras como "CUMPLE".

Las visitas de verificación técnica se realizarán de forma inopinada y aleatoria; por tal motivo será necesario que los Proveedores faciliten y prevean para recibir al representante del NEC Textil Confecciones, en cualquier día durante el periodo establecido por el NEC Textil – Confecciones, es preciso indicar que por ningún motivo la visita de inspección constituye algún gasto para el proveedor y está totalmente prohibido cualquier dadiva o retribución económica por esta actividad.

Durante el proceso de evaluación, el NEC Textil Confecciones, no atenderá ni brindará información a los proveedores postulantes, reservándose el derecho de tomar las acciones correspondientes en caso de que se viole esta restricción.

1.9.2. SEGUNDA ETAPA

a). FACTORES DE EVALUACION Y SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

Los criterios de evaluación y selección de proveedores serán aplicados sobre las propuestas que hayan obtenido la condición de "CUMPLE" en las etapas previas de evaluación. La puntuación máxima será de cien (100) puntos y la puntuación mínima requerida para calificar será de setenta y cinco (75) puntos, distribuidos de la siguiente manera:

CUADRO N° 03
EVALUACIÓN CUANTITATIVA

ITEM	CRITERIOS DE EVALUACIÓN	PUNTAJE MINIMO	PUNTAJE MAXIMO
1	Plazo de Entrega	25	30
2	Evaluación Técnica	20	30
3	Experiencia igual a similar, de corresponder	15	20
4	Precio de insumos y/o avíos y/o servicios (incluido el IGV)	15	20
TOTAL		**75**	**100**

El plazo de entrega y precio ofertado deben respetar los mínimos establecidos en las presentes bases y Expediente de Adquisición Definitivo, respectivamente. Caso contrario serán descalificados.

El puntaje mínimo para calificar para la selección será de setenta y cinco (75) puntos. Las propuestas que no alcancen dicho puntaje serán descalificadas y no podrán ser adjudicadas.

a.1. **Plazo de entrega del total ofertado**

Para Insumos y avíos:

Para los insumos complementarios y avíos, el plazo máximo será de sesenta (60) días calendario.

La evaluación se efectuará sobre la base de la información consignada por el postor en el **Anexo N°02 Información Técnica del proveedor postulante**, considerando el plazo ofertado para abastecer el cien por ciento (100%) de la cantidad ofertada.

Puntuándose de la siguiente forma:

CRITERIOS DE EVALUACIÓN PLAZO DE ENTREGA DEL TOTAL OFERTADO

CUADRO N°04
PARA INSUMOS COMPLEMENTARIOS, AVIOS DE CONFECCIÓN Y AVIOS DE ACABADO

N°	PLAZO PARA ABASTECER EL 100% DEL TOTAL OFERTADO	PUNTAJE
1	Hasta 20 días calendarios	30
2	De 21 hasta 30 días calendarios	29
3	De 31 hasta 40 días calendarios	28
4	De 41 hasta 50 días calendarios	27
5	De 51 hasta 60 días calendarios	25

La evaluación considerará el plazo total ofertado para el abastecimiento del cien por ciento (100%) de la cantidad comprometida por el postor, de conformidad con el cronograma de entrega declarado en el **Anexo N°02 Información Técnica del proveedor postulante.**

Para Servicios:

La evaluación se efectuará sobre la base de la información consignada por el postor en el **Anexo N°02 Información Técnica del proveedor postulante**, considerando el plazo ofertado para abastecer el cien por ciento (100%) de la cantidad ofertada.

Puntuándose de la siguiente forma:

CRITERIOS DE EVALUACIÓN PLAZO DE ENTREGA DEL TOTAL OFERTADO

CUADRO N°05
PARA SERVICIOS

N°	PLAZO TOTAL PARA ABASTECER EL 100% DEL TOTAL OFERTADO	PUNTAJE
1	Hasta 5 días calendarios	30
2	De 6 a 7 días calendarios	27
3	Más de 7 días calendarios	25

a.2. Evaluación Técnica

El NEC Textil Confecciones **efectuará la evaluación técnica mediante visita de verificación in situ a las instalaciones declaradas por el postor**, considerando la disponibilidad de stock de producto terminado, stock de materia prima, capacidad de maquinaria, capacidad de atención, según corresponda al tipo de empresa (fabricante o distribuidor).

• **Para insumos y avíos:**

La evaluación técnica tendrá un puntaje máximo de treinta (30) puntos.

CUADRO N°06
CRITERIOS PARA LA EVALUACIÓN TÉCNICA DE INSUMOS Y AVÍOS PARA FABRICANTES Y DISTRIBUIDORAS

N°	CRITERIO	DESCRIPCION DEL CRITERIO	PUNTUACIÓN MINIMA (*)	PUNTUACION MAXIMO
1	Stock de Materia Prima para la fabricación del insumo y/o avío ofertado o Stock del insumo y/o avío ofertado	Inventario disponible de materia prima para la fabricación o atención del insumo y/o avío ofertado para el abastecimiento a la MYPE adjudicada.	5	10
2	Capacidad de maquinaria o Capacidad de Atención[1]	Producción que alcanza la maquinaria operativa bajo condiciones estipuladas o Condiciones de la atención para el despacho, considerando plazo de entrega ofertado.	15	20
	Total Puntaje		**20**	**30**

(*) PUNTUACIÓN MÍNIMA DIFERENTE A CERO (0).

CUADRO N°07
CRITERIOS DE EVALUACIÓN DE STOCK DE MATERIA PRIMA Y CAPACIDAD DE MAQUINARIA – FABRICANTES

CRITERIO 1	DESCRIPCION DEL CRITERIO	PUNTUACION
Stock de Materia Prima para la fabricación del insumo y/o avío ofertado	Cuenta con Materia Prima para la fabricación de hasta el 100% de la cantidad ofertada.	10
	Cuenta con Materia Prima para la fabricación de hasta el 50% de la cantidad ofertada.	8
	Cuenta con Materia Prima para la fabricación de hasta el 15% de la cantidad ofertada.	5
	No acredita disponibilidad mínima (0%) de materia prima	0
CRITERIO 2	**DESCRIPCION DEL CRITERIO**	**PUNTUACION**
Capacidad de maquinaria	Cuenta con capacidad de maquinaria operativa en toda la cadena de Producción, para cumplir hasta el 100% de la cantidad y plazo ofertado.	20

[1] Para los insumos y/o avíos ofertados.

	Cuenta con capacidad de maquinaria operativa en toda la cadena de Producción, que permite cumplir hasta el 50% de la cantidad y plazo ofertado.	15
	NO acredita capacidad suficiente de maquinaria operativa en toda la cadena de Producción para cumplir la cantidad y plazo ofertado.	0

Estos criterios serán verificables. El postulante deberá presentar la información o comprobantes que respalden la disponibilidad del stock, obtener "0" puntos en este criterio "NO descalifica" al postulante.

CUADRO N°08
CRITERIOS DE EVALUACIÓN STOCK DE INSUMOS Y/O AVÍOS OFERTADOS Y CAPACIDAD DE ATENCIÓN - DISTRIBUIDORAS

CRITERIO 1	DESCRIPCION DEL CRITERIO	PUNTUACION
Stock del insumo y/o avío ofertado	Cuenta con stock del insumo y/o avío ofertado para atender hasta el 100% de la cantidad ofertada.	10
	Cuenta con stock del insumo y/o avío ofertado para atender hasta el 50% de la cantidad ofertada	8
	Cuenta con stock del insumo y/o avío ofertado para atender hasta el 15% de la cantidad ofertada.	5
	No acredita disponibilidad mínima (0%) de stock del insumo y/o avío ofertado	0
CRITERIO 2	**DESCRIPCION DEL CRITERIO**	**PUNTUACION**
Capacidad de Atención (a las MYPE)	Cuenta con capacidad de atención para cumplir el despacho de hasta el 100% de la cantidad del insumo y/o avío ofertado (personal, área de almacén o tienda, horarios de atención), dentro del plazo ofertado.	20
	Cuenta con capacidad de atención para cumplir el despacho de hasta el 50% de la cantidad del insumo y/o avío ofertado (personal, área de almacén o tienda, horarios de atención), dentro del plazo ofertado.	15
	No acredita capacidad suficiente de atención para cumplir con el despacho de la cantidad del insumo y/o avío ofertado (personal, área de almacén o tienda, horarios de atención).	0

Estos criterios serán verificables. El postulante deberá presentar la información o comprobantes que respalden la disponibilidad del stock, obtener "0" puntos en este criterio "NO descalifica" al postulante.

NEC TEXTIL -CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

- **Para servicios:**

La evaluación técnica tendrá un puntaje máximo de treinta (30) puntos.

CUADRO N°09
CRITERIOS DE EVALUACIÓN DE CAPACIDAD DE MAQUINARIA PARA SERVICIOS

CRITERIO	DESCRIPCION DEL CRITERIO	PUNTUACION
Capacidad de maquinaria	Cuenta con capacidad de maquinaria operativa para cumplir con la cantidad y plazo ofertado.	30
	NO acredita capacidad suficiente de maquinaria operativa para cumplir la cantidad y plazo ofertado.	0

a.3. Experiencia igual o similar

El proveedor debe acreditar experiencia en la producción, comercialización o suministro de los insumos o avíos o servicios, iguales o similares al objeto de la convocatoria, por un valor acumulado igual o mayor al 40% del monto ofertado en su propuesta económica y con una antigüedad no mayor a cinco (5) años contabilizados desde la presentación de la oferta.

La experiencia del proveedor en la producción de insumos o avíos o servicios se acreditará mediante la presentación de copia simple de:

a. **Contratos, órdenes de servicio y/o de compra, o comprobantes de pago, acompañados de la respectiva conformidad o constancia de prestación; o**

b. **Comprobantes de pago cuya cancelación se acredite documental y fehacientemente, con voucher de depósito, nota de abono, reporte de estado de cuenta o cualquier otro documento emitido por Entidad del sistema financiero que acredite el abono correspondiente.**

En caso la experiencia haya sido obtenida mediante la participación en consorcios, el postor deberá acreditar el porcentaje de participación que le correspondió en la ejecución de la prestación, computándose únicamente la experiencia vinculada a dicha participación, debiendo adjuntar para ello el contrato consorcio correspondiente.

Asimismo, cuando la experiencia provenga de una reorganización societaria, tales como fusión, escisión u otra modalidad prevista en la normativa societaria, esta podrá ser acreditada siempre que el postor presente la documentación que sustente la transferencia o sucesión de los activos, pasivos, derechos y obligaciones correspondientes.

El Comité de Selección podrá efectuar las verificaciones que considere necesarias respecto de la autenticidad y validez de la documentación presentada para acreditar la experiencia.

En ese sentido, de la documentación presentada, la evaluación se puntuará de la siguiente manera:

CUADRO N°10
CRITERIOS DE EVALUACIÓN DE LA EXPERIENCIA IGUAL O SIMILAR A BIEN OBJETO DE LA CONVOCATORIA

TIEMPO DE EXPERIENCIA	DESCRIPCION DEL CRITERIO	PUNTUACION
Experiencia mínima por un valor acumulado igual o mayor al 40% del monto ofertado en su propuesta económica, con una antigüedad no mayor a cinco (5) años contabilizados desde la presentación de la oferta.	Acredita experiencia en la producción, comercialización o suministro **de insumos o avíos o servicios iguales al objeto de la convocatoria**[2]	20
	Acredita experiencia en la producción, comercialización o suministro de **insumos o avíos o servicios iguales y similares al objeto de la convocatoria**	17
	Acredita experiencia en la producción, comercialización o suministro de **insumos o**	15

[2] Insumos o avíos o servicios iguales entiéndase a aquellos que tengan las mismas características de los servicios requeridos en las presentes bases, como tipo de tejido, materiales, estructura y funcionalidad.

	avíos o servicios similares al objeto de la convocatoria[3]	
	No acredita experiencia igual o similar conforme a las bases o experiencia no supera el valor acumulado mínimo de 40% del monto ofertado	0

Cuando la documentación presentada no permita identificar de manera objetiva que la prestación corresponde a insumos o avíos o servicios iguales o similares al objeto de la convocatoria, dicha experiencia no será considerada para efectos de la evaluación.

De obtener puntaje cero (0) en este criterio, se considerará al postor como DESCALIFICADO.

a.4 Precio del insumo y/o avío y/o servicio (incluido IGV)

Se revisará la comparación y evaluación de precios ofertados.

Esta se calificará mediante formula inversamente proporcional.

$$Pi = \frac{Om \times PMP}{Oi}$$

i: Puntaje
Pi: Puntaje de la oferta a evaluar
Oi: Precio i
Om: Precio de la oferta más baja
PMP: Puntaje máximo del precio

En caso exista un único postor habilitado o cuando ninguna de las propuestas económicas presentadas se encuentre dentro de los montos establecidos en el Expediente de Adquisición Definitivo, el Comité de Selección podrá solicitar a los postores involucrados que evalúen la posibilidad de presentar una mejora de su oferta económica.

Para tal efecto, la comunicación será efectuada a través del correo electrónico: **conv_pv_reniec@nectextil.pe**, otorgándose un plazo para que el postor manifieste su decisión y, de ser el caso, remita una nueva propuesta económica debidamente suscrita por su titular o representante legal.

La presentación de una nueva propuesta económica tendrá carácter voluntario y no implicará obligación alguna para el postor. En caso de no presentar una mejora económica dentro del plazo otorgado, se mantendrá la evaluación de la propuesta inicialmente presentada.

En ningún caso, se adjudicarán ofertas con montos superiores al valor establecido en el Expediente de Adquisición Definitivo.

1.9.3. EVALUACION FINAL Y CONSOLIDACION DE RESULTADOS

El NEC Textil – Confecciones consolidará los resultados obtenidos en las etapas de evaluación, considerando las calificaciones asignadas en cada uno de los criterios establecidos en las presentes Bases. Sobre dicha base, elaborará un cuadro resumen por cada tipo de insumo, avío y servicio convocado, consignando el puntaje total obtenido por cada postor.

El puntaje mínimo para acceder a la selección será de setenta y cinco (75) puntos. Las propuestas que no alcancen dicho puntaje serán descalificadas y no podrán ser consideradas para la adjudicación.

[3] Insumos o avíos o servicios similares, entiéndase a aquellos insumos que cumplan parcialmente las características estipuladas en las presentes bases.

CUADRO N°11
CUADRO RESUMEN DE LA EVALUACION

TIPO DE INSUMO/AVIO/SERVICIO:

			PUNTAJE POR CRITERIO (segunda etapa)				
N°	Razón Social Postor	Evaluación (Primera etapa)	Plazo de Entrega	Evaluación Técnica	Experiencia igual a similar, de corresponder	Precio (incluido el IGV)	Total puntaje

- El orden de prelación para la selección de proveedores se determinará en forma descendente según el puntaje total obtenido.
- Los postores que obtengan la condición de "NO CUMPLE" en cualquiera de los criterios de evaluación de la Primera Etapa no accederán a la evaluación final.
- Los postores que, en la evaluación cuantitativa, obtengan un puntaje total inferior al mínimo establecido en las presentes Bases serán descalificados del procedimiento de selección.

1.9.4. ASIGNACION DE VOLUMEN DE INSUMO, AVÍO Y SERVICIO

El NEC adjudicará al proveedor que hubiese obtenido el mejor puntaje, por la cantidad que este hubiera ofertado. El saldo pendiente de los insumos, avíos y servicios no atendidos por el proveedor ganador será otorgado a los otros proveedores que le sigan hasta cubrir la cantidad total demandada, respetando el orden de prelación siempre y cuando cumplan con lo requerido en las presentes Bases, debiendo ajustar el precio de su oferta. En ningún caso, se adjudicarán ofertas con montos superiores al valor establecido en el Expediente de Adquisición Definitivo.

En el supuesto que dos (02) o más ofertas empaten la determinación de orden de selección de ofertas se realizará a través de los siguientes criterios en el siguiente orden:

1. Priorización al postor que oferte el mejor precio.
2. Priorización al postor que oferte el mejor plazo de entrega
3. Priorización al postor que tenga mayor experiencia.

1.9.5. PUBLICACIÓN DE RESULTADOS

Aprobadas las ofertas ganadoras el NEC Textil - Confecciones, gestiona la publicación de los resultados en portal institucional del NEC (**www.nectextil.pe**) y en los portales que el PCMP autorice.

CAPÍTULO II
DEL PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

2.1. CRONOGRAMA DEL PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN

El cronograma de convocatoria de proveedores de insumos, avíos y servicios se presenta a continuación:

CUADRO N°12
CRONOGRAMA DE CONVOCATORIA PARA SELECCIÓN DE PROVEEDORES DE INSUMOS, AVÍOS Y SERVICIOS DEL EXPEDIENTE DE ADQUISICION DEFINITIVO DE BIENES DE UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA EL PERSONAL CAS Y CAP - RENIEC

N°	Nombre	Fecha Inicio	Fecha Fin
1	Convocatoria y Publicación de bases	12/11/2026	12/11/2026
2	Consultas se recepcionarán desde las **9:00 a.m. hasta las 6:00 p.m.** - **De forma presencial:** En la oficina del NEC sito en Calle Sinchi Roca N°2728 Lince. - **De forma virtual:** Por correo electrónico **conv_pv_reniec@nectextil.pe**	13/11/2026	13/11/2026
3	Publicación de absolución de Consultas e Integración de Bases	17/11/2026	17/11/2026
4	Presentación de propuestas: - **De forma presencial:** En la oficina del NEC sito en Calle Sinchi Roca N°2728 Lince. **Horario: De lunes a viernes de 9:00 a.m. hasta las 6:00 p.m.**	18/11/2026	19/11/2026
5	Apertura de Sobres	20/11/2026	20/11/2026
EVALUACIÓN DE SOLICITUDES PARA PROVEEDOR DE INSUMOS PRINCIPALES, INSUMOS COMPLEMENTARIOS, AVÍOS DE CONFECCIÓN, AVÍOS DE ACABADO Y SERVICIOS			
6	Calificación documentaria	21/11/2026	25/11/2026
7	Publicación de primera etapa de evaluación (subsanables)	25/11/2026	25/11/2026
8	Proceso de subsanación, desde las **9:00 a.m. hasta las 6:00 p.m.** - **De forma presencial:** En la oficina del NEC sito en Calle Sinchi Roca N°2728 Lince. - **De forma virtual:** Por correo electrónico **conv_pv_reniec@nectextil.pe**	26/11/2026	26/11/2026
9	Calificación documentaria de subsanables	27/11/2026	27/11/2026
10	Publicación de evaluación documentaria	27/11/2026	27/11/2026
11	Evaluación de muestras y evaluación Técnica (visitas de verificación)	28/11/2026	02/12/2026
12	Publicación de evaluación de muestras y evaluación técnica	03/12/2026	03/12/2026
13	Evaluación final y Consolidación de resultados Comité de evaluación	04/12/2026	10/12/2026
14	Publicación de Resultados finales	10/12/2026	10/12/2026
15	Firma de Carta de Compromiso	Hasta el 24/12/2026 (*)	

(*) Es de señalar que de manera justificada se podrá ampliar el plazo de suscripción de la Carta de Compromiso, previa evaluación del NEC Textil Confecciones.

En caso de reclamo se cuenta con un plazo de un día calendario contabilizado desde el día siguiente de la publicación de los resultados finales, la cual debe presentarlo **en el horario de 9:00am a 6:00pm** remitirlo al correo **conv_pv_reniec@nectextil.pe**. Dicho reclamo deberá estar debidamente sustentado. En un plazo máximo de tres (03) días hábiles el Comité de Selección y el NEC Textil deberán emitir el pronunciamiento correspondiente.

NEC TEXTIL CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

2.2. CONTENIDO DE LAS PROPUESTAS

Las propuestas deberán presentarse en dos (02) sobres:

- **SOBRE N°01**, contendrá la documentación requerida respecto de (los) insumo(s) y avío(s) y servicio(s) postulados; y,
- **SOBRE N°02,** que contendrá la(s) muestra(s) de los insumos y/o avíos y/o servicios al que postula.

Toda documentación presentada por el proveedor adjudicatario será sometida a fiscalización posterior.

La oferta deberá incluir, además de un índice de documentos[4], la siguiente documentación:

SOBRE N° 01

Los participantes, independientemente del número de insumos, avíos o servicios a los que postulen, **deberán presentar un único Sobre N° 01** que contenga la totalidad de la documentación requerida, **debidamente foliado y rubricado en todos sus folios** por el titular o representante legal de la empresa postulante, según corresponda.

a. **Copia de la confirmación del "Registro de Proveedores" (para participar de la presente convocatoria,** es requisito indispensable estar registrado en nuestro **"Registro de Proveedores"**, el cual deberá ser realizado en el siguiente enlace: **https://nectextil.pe/registrodeproveedores/**

   Después del registro le llegará un correo de confirmación, el cual deberá ser impreso en dos copias. **Una deberá incluirse dentro del sobre de postulación** y la otra copia servirá al postulante como cargo de participación.

b. **Anexo N°01:** Declaración Jurada de Datos del Proveedor y Solicitud de Participación.

c. **Anexo N°02:** Información Técnica del Postulante, debidamente llenado y firmado. Esta información se consignará con carácter de declaración jurada. Ficha técnica con información básica del proveedor y capacidad de producción, oferta de capacidad de producción determinada a atender la demanda del NEC, oferta de precio unitario incluido el IGV, **así como la relación de maquinaria operativa existente, de corresponder y cronograma de entregas** (considerar las cantidades de las Tablas N° 06, N° 07, N° 08 y N° 09 de la Sección Especifica, Capítulo I Generalidades, numeral 1.8.4. Volumen de los insumos complementarios, avíos de confección, avíos de acabado y servicios).

d. Documento que acredita la representación de quien suscribe la oferta deberá presentar:

   - **Persona natural: copia del DNI o documento análogo vigente del titular**, o del apoderado o mandatario, según corresponda, adjuntando el certificado de vigencia de poder, de ser aplicable.
   - **Persona jurídica: copia del DNI vigente del representante legal,** apoderado o mandatario designado para tal efecto.

e. **Copia del Certificado literal o vigencia de poderes** del representante legal o apoderado o mandatario, con una antigüedad no mayor a 30 días calendarios desde la fecha de su emisión (aplicable solo a personas jurídicas).

f. **Ficha RUC con estado, activo y habido**, y deberá consignar como actividad económica principal o secundaria los siguientes CIIU:

[4] La omisión del índice no determina la no admisión de la oferta.

CUADRO N°13
RELACIÓN DE CIIU

CIIU	ACTIVIDAD
1311	Preparación e hilatura de fibras textiles
1312	Tejeduría de productos textiles
1313	Acabado de productos textiles
1391	Fabricación de tejidos de punto y ganchillo
1392	Fabricación de artículos confeccionados de materiales textiles, excepto prendas de vestir
1399	Fabricación de otros productos textiles n.c.p.
1410	Fabricación de prendas de vestir, excepto prendas de piel
1702	Fabricación de papel y cartón ondulado y de envases de papel y cartón
1709	Fabricación de otros artículos de papel y cartón
1812	Actividades de servicios relacionadas con la impresión
3290	Otras industrias manufactureras n.c.p.
4641	Venta al por mayor de productos textiles, prendas de vestir y calzado
4690	Venta al por mayor no especializada
4751	Venta al por menor de productos textiles en comercios especializados

Ficha RUC (Reporte de la SUNAT) no deberá tener una antigüedad mayor a 2 meses computados hasta la fecha de su presentación de la oferta.

g. **Reporte Tributario para terceros**, la cual no deberá tener una antigüedad mayor a 7 días calendarios, computados hasta la fecha de presentación de la propuesta.

h. **Copia de la licencia municipal de funcionamiento vigente de los locales donde el proveedor realizará la producción y/o comercialización** de los insumos, avíos, servicios contratados, los mismos que deberán estar registrados en su ficha RUC.

i. **Croquis de ubicación del centro de producción o planta de distribución, indicando la ubicación exacta (señalizar y digitar)**, así como las avenidas y calles principales o alguna referencia.

La dirección que figure en el croquis deberá estar registrada en la ficha RUC y en la licencia de funcionamiento.

j. **Anexo N°03:** Declaración jurada de grupo económico y vinculación económica.

k. **Anexo N°04: Precio de la oferta,** propuesta económica la cual debe ser consignada en moneda soles incluido IGV. **El precio total de la oferta y los subtotales que lo componen deberán expresarse con dos (2) decimales. Los precios unitarios pueden ser expresados con más de dos (2) decimales**. Considerar las cantidades de las Tablas N° 06, N° 07, N° 08 y N° 09 de la Sección Especifica, Capítulo I Generalidades, numeral 1.8.4. Volumen de los insumos complementarios, avíos de confección, avíos de acabado y servicios.

l. **Anexo N°05:** Experiencia del proveedor en la especialidad.

Para que tenga validez la información declarada, se deberá adjuntar la documentación sustentatoria. La experiencia del proveedor en la producción de insumos o avíos o servicios se acreditará mediante la presentación de copia simple de:

- Contratos, órdenes de servicio y/o de compra, o comprobantes de pago, **acompañados** de la respectiva conformidad o constancia de prestación; o

- Comprobantes de pago **cuya cancelación se acredite documental y fehacientemente**, con voucher de depósito, nota de abono, reporte de estado de cuenta o cualquier otro documento emitido por Entidad del sistema financiero **que acredite el abono correspondiente.**

  En caso la experiencia haya sido obtenida mediante la participación en consorcios, el postor deberá acreditar el porcentaje de participación que le correspondió en la ejecución de la prestación, computándose únicamente la experiencia vinculada a dicha participación, debiendo adjuntar para ello el contrato consorcio correspondiente.

  Asimismo, cuando la experiencia provenga de una reorganización societaria, tales como fusión, escisión u otra modalidad prevista en la normativa societaria, esta podrá ser acreditada siempre que el postor presente la documentación que sustente la transferencia o sucesión de los activos, pasivos, derechos y obligaciones correspondientes.

El resumen de lo indicado en los acápites anteriores se detalla en el siguiente cuadro:

CUADRO N°14
RESUMEN DEL CONTENIDO SOBRE N°01: INFORMACIÓN DOCUMENTARIA

ÍTEM	DOCUMENTO SOLICITADO	DESCRIPCIÓN
1	Copia impresa de correo de **confirmación estar inscrito en el "Registro de Proveedores"**	Después de la inscripción al Registro de proveedores realizado al enlace **https://nectextil.pe/registrodeproveedores/** llegará un correo de confirmación
2	**Anexo N°01:** Declaración Jurada de Datos del Proveedor y Solicitud de Participación.	Llenar información Anexo N°01, firmar y presentar.
3	**Anexo N°02:** Información Técnica del Postulante.	Esta información técnica del proveedor postulante se consignará con carácter de declaración Jurada. Ficha técnica con información básica del proveedor y capacidad de producción, oferta de capacidad de producción determinada a atender la demanda del NEC, oferta de precio unitario incluido el IGV, así como la relación de maquinaria operativa existente, de corresponder y **cronograma de entregas** (considerar las cantidades de las Tablas N° 06, N° 07, N° 08 y N° 09 de la Sección Especifica, Capítulo I Generalidades, numeral 1.8.4. Volumen de los insumos complementarios, avíos de confección, avíos de acabado y servicios). Los documentos deben ser llenados según corresponda: empresa fabricante o distribuidor. Los plazos de entrega deben ser acorde a lo requerido: Para insumos complementarios o avíos considerar: Plazo máximo será de sesenta (60) días calendarios.

<table>
<tr><th>ÍTEM</th><th>DOCUMENTO SOLICITADO</th><th>DESCRIPCIÓN</th></tr>
<tr><td>4</td><td>Copia del DNI o documento análogo vigente</td><td><u>La copia del DNI o documento análogo debe ser legible y vigente</u>, para:

<u>Persona natural</u>: se debe adjuntar la copia del DNI o documento análogo del titular, o del apoderado o mandatario del certificado de vigencia de poder otorgado por persona natural, según corresponda.

<u>Persona Jurídica</u>: se debe adjuntar la copia del DNI del representante legal, apoderado o mandatario designado para tal efecto.</td></tr>
<tr><td>5</td><td>Copia del Certificado literal o vigencia de poderes del representante legal, apoderado o mandatario, con antigüedad no mayor a 30 días calendarios desde la fecha de su emisión (aplicable a personas jurídicas).</td><td><u>Solo aplica a personas jurídicas.</u>

Se debe adjuntar:

La copia del certificado literal; o

La copia del certificado de vigencia de poder del representante legal, apoderado o mandatario designado para tal efecto.</td></tr>
<tr><td>6</td><td>Ficha RUC con estado, activo y habido, cuyas actividades económicas principal o secundaria correspondan a los siguientes CIIU:

<table><tr><th>CIIU</th><th>ACTIVIDAD</th></tr><tr><td>1311</td><td>Preparación e hilatura de fibras textiles</td></tr><tr><td>1312</td><td>Tejeduría de productos textiles</td></tr><tr><td>1313</td><td>Acabado de productos textiles</td></tr><tr><td>1391</td><td>Fabricación de tejidos de punto y ganchillo</td></tr><tr><td>1392</td><td>Fabricación de artículos confeccionados de materiales textiles, excepto prendas de vestir</td></tr><tr><td>1399</td><td>Fabricación de otros productos textiles n.c.p.</td></tr><tr><td>1410</td><td>Fabricación de prendas de vestir, excepto prendas de piel</td></tr><tr><td>1702</td><td>Fabricación de papel y cartón ondulado y de envases de papel y cartón</td></tr><tr><td>1709</td><td>Fabricación de otros artículos de papel y cartón</td></tr><tr><td>1812</td><td>Actividades de servicios relacionadas con la impresión</td></tr><tr><td>3290</td><td>Otras industrias manufactureras n.c.p.</td></tr><tr><td>4641</td><td>Venta al por mayor de productos textiles, prendas de vestir y calzado</td></tr><tr><td>4690</td><td>Venta al por mayor no especializada</td></tr><tr><td>4751</td><td>Venta al por menor de productos textiles en comercios especializados</td></tr></table></td><td>Impresión de Ficha RUC (Reporte de la SUNAT) no deberá tener una antigüedad mayor a 2 meses computados hasta la fecha de su presentación de la propuesta.</td></tr>
</table>

ÍTEM	DOCUMENTO SOLICITADO	DESCRIPCIÓN
7	**Reporte Tributario para terceros**	No deberá tener una antigüedad mayor a 7 días calendarios computados hasta la fecha de presentación de la propuesta.
8	**Copia de la licencia municipal de funcionamiento vigente de los locales donde el proveedor realizará la producción y/o comercialización** de los insumos o avíos o servicios contratados.	La copia de la licencia de funcionamiento debe estar legible y vigente. Los locales deberán estar registrados en su ficha RUC
9	**Croquis de ubicación** del centro de producción o planta de distribución, indicando la ubicación exacta (señalizar y digitar), así como las avenidas y calles principales o alguna referencia.	**La dirección que figure en el croquis deberá estar registrada en la ficha RUC y en la licencia de funcionamiento.**
10	**Anexo N°03** Declaración jurada de grupo económico y vinculación económica	Llenar información Anexo N°03, firmar y presentar.
11	**Anexo N°04** Precio de la oferta, propuesta económica la cual debe ser consignada en moneda soles incluido IGV.	Llenar información Anexo N°04, firmar y presentar. **El precio total de la oferta y los subtotales que lo componen deberán expresarse con dos (2) decimales. Los precios unitarios pueden ser expresados con más de dos (2) decimales.** Considerar las cantidades de las Tablas N° 06, N° 07, N° 08 y N° 09 de la Sección Especifica, Capítulo I Generalidades, numeral 1.8.4. Volumen de los insumos complementarios, avíos de confección, avíos de acabado y servicios.
12	**Anexo N°05** Experiencia del proveedor en la especialidad. **Para que tenga validez la información declarada, se deberá adjuntar la documentación sustentatoria.**	La experiencia del proveedor en la producción de insumos o avíos o servicios se acreditará mediante la presentación de copia simple de: • Contratos, órdenes de servicio y/o de compra, o comprobantes de pago, **acompañados** de la respectiva conformidad o constancia de prestación; o • Comprobantes de pago **cuya cancelación se acredite documental y fehacientemente**, con voucher de depósito, nota de abono, reporte de estado de cuenta o cualquier otro documento emitido por Entidad del sistema financiero que **acredite el abono correspondiente**. En caso la experiencia haya sido obtenida mediante la participación en consorcios, el postor deberá acreditar el porcentaje de participación que le correspondió en la ejecución de la prestación, computándose únicamente la experiencia vinculada a dicha participación, debiendo adjuntar para ello el contrato consorcio correspondiente.

NEC TEXTIL CONFECCIONES VºBº

ÍTEM	DOCUMENTO SOLICITADO	DESCRIPCIÓN
		Asimismo, cuando la experiencia provenga de una reorganización societaria, tales como fusión, escisión u otra modalidad prevista en la normativa societaria, esta podrá ser acreditada siempre que el postor presente la documentación que sustente la transferencia o sucesión de los activos, pasivos, derechos y obligaciones correspondientes.

SOBRE N°02

m. El Sobre N°02 deberá contener la muestra física del insumo y/o avío y/o servicio ofertado, conforme a las cantidades señaladas en la **Sección Especifica, Capítulo I Generalidades, numeral 1.8.3 Cantidad de Muestras a Presentar, detalladas en las Tablas N° 02, N° 03, N° 04 y N° 05.**

La presentación deberá efectuarse en las instalaciones del NEC Textil Confecciones, ubicado en Calle Sinchi Roca N°2728, distrito de Lince, provincia y departamento de Lima, dentro del plazo y horario establecido en el cronograma de la convocatoria **Sección Específica, Capítulo II Del Procedimiento de Selección de Proveedores, numeral 2.1 Cronograma del Procedimiento de Selección**.

La muestra deberá cumplir con las características técnicas establecidas en las Especificaciones Técnicas anexadas de las presentes Bases, y estar acompañado de la documentación que acredite su calidad, conforme a una de las siguientes opciones:

Para el caso de la documentación que acredite su calidad, el postor podrá presentar:

i. **Declaración jurada** que acredite el cumplimiento de los parámetros establecidos en las especificaciones técnicas, **acompañada** de constancias, certificados u otros documentos de calidad emitidos por el postor, que permitan verificar el cumplimiento de las características técnicas y requisitos establecidos en las fichas técnicas del insumo y/o avío ofertado.

Los postores que opten por la primera opción y resulten adjudicados deberán presentar, como requisito previo a la suscripción de la Carta de Compromiso, certificados y/o informes de ensayos de laboratorios que acredite el cumplimiento de aquellos parámetros que las especificaciones técnicas lo requieran, dichos ensayos deben ser emitidos por laboratorios acreditados por el Instituto Nacional de Calidad (INACAL), además **con una antigüedad no mayor a seis (6) meses a la fecha de su presentación.**

Dichos documentos de ensayos de laboratorios deberán presentarse en un plazo máximo de diez (10) días hábiles contados desde la publicación de resultados, como requisito previo para llevar a cabo la firma de la Carta de Compromiso.

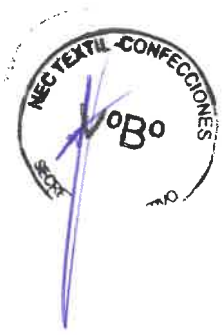
ii. Certificados y/o informes de ensayos de laboratorios que acredite el cumplimiento de aquellos parámetros que las especificaciones técnicas lo requieran, dichos ensayos deben ser emitidos por laboratorios acreditados por el Instituto Nacional de Calidad (INACAL), además **con una antigüedad no mayor a seis (6) meses a la fecha de su presentación.**

Los Sobres N°01 y N°02 deberán estar debidamente rotulados conforme al modelo establecido en la Sección Especifica, Capitulo II De Procedimiento de Selección de Proveedores, numeral 2.2.1. Rótulos para la Presentación de Sobres.

CUADRO N°15
RESUMEN DEL CONTENIDO SOBRE N° 02: MUESTRA (*)

ÍTEM	DOCUMENTO SOLICITADO	DESCRIPCIÓN
1	Sobre N°02 de muestras debidamente rotulado que contenga: **Empresas postoras para proveer insumos y/o avíos y/o servicios:** **Opción 1:** • Muestra. • Declaración jurada que acredite el cumplimiento de los parámetros establecidos en las especificaciones técnicas. • Constancias, certificados u otros documentos de calidad emitidos por el postor, que permitan verificar el cumplimiento de las características técnicas y requisitos establecidos en las fichas técnicas del insumo y/o avío ofertado **Opción 2:** • Muestra. • Certificados y/o informes de ensayos de laboratorios que acredite el cumplimiento de aquellos parámetros que las especificaciones técnicas lo requieran, dichos ensayos deben ser emitidos por laboratorios acreditados por el Instituto Nacional de Calidad (INACAL), además con una antigüedad no mayor a seis (6) meses a la fecha de su presentación. De ser el caso que las muestras no entren en un sobre, se podrá presentar embalada pero igualmente rotulada.	La cantidad de muestras a adjuntar está señalada en la **Sección Especifica, Capítulo I, numeral 1.8.3 ("Cantidad de Muestras a Presentar") en las Tablas N° 02, N° 03, N° 04 y N° 05.** La documentación que acredite su calidad debe contener los ensayos requeridos en las bases de convocatoria. En caso de ser seleccionados, como proveedores de insumos y/o avíos y/o servicios para el abastecimiento del proceso de adquisición de bienes para el EAD de Bienes de Uniformes Institucionales - RENIEC, **deberán presentar como requisito previo a la suscripción de la Carta de Compromiso y en un plazo máximo de diez (10) días hábiles, lo siguiente:** Para la opción 1: Deberán presentar Certificados y/o informes de ensayos de laboratorios que acredite el cumplimiento de aquellos parámetros que las especificaciones técnicas lo requieran, dichos ensayos deben ser emitidos por laboratorios acreditados por el Instituto Nacional de Calidad (INACAL), además con una antigüedad no mayor a seis (6) meses a la fecha de su presentación. Para la opción 2: Podrá presentar los mismos certificados y/o informes de ensayos de laboratorio utilizados en la etapa de presentación de muestras, siempre que estos mantengan la vigencia de seis (06) meses a la fecha de su presentación; caso contrario, deberá presentar nuevos certificados que cumplan con dicha condición.

(*) Conforme a lo establecido en el numeral 1.8.2 - Sobre N° 02 "Muestra", del Capítulo I de la Sección Especifica de las presentes Bases.



2.2.1. RÓTULOS PARA LA PRESENTACIÓN DE SOBRES:

La presentación de los sobres se hará de acuerdo con los siguientes rótulos:

- Rótulo 1: Para documentos (Sobre N°01)
- Rótulo 2: Para muestras (Sobre N°02)

ROTULO 1: PARA LA PRESENTACIÓN DE DOCUMENTOS (MODELO)

Señores:
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS TEXTIL-CONFECCIONES

CONVOCATORIA N°_____ PARA LA SELECCIÓN DE PROVEEDORES
PRESENTACIÓN DE DOCUMENTOS

EXPEDIENTE

NOMBRE O RAZÓN SOCIAL _____

NOMBRE DEL TITULAR O REPRESENTANTE LEGAL _____

N° DNI DEL TITULAR O REPRESENTANTE LEGAL _____ N° RUC _____

CANTIDAD DE FOLIOS _____ CÓDIGO DEL (LOS) INSUMO(S) AL QUE POSTULA _____

NOMBRE DEL (LOS)INSUMO(S) AL QUE POSTULA _____

DOMICILIO LEGAL _____

DEPARTAMENTO _____ PROVINCIA _____ DISTRITO _____

ROTULO 2: PARA LA PRESENTACIÓN DE MUESTRA (MODELO)

Señores:
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS TEXTIL-CONFECCIONES

CONVOCATORIA N°_____ PARA LA SELECCIÓN DE PROVEEDORES
PRESENTACIÓN DE MUESTRA

EXPEDIENTE

NOMBRE O RAZÓN SOCIAL _____

NOMBRE DEL TITULAR O REPRESENTANTE LEGAL _____

N° DNI DEL TITULAR O REPRESENTANTE LEGAL _____ N° RUC _____

CANTIDAD DE FOLIOS _____ CÓDIGO DEL INSUMO AL QUE POSTULA _____

NOMBRE DEL INSUMO AL QUE POSTULA _____

DOMICILIO LEGAL _____

DEPARTAMENTO _____ PROVINCIA _____ DISTRITO _____

** CORRESPONDE UN RÓTULO PARA CADA MUESTRA PRESENTADA*

NEC TEXTIL - CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

2.3 . REQUISITOS PARA PERFECCIONAR LA CARTA DE COMPROMISO

El proveedor de insumo y/o avío y/o servicio seleccionado como ganador deberá presentar ante el NEC Textil Confecciones, previo a la suscripción de la Carta de Compromiso, la siguiente documentación para su respectiva formalización:

a) Código de cuenta interbancaria (CCI) y el número de su cuenta bancaria.

b) Copia de la vigencia del poder del representante legal, apoderado o mandatario designado para tal efecto, con una antigüedad no mayor a 30 días calendario a su presentación, que acredite facultades para suscribir la Carta de Compromiso, cuando corresponda.

c) Copia de DNI o documento análogo vigente:

- En el caso de persona natural, del titular, apoderado o mandatario, según corresponda.
- En caso de persona jurídica, del representante legal, apoderado o mandatario designado.

d) Domicilio para efectos de notificaciones durante la ejecución de la Carta de Compromiso de provisión de insumo y/o avío y/o servicio.

e) El postor adjudicado deberá presentar, como requisito previo a la suscripción de la Carta de Compromiso los Certificados y/o informes de ensayos de laboratorios que acredite el cumplimiento de aquellos parámetros que las especificaciones técnicas lo requieran, dichos ensayos deben ser emitidos por laboratorios acreditados por el Instituto Nacional de Calidad (INACAL), además con una antigüedad no mayor a seis (6) meses a la fecha de su presentación.

Para tal efecto:

i) Postores que presentaron muestras (Sobre N°02) bajo la Opción 1:

Deberán presentar obligatoriamente los Certificados y/o informes de ensayo de laboratorios señalados en el presente numeral.

ii) Postores que presentaron muestras (Sobre N°02) bajo la Opción 2:

Podrán presentar los mismos certificados y/o informes de ensayo utilizados en la etapa de presentación de muestras, siempre que estos mantengan la vigencia exigida (seis (06) meses a la fecha de su presentación); caso contrario, deberán presentar nuevos certificados que cumplan con dicha condición.

El incumplimiento de esta obligación impedirá el perfeccionamiento de la Carta de Compromiso y dará lugar a las acciones correspondientes conforme a la normativa aplicable.

La documentación será remitida a través del siguiente medio:

De manera presencial: en la oficina ubicada en Calle Sinchi Roca N.°2728, distrito de Lince, Lima.

NEC TEXTIL CONFECCIONES VoBo SECRETARIO - TECNICO

2.3.1. PERFECCIONAMIENTO DE LA CARTA DE COMPROMISO

La carta de compromiso del de insumo y/o avío y/o servicio adjudicado se perfecciona con la suscripción del documento que lo contiene.

Para tal efecto, el representante legal del proveedor seleccionado, una vez recibida la notificación de conformidad de la documentación requerida, remitida vía correo electrónico desde la dirección **conv_pv_reniec@nectextil.pe**, deberá proceder de la siguiente manera:

- Si el proveedor se encuentra en el departamento de Lima, deberá apersonarse a la oficina del NEC Textil Confecciones, ubicado en Calle Sinchi Roca N.°2728, distrito de Lince, Lima, a efectos de proceder con la suscripción de la referida Carta de Compromiso.

- Si el proveedor se encuentra en provincia, la documentación será remitida por correo electrónico **conv_pv_reniec@nectextil.pe** para su posterior envió físico mediante servicio de Courier a la dirección del NEC Textil Confecciones, ubicado en Calle Sinchi Roca N.°2728, distrito de Lince, Lima.

2.4 FORMA DE PAGO

En caso de que la MYPE, haya presentado al NEC Textil – Confecciones una carta fianza y solicite un adelanto para el pago a proveedores de insumos, esta puede autorizar al NEC Textil – Confecciones a realizar el pago de la contraprestación pactada con el proveedor, previa conformidad del Área de inspección de Producción.

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

- Recepción de insumos (Guía de recepción con la firma de conformidad del representante de la MYPE)
- Comprobante de pago emitido por el proveedor (factura)

2.4.1. PROHIBICIÓN DE TERCERIZAR

El proveedor, en la ejecución del servicio o fabricación, no puede subcontratar o delegar sin autorización, el incumplimiento será considerado como falta grave de las obligaciones contractuales (con las MYPE), y dará derecho a la parte afectada a rescindir el convenio de forma inmediata, sin perjuicio de las acciones legales que correspondan.

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

CAPÍTULO III
CARTA DE COMPROMISO

I. DECLARACION DE COMPROMISO DEL PROVEEDOR

Conste por el presente documento la "Declaración de Compromiso" del proveedor de insumos o servicios que realiza ..... , ...inscrita con la Partida Registral N°..... del Registro de Personas Jurídicas de la Zona Registral N° .....Sede ..... con RUC N°....., con domicilio legal en ....., provincia de ....., departamento de ....., debidamente representada por su representante legal Sr(a) ... ... , con DNI N° ..... , según facultades otorgadas en el Asiento N°..... de la partida registral antes señalada, a quien en adelante se le denominará EL PROVEEDOR, adjudicatario en la ..... Convocatoria de Proveedores del Expediente de Adquisición Definitivo RENIEC, y se compromete ante el NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS (NEC) PARA EL SECTOR PRODUCTIVO DE TEXTIL – CONFECCIONES, con RUC 20610075615, a quien en adelante se le denominará EL NEC TEXTIL – CONFECCIONES, a cumplir los siguientes términos y condiciones:

1.1. Mantener la calidad y cumplir con las Especificaciones Técnicas de los insumos y servicios durante todo el proceso productivo de los insumos o servicios ofertados, hasta la conformidad de entrega final a las MYPE.

1.2. Mantener un stock mínimo de materiales, accesorios e insumos que permitan provisionar oportunamente los requerimientos de las MYPE ante una eventual contingencia en el proceso de producción.

1.3. Mantener los precios ofertados y cantidad de insumos o servicios asignados a lo largo de todo el proceso de abastecimiento a las MYPE.

Cuadro N°01

CÓDIGO	INSUMO O SERVICIO	PRECIO UNIT. (Inc. IGV)	CANTIDAD (UND) (HASTA)	MONTO TOTAL (Inc. IGV)

1.4. Atender los reclamos de las MYPE participantes en el proceso productivo, comprometiéndose en el plazo establecido, a cambiar los productos que no cumplan con las Especificaciones Técnicas y/o que presenten fallas de fabricación. Si fuera el caso, asumirá los costos de transporte, incurridos por la MYPE.

1.5. Mantener la calidad de los insumos o servicios que ofrecerá durante la compra hasta la conformidad de entrega final a las MYPE, y brindará las facilidades a los inspectores del NEC Textil Confecciones para la toma de muestras que se realizan en las visitas inopinadas de la planta de producción y los almacenes declarados por el proveedor.

1.6. En caso de detectarse irregularidades en el incumplimiento de las Especificaciones Técnicas de calidad o incumplimiento en la entrega de los insumos o servicios en las fechas programadas o presentar información adulterada o falsa o inexacta durante todo el proceso de la compra, el NEC Textil – Confecciones se reserva el derecho de efectuar las acciones legales pertinentes, informando al PCMP para su inhabilitación en futuras compras.

1.7. El Proveedor seleccionado deberá firmar un contrato o documento análogo con la MYPE, a través del cual se solicitan los insumos o servicios.

1.8. CRONOGRAMA DE ENTREGA:

Cuadro N°02: Cronograma de entrega

INSUMO O SERVICIO OFERTADO	ENTREGA (DÍAS CALENDARIOS)					
		1ERA	2DA	3ERA	4TA	TOTAL OFERTADO
		DÍAS	DÍAS	DÍAS	DÍAS	
		(Cant)	(Cant)	(Cant)	(Cant)	

1.9. Brindar las facilidades a los inspectores del NEC Textil – Confecciones, miembros del Directorio y personal de supervisión del Programa de Compras MYPErú (PCMP) para realizar el control de calidad durante el proceso productivo, auditoria y la toma de muestras que se realizan en las visitas inopinadas a sus plantas de producción y los almacenes declarados por el proveedor. Los proveedores que sean fabricantes deberán asignar responsables que atiendan en planta, almacén y despachos.

1.10. Entregar al NEC Textil - Confecciones los Certificados/Informes de pruebas de ensayo de laboratorio de calidad u otro documento análogo, de acuerdo a lo establecido en las presentes Bases INTEGRADAS. En caso lo solicite la MYPE se le entregará una copia.

II. DESARROLLO DE ACTIVIDADES:

2.1 A la firma de Contrato MYPE – NEC Textil – Confecciones, se enviará al **PROVEEDOR** vía correo electrónico el listado detallado de las MYPE con asignación de lote, para coordinar su atención.

2.2 El PROVEEDOR no iniciará la producción de los insumos o atención del servicio acordado hasta tener la conformidad del **NEC Textil Confecciones.**

2.3 Antes del inicio del abastecimiento de los insumos a las MYPE, el proveedor está en la obligación de presentar al NEC Textil - Confecciones, los Certificados/Informes de pruebas de ensayo de laboratorio de calidad emitidos por un laboratorio acreditado por INACAL.

2.4 Sujeto a las condiciones establecidas y en coordinación con el NEC Textil - Confecciones, EL PROVEEDOR brindará una programación de entrega de insumos y servicios a las MYPE.

2.5 **EL PROVEEDOR** deberá remitir en el horario y día señalado por NEC Textil - Confecciones , el listado de las MYPE que atendió y su avance de producción por proceso a los siguientes mails: **conv_pv_reniec@nectextil.pe**, según Cuadro N°03:

NEC TEXTIL - CONFECCIONES V°B° SECRETARIO EJECUTIVO

Cuadro N°03: Reporte de atención a la MYPE y avance de producción

FECHA DE INFORME

RAZON SOCIAL DEL PROVEEDOR: .....

RESPONSABLE DEL INFORME: .....

RAZÓN SOCIAL MYPE	RUC	COMPROMISO DE ENTREGA		ENTREGADO		GUIA DE REMISIÓN	REPORTE DE CALIDAD
		FECHA	CANTIDAD	FECHA	CANTIDAD		

2.6 **EL PROVEEDOR** deberá presentar cuando lo solicite el NEC Textil Confecciones, los reportes de aseguramiento de la calidad de cada lote del insumo, indicando en el resultado obtenido, que este cumple con las Especificaciones Técnicas señaladas en las Bases Integradas.

2.7 **EL PROVEEDOR** de insumos principales y complementarios debe realizar como mínimo un (01) ensayo de calidad en un laboratorio acreditado por INACAL, de los cuales el proveedor seleccionado asumirá el costo de dichas pruebas, esta prueba de calidad se realizará en la etapa inicial de la producción, según las especificaciones y requerimientos de la ficha técnica, las cuales serán previamente coordinadas con el NEC Textil Confecciones quién a su vez realizará como mínimo un (01) ensayo de calidad de la producción del proveedor.

Para los avíos, el NEC Textil Confecciones determinará la obligatoriedad de los ensayos de calidad según el volumen de producción requerido, el riesgo o incidencia en la calidad del producto final y requerimientos de la entidad demandante basadas en la ficha técnica.

2.8 **EL PROVEEDOR** debe asegurar que el área del almacén sea amplia debidamente limpia, ordenada, libre de agentes contaminantes y exclusivo para el **NEC Textil - Confecciones.**

2.9 **EL PROVEEDOR** es responsable de comunicar al **NEC Textil Confecciones** de cualquier evento que impacte drásticamente sobre las entregas en fechas establecidas, presentando a su vez un plan de subsanación que busque nivelar el avance de producción inicial garantizando la cadena productiva.

III. OBLIGACIONES DEL PROVEEDOR

3.1. Absolver las observaciones formuladas por las MYPE frente a incumplimientos de las Especificaciones Técnicas de los insumos, comprometiéndose, de ser el caso, a cambiar en el más breve plazo los productos que no cumplan con las Especificaciones Técnicas.

3.2. Informar mediante solicitud debidamente sustentada y dirigida al NEC Textil - Confecciones, en caso se requiera una ampliación de los plazos de entrega de insumos o servicios. Dicha solicitud deberá ser enviada a la mesa de partes del NEC Textil Confecciones de manera física o virtual, consignando en el asunto el término SOLICITUD DE AMPLIACIÓN, seguido del N° RUC remitiendo el sustento debido.

Las causales consideradas para la ampliación son las siguientes:

a. Hechos fortuitos o de fuerza mayor.

b. Causas no imputables al proveedor.

El **NEC Textil Confecciones** evaluará la solicitud, previo informe técnico. El **NEC Textil Confecciones** se reserva el derecho de aprobar o desaprobar las solicitudes sin lugar a reclamo, sin perjuicio de la aplicación de penalidades de corresponder.

En caso de incumplimiento a la entrega de los insumos o servicios por parte del proveedor, siempre que lo refiera el contrato y no se haya incurrido en causal de resolución del Contrato; el NEC aplicará penalidad por mora (siempre y cuando haya sido autorizado por la MYPE), descontando está directamente del pago del proveedor.

Dicha penalidad es calculada mediante la siguiente

fórmula: 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 Manufacturados Especializados se podrá establecer plazos máximos de días calendarios como causal para la resolución del contrato.

Para la aplicación de la penalidad la MYPE afectada deberá informar al NEC con documento sustentando el retraso incurrido por el proveedor y copia de la Guía de Transporte y el NEC derivará al área competente para la elaboración del informe respectivo, de corresponder y procederá aplicar la penalidad informando a la MYPE y al proveedor.

3.3. En caso de detectarse irregularidades en el incumplimiento de las Especificaciones Técnicas de calidad, o incumplimiento en la entrega de los **INSUMOS o SERVICIOS,** en las fechas programadas o presentar información adulterada y/o falsa durante todo el proceso de la compra; será retirado del Registro de Proveedores seleccionados, reservándose el Núcleo Ejecutor el derecho a efectuar las acciones legales respectivas, informando a PCMP para su inhabilitación en futuras Compras del Programa.

Asimismo, EL PROVEEDOR autoriza que las notificaciones o cualquier comunicación del NEC TEXTIL CONFECCIONES, tendrán como fecha de acuse de haber recibido las notificaciones desde la fecha de su envía a la dirección de correo electrónico declarada en su postulación.

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 calendarios.

Suscribo en señal de conformidad, asumiendo ante el NEC Textil - Confecciones los compromisos consignados en el presente documento, a los _____ días del mes de _____ del 2026.

.....
Nombre del REPRESENTANTE LEGAL
DNI N°
(Firma y Sello)

NEC TEXTIL CONFECCIONES
V°B°
SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXOS



ANEXO N°1
DECLARACIÓN JURADA DE DATOS DEL PROVEEDOR Y SOLICITUD DE PARTICIPACIÓN

Señores
COMITÉ DE SELECCIÓN
PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES – SEGUNDA CONVOCATORIA
EAD BIENES UNIFORMES INSTITUCIONALES – RENIEC - NEC TEXTIL CONFECCIONES
Presente. -

El que se suscribe, ……, empresa y/o Representante Legal de …… [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], identificado con DNI N° ……, con poder inscrito en la localidad de …… 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 y solicito el Registro de mi participación:

Nombre, Denominación o Razón Social:			
Domicilio Legal:			
RUC:	Teléfono(s):		
Correo electrónico:			
Tipo de empresa (Fabricante y/o distribuidor y/o servicios):			
CIIU principal:			

Autorización de notificación por correo electrónico:

Autorizo que se notifiquen al correo electrónico indicado las siguientes actuaciones:

1. Solicitud de subsanación, en caso corresponda.
2. Solicitud para presentar los documentos para perfeccionar Carta de compromiso de provisión de insumos y/o servicios.
3. Coordinaciones durante la ejecución de la prestación.

Asimismo, me comprometo a estar en permanente seguimiento de las notificaciones realizadas al correo electrónico declarado.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

NEC TEXTIL -CONFECCIONES VºBº SECRETARIO EJECUTIVO

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

ANEXO N°2
INFORMACIÓN TÉCNICA DEL PROVEEDOR POSTULANTE

ANEXO N° 2 - INFORMACIÓN TÉCNICA DEL POSTULANTE PARA EL REGISTRO DE PROVEEDORES DE INSUMOS Y/O SERVICIOS NEC TEXTIL CONFECCIONES

HOJA 1

1. DATOS DE LA EMPRESA					
NOMBRE O RAZÓN SOCIAL:				N° RUC:	
DOMICILIO LEGAL:					
DISTRITO:		PROVINCIA:		REGIÓN:	

DIRECCIÓN DE LA PLANTA:					
DISTRITO:		PROVINCIA:		REGIÓN:	
LICENCIA DE FUNCIONAMIENTO VIGENTE N°:			INICIO DE ACTIVIDADES:		
INSCRITA EN LA FICHA N°:			ASIENTO N°:		
ACTIVIDAD ECONÓMICA INDUSTRIAL (CIIU):					

REPRESENTANTE LEGAL:					DNI:	
CARGO:		TELÉFONO:			CORREO E	
TIPO DE EMPRESA:	FABRICANTE		DISTRIBUIDORA		OTROS (Especifique):	

2. CONTACTO DE LA EMPRESA		
NOMBRE DE LA PERSONA DE CONTACTO:		
CARGO:	TELÉFONO:	CORREO E
DISTRITO:	PROVINCIA:	REGIÓN:

3. EXPERIENCIA DE LA EMPRESA EN LA ESPECIALIDAD DE BIENES IGUALES O SIMILARES AL OBJETO DE LA CONVOCATORIA (Llenar)
ANEXO 5: EXPERIENCIA DEL PROVEEDOR EN LA ESPECIALIDAD

4. VENTAS DE BIENES IGUALES O SIMILARES (AL OBJETO DE LA CONVOCATORIA) Consignar el monto de facturación en número y letras	
VENTAS ÚLTIMO AÑO 2025:	S/.
VENTAS PROMEDIO 2024-2025:	S/.

5. PRODUCCIÓN DE BIENES IGUALES O SIMILARES (AL OBJETO DE LA CONVOCATORIA)					
CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN MENSUAL PROMEDIO:				TIPO DE BIEN:	
ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA:	NACIONAL		IMPORTADO	PROVEEDOR:	

6. PRINCIPALES INSUMOS O AVÍOS O SERVICIOS QUE OFERTA DE ACUERDO A LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA PRESENTE BASES

N°	*TIPO DE INSUMO/AVÍO/SERVICIO	CARACTERÍSTICAS Y/O ESPECIFICACIONES DEL INSUMO/AVÍO/SERVICIO (Agregar Código)	STOCK DE MATERIA PRIMA (CANT/UM)	STOCK PROD. TERMINADO (CANT/UM)
1				
2				
3				
4				
5				

* TIPO: Insumo Principal / Insumo Complementario / Avío de Confección / Avío de Acabado / Servicio
En caso de que no registre información en las últimas columnas, se asume que no cuenta con dicho stock

7. PROGRAMACIÓN DE ENTREGAS DEL (LOS) INSUMO(S) O AVIO(S) O SERVICIO(S) QUE OFERTA A LA FIRMA DE LA CARTA DE COMPROMISO

			***CRONOGRAMA DE ENTREGAS EN DÍAS CALENDARIOS (CANT/UM)					
N°	NOMBRE DEL INSUMO/AVÍO/SERVICIO	CÓDIGO	*PRECIO UNIT. (INC. IGV)	1era Entrega ..... DÍAS	2da Entrega ..... DÍAS	3era Entrega ..... DÍAS	____ Entrega ..... DÍAS (**)	TOTAL/UM
1								
2								
3								
4								
5								

*Especificar el precio en soles
** Puede agregar las columnas necesarias
***En caso de que no registre información, se asume el plazo de entrega máximo permitido (el de menor puntaje) por tipo de insumo/avío/servicio

8. EQUIPO MAQUINARIA OPERATIVA Y CAPACIDAD

Adjuntar lista de maquinaria de acuerdo a sus procesos siguiendo el formato planteado (Para empresas fabricantes y servicios)

N°	*PROCESO	EQUIPO Y MAQUINARIA OPERATIVA	CANTIDAD	MARCA(S)	OPERATIVO
1					
2					
3					

*Proceso principal por cada insumo/avío/servicio ofertado

ÁREA DE ALMACÉN DE MATERIA PRIMA Nro. DE OPERARIO DE PRODUCCIÓN		ÁREA DE ALMACENAMIENTO DE PROD. TERMINADO Nro. DE OPERARIO PARA DESPACHO	

De ser necesario podrá adjuntar hojas adicionales

DECLARO QUE LA INFORMACIÓN CONSIGNADA EN EL PRESENTE DOCUMENTO, TIENE CARÁCTER DE DECLARACIÓN JURADA

FIRMA DEL REPRESENTANTE LEGAL DE LA EMPRESA
NOMBRES Y APELLIDOS:
DNI:

NEC TEXTIL - CONFECCIONES — VoBo — SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N° 3
DECLARACIÓN JURADA DE GRUPO ECONÓMICO Y VINCULACIÓN ECONÓMICA

Señores
COMITÉ DE SELECCIÓN
PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES – SEGUNDA CONVOCATORIA
EAD BIENES UNIFORMES INSTITUCIONALES – RENIEC - NEC TEXTIL CONFECCIONES

Presente. -

Mediante el presente el suscrito, postor y/o Representante Legal de la empresa ..... con RUC ....., declaro bajo juramento:

1. No tener vinculación económica o familiar hasta el segundo grado de consanguinidad o segundo de afinidad con miembros del directorio, personal administrativo o técnico del NEC **Textil Confecciones** y PCMP.

2. No podrán participar proveedores que conformen grupo económico o que tengan vinculación económica entre ellos.

3. No tener procesos legales abiertos resultantes de la participación en Compras a MYPErú.

4. Que el representante legal de la empresa y sus colaboradores y/o terceros actuando de manera directa o indirecta en su favor, no han participado en los siguientes hechos:

   a. Actos de corrupción, ni entrega de sobornos, ventajas, atenciones, objetos de valor, beneficios y/o dádivas, ni influido en la decisión de terceros, sean estos funcionarios o entre privados, para la obtención de algún beneficio y/o ventaja indebida en favor de la empresa.

   b. Conflictos de interés, debiendo poner en conocimiento del NEC **Textil Confecciones**, cualquier situación existente o que pueda presentarse a futuro, que interfiera con la prestación del servicio.

5. Estar en la capacidad de abastecer servicios según lo declarado en la Ficha Técnica manteniendo la calidad en todo el proceso productivo.

6. Mantener los precios ofertados y cantidad de servicios requeridos a lo largo de todo el proceso de abastecimiento de la MYPE.

Asumir la responsabilidad civil y/o penal de cualquier acción de verificación posterior que compruebe la falsedad de la presente declaración jurada.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

NEC TEXTIL - CONFECCIONES
V°B°
SECRETARIO EJECUTIVO

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

ANEXO N° 4
PRECIO DE LA OFERTA

Señores
COMITÉ DE SELECCIÓN
PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES – SEGUNDA CONVOCATORIA
EAD BIENES UNIFORMES INSTITUCIONALES – RENIEC - NEC TEXTIL CONFECCIONES

Presente. –

Es grato dirigirme a usted, de la empresa ..... con RUC ....., que de acuerdo con las bases, mi oferta es la siguiente:

CODIGO	INSUMO / AVÍOS / SERVICIOS	CANTIDAD OFERTADA	UNIDAD DE MEDIDA	PRECIO UNITARIO (S/) (Incluye IGV)	MONTO TOTAL (S/) (Incluye IGV)
TOTAL S/					

El precio de la oferta en SOLES e incluye todos los tributos, seguros, 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 el costo del bien a contratar; excepto la de aquellos postores que gocen de alguna exoneración legal, no incluirán en el precio de su oferta los tributos respectivos.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

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

NEC TEXTIL - CONFECCIONES
V°B°
SECRETARIO EJECUTIVO

ANEXO N°5
EXPERIENCIA DEL PROVEEDOR EN LA ESPECIALIDAD

Señores
COMITÉ DE SELECCIÓN
PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES – SEGUNDA CONVOCATORIA
EAD BIENES UNIFORMES INSTITUCIONALES – RENIEC - NEC TEXTIL CONFECCIONES

Presente. –
Mediante el presente, el suscrito detalla la siguiente EXPERIENCIA EN LA ESPECIALIDAD:

Nº	CLIENTE	OBJETO DEL CONTRATO	TIPO (CONTRATO / O/C / OS / COMPROBANTE DE PAGO)	N° CONTRATO / O/C / OS / COMPROBANTE DE PAGO	FECHA DEL CONTRATO / O/C / OS / COMPROBANTE DE PAGO	FECHA DE LA CONFORMIDAD (DE SER EL CASO)	EXPERIENCIA PROVENIENTE [5] DE:	MONEDA S/. (soles)	IMPORTE S/. (soles)	MONTO FACTURADO ACUMULADO S/. (soles)
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
TOTAL										

De ser necesario podrá adjuntar hojas adicionales. El proveedor debe acreditar experiencia de cada insumo(s)/avío(s)/servicio que oferte.
Adjuntar documentos sustentatorios, de acuerdo a los requeridos en las bases.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

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

[5] Si el titular de la experiencia no es el postor, consignar si dicha experiencia corresponde a la matriz en caso que el postor sea sucursal, o fue transmitida por reorganización societaria, debiendo acompañar la documentación sustentatoria correspondiente.

ANEXO N°6

FICHAS TÉCNICAS DE INSUMOS PRINCIPALES, INSUMOS COMPLEMENTARIOS, AVÍOS DE CONFECCIÓN, AVÍOS DE ACABADO Y SERVICIOS DE 12 BIENES A CONVOCAR DEL EXPEDIENTE DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO DE UNIFORMES INSTITUCIONALES PARA EL PERSONAL CAS Y CAP - RENIEC

CORREO DE PRECISIÓN DE UNIDAD DE EVALUACIÓN DE REQUERIMIENTO Y OFERTA PRODUCTIVO DEL PCMP, SOBRE UN ERROR MATERIAL EN LA DESCRIPCIÓN DEL COLOR DE LA ENTRETELA TEJIDA NO FUSIONABLE (FIELTRO) CORRESPONDIENTE AL BIEN SACO INVIERNO CABALLERO

NEC TEXTIL - CONFECCIONES
VoBo
SECRETARIO EJECUTIVO

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 18:49:07-0500

NOMBRE DEL BIEN: **BLUSA MANGA LARGA DE INVIERNO**

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO	IMAGEN REFERENCIAL POSTERIOR
	

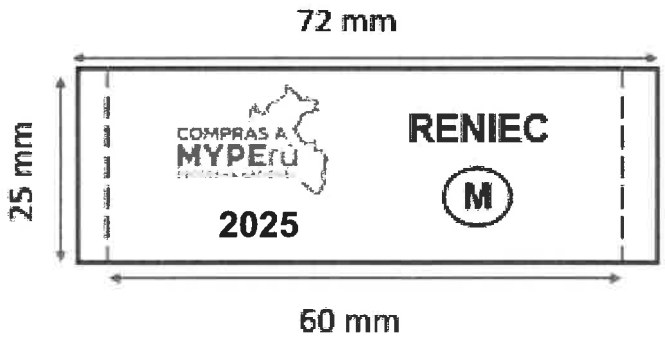
I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS		
1.1	**DESCRIPCIÓN DEL BIEN**	Blusa manga larga, escote V, delantero y espalda con corte princesa, 06 botones en delantero.
1.2	**TALLAS**	XS (8), S (10), M (12), L (14), XL (16), 2XL (18), 3XL (20), 4XL (22)
1.3	**UNIDAD DE MEDIDA**	Unidad
1.4	**ALCANCE**	La blusa es parte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

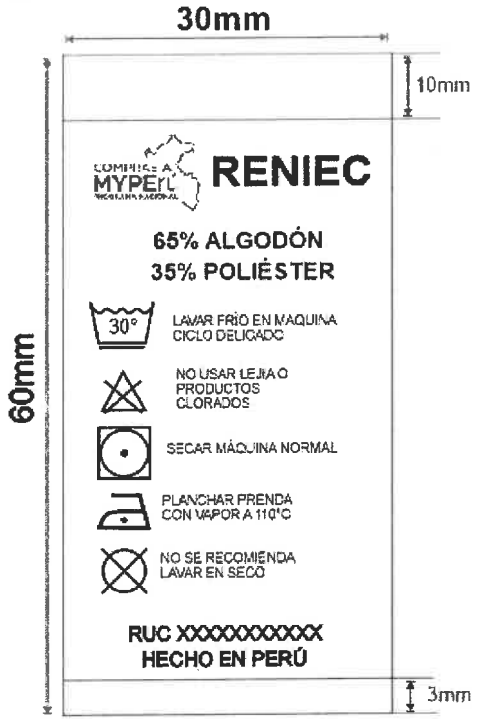
RENIEC
Firmado digitalmente por: CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 19:27:11 -05:00

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

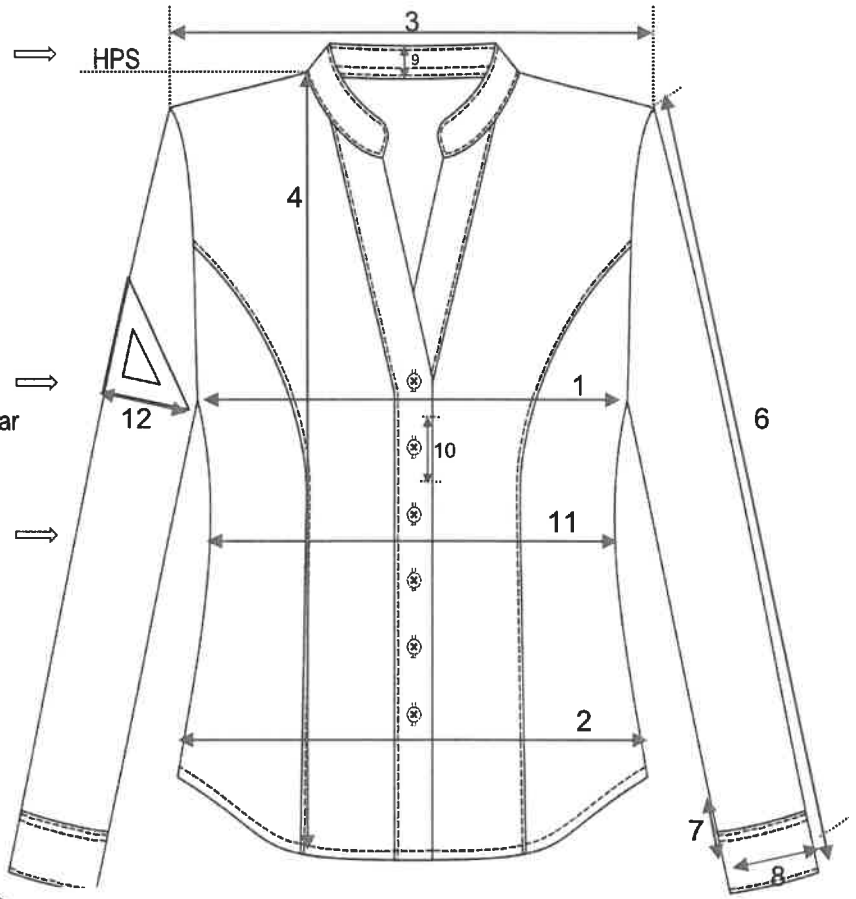
Nota: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting.

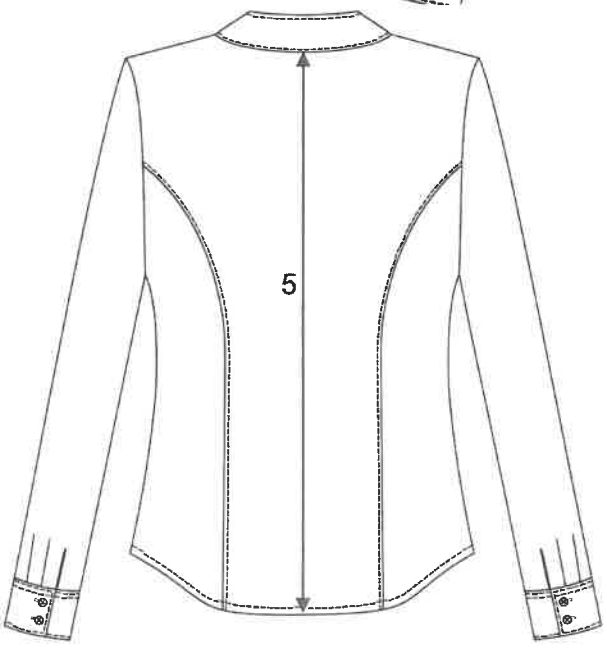
FORMA DE MEDIR

*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.

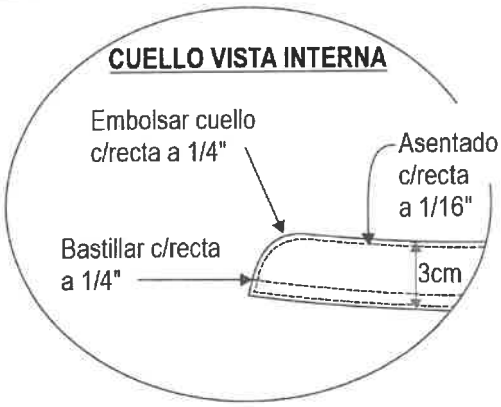
*Para ancho de cintura tomar de referencia altura del cuarto botón.

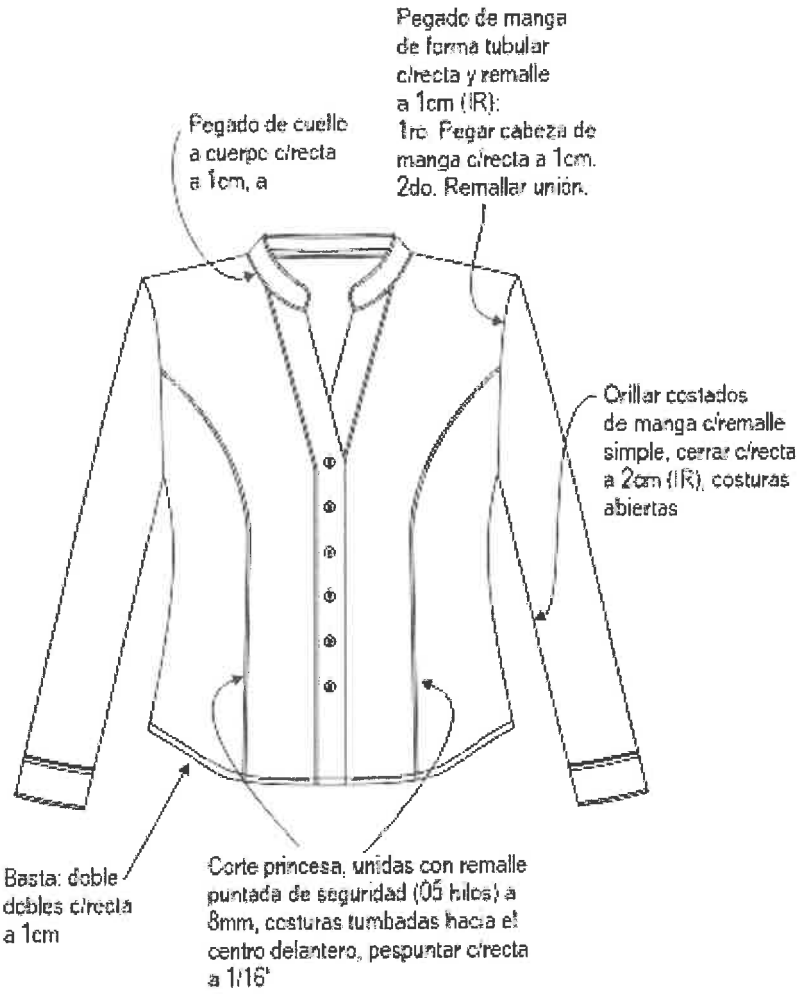




VI.GRAFICO DE PRENDA - DELANTERO

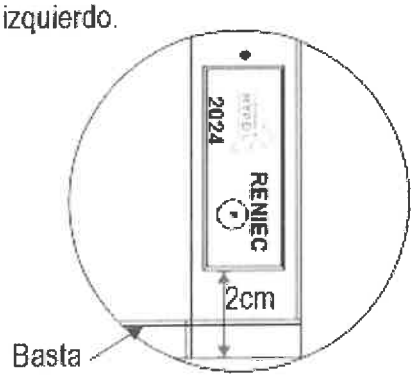
5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero y pechera





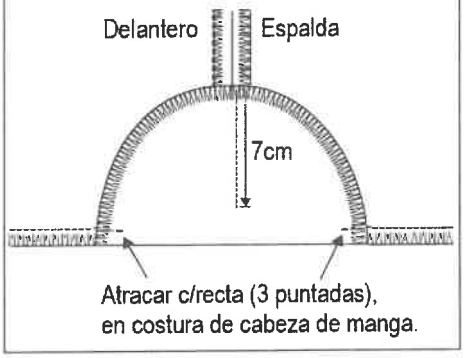
Vista interna delantero izquierdo

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.

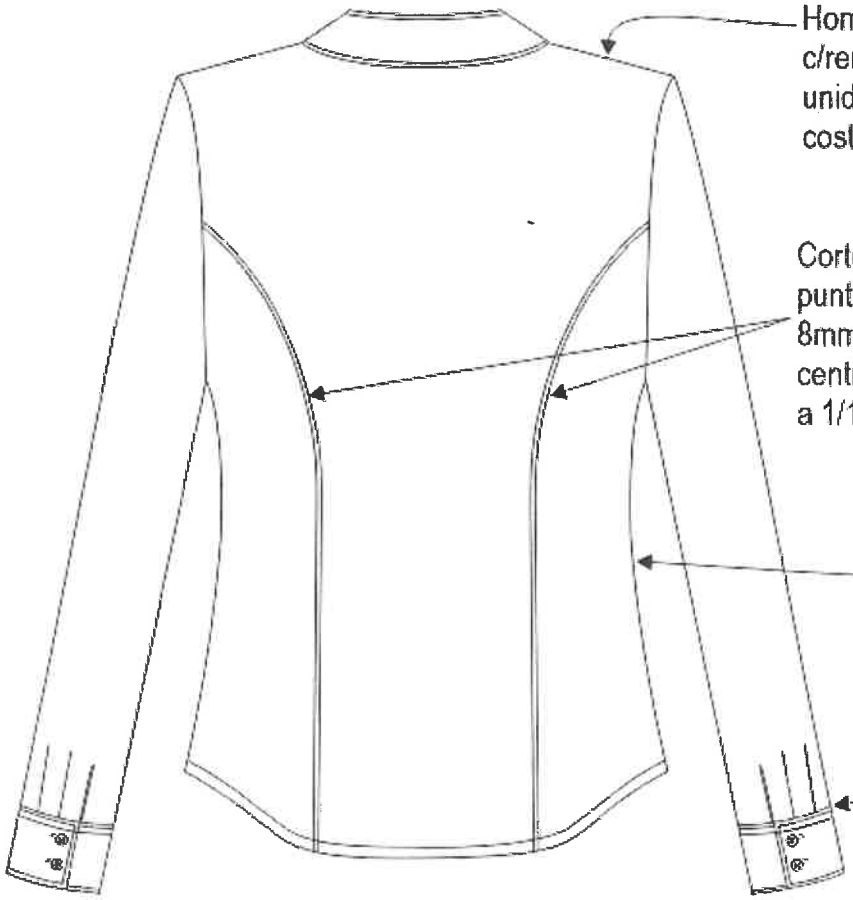


Hombreras

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

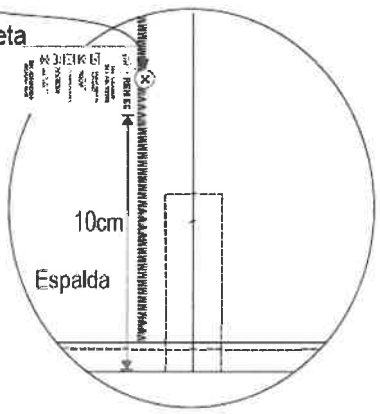


Vista interna costado

Etiqueta de composición / lavado

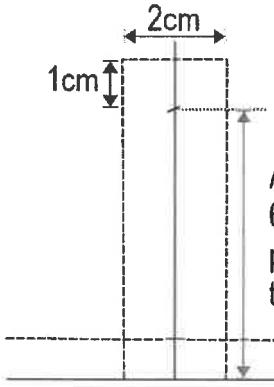
Pegar etiqueta de composición y lavado en lado izquierdo prenda puesta a 10cm de la basta

Pegar botón de repuesto en etiqueta de lavado.



Vents vista externa

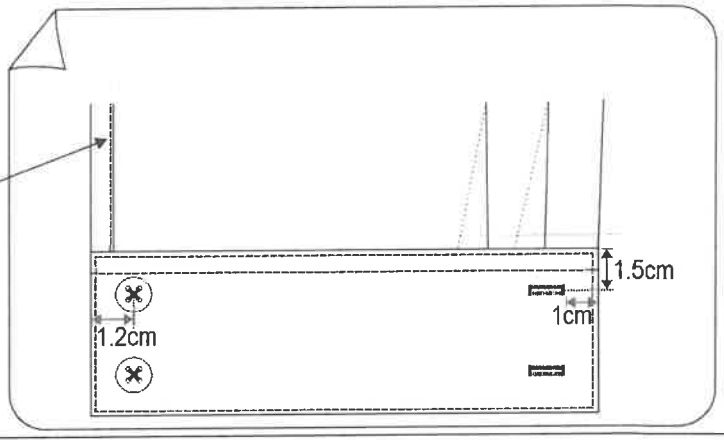
Preparar vents c/recta de 1cm terminado de ancho



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.



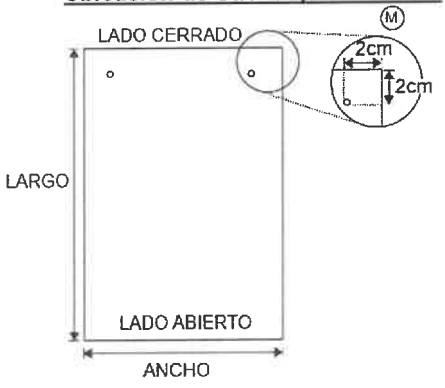
VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

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

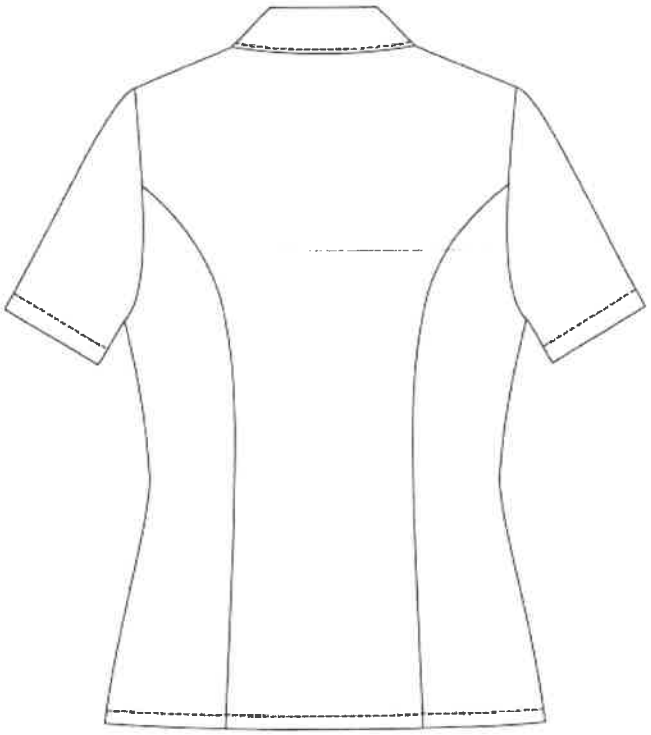
29,7 cm

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
	

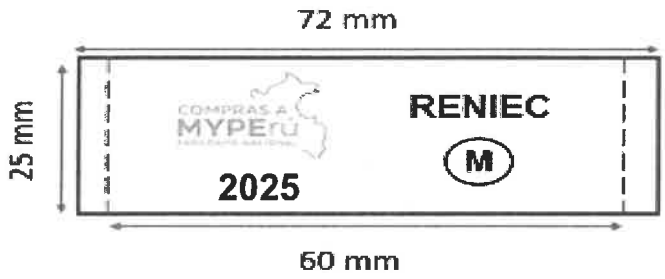
I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS		
1.1	DESCRIPCIÓN DEL BIEN	Blusa manga corta, cuello con solapa, 06 botones, delantero y espalda con corte tipo princesa, lleva vents en los costados.
1.2	TALLAS	XS (8), S (10), M (12), L (14), XL (16), 2XL (18), 3XL (20), 4XL (22)
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad
1.4	ALCANCE	La blusa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

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

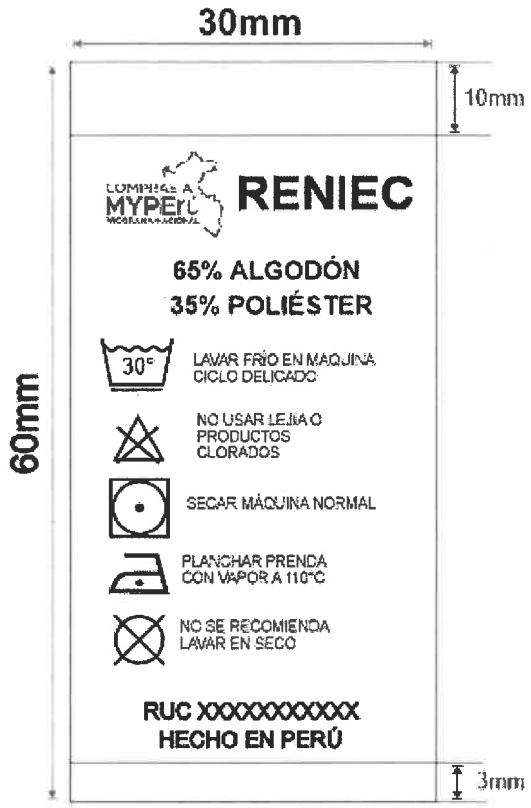
2.1.6	Densidad	Urdimbre: 187 hilos/pulgada ± 5% Trama: 131 hilos/pulgada ± 5%	ASTM D3775 / NTP 231.003.2015
2.1.7	Color	Blanco según muestra	INSPECCIÓN VISUAL
2.1.8	Acabado	Blanco óptico, caustificado, pre encogido	
2.1.9	Solidez del color		
2.1.9.1	A la luz (20 AFU)	3.0 mínimo	AATCC TM16.3
2.1.9.2	Al 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

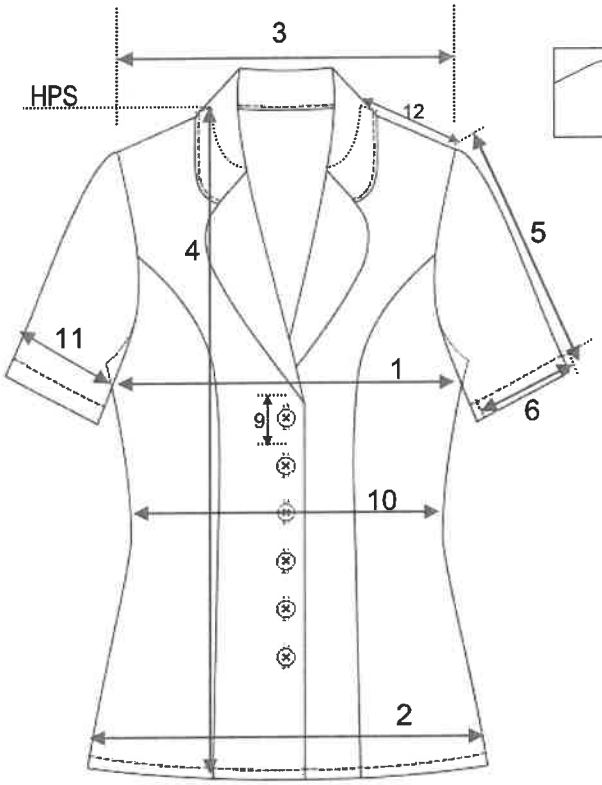
Nota: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting.

FORMA DE MEDIR

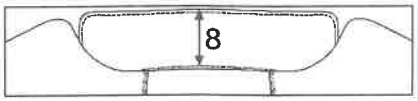
*Considerar HPS en intersección de costuras de hombro y escote.

*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.



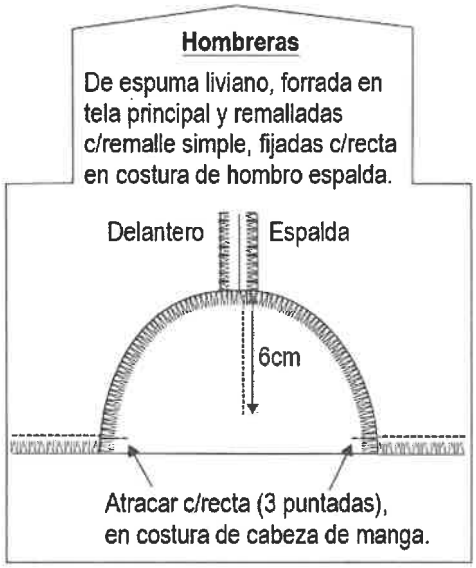
CUELLO

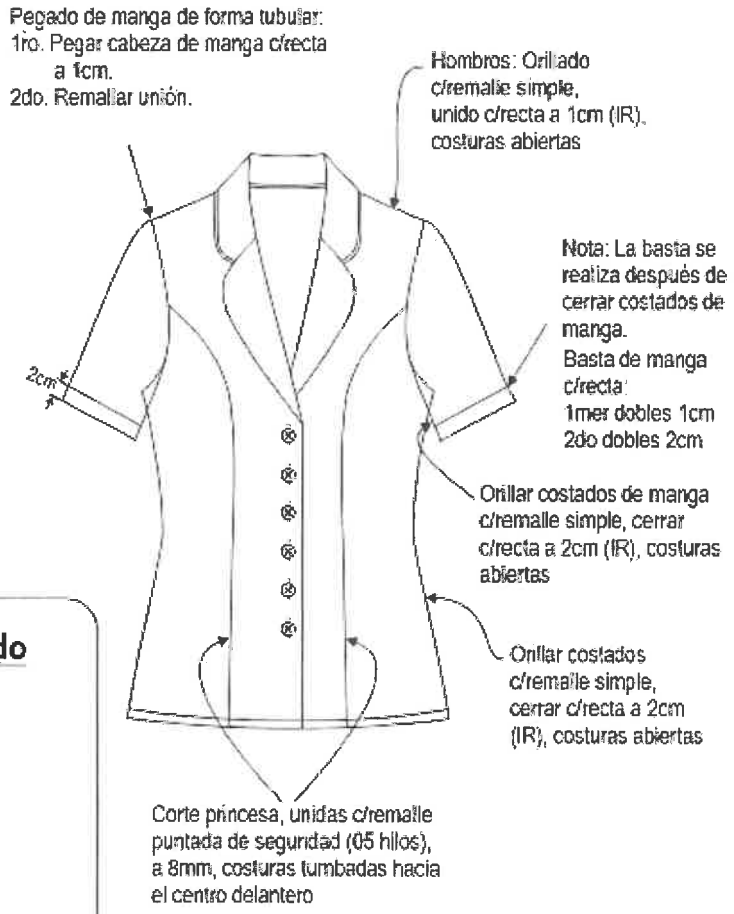


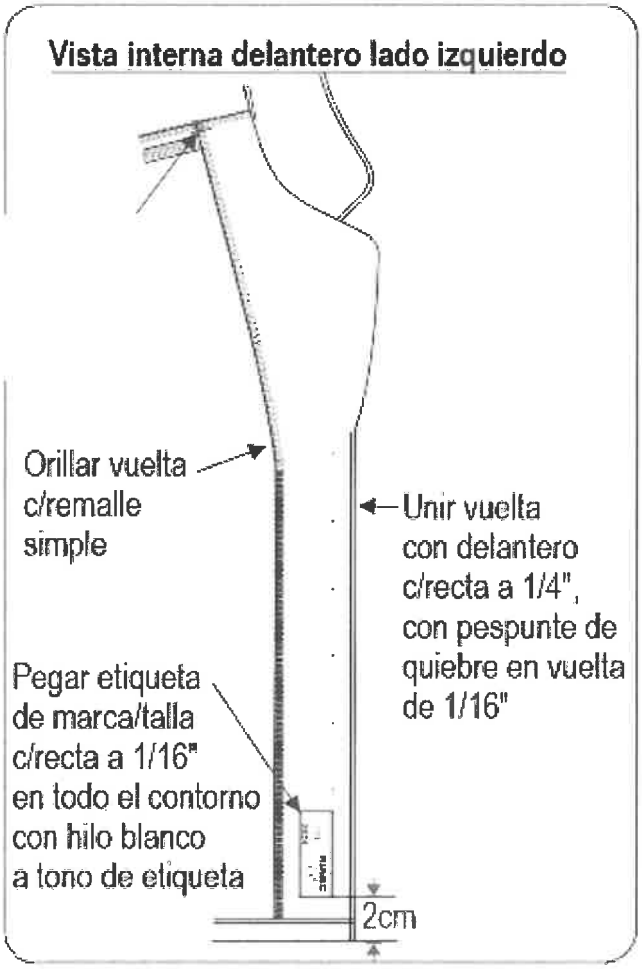


V. GRAFICOS DE PRENDA

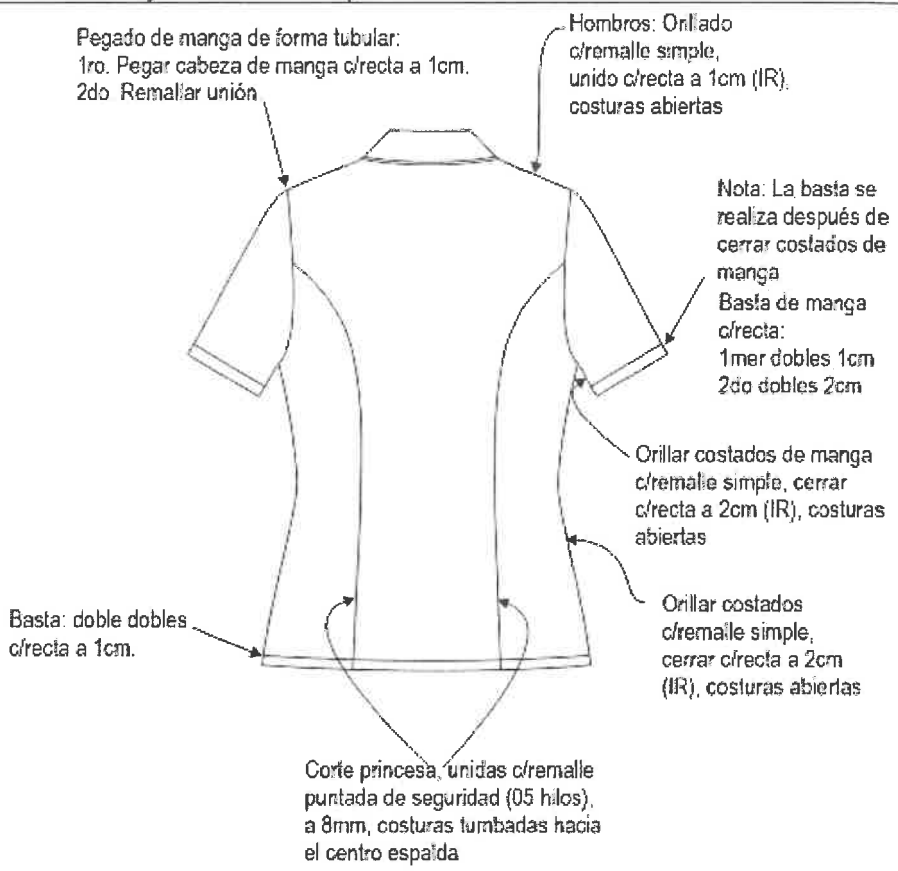
5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero y pechera







5.2 Detalles Generales del diseño y confección – espalda

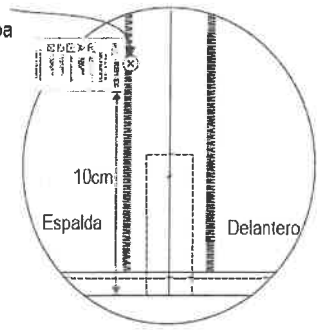


Vista interna costado

Etiqueta de composición / lavado

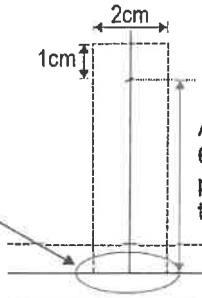
Pegar etiqueta de composición y lavado en lado izquierdo prenda puesta a 10cm de la basta

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.

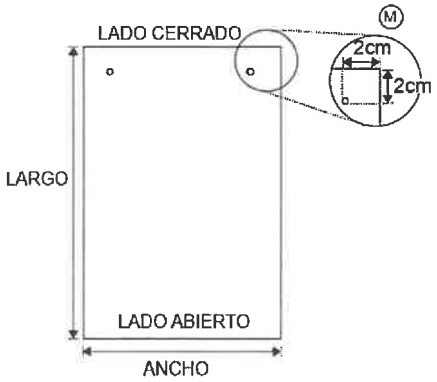
Nota: cuidar que la basta lado delantero y la basta lado espalda estén parejos (debes estar a la misma altura), al momento de besar el vents.

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 IDENTIFICACION Y ESTADO CIVIL

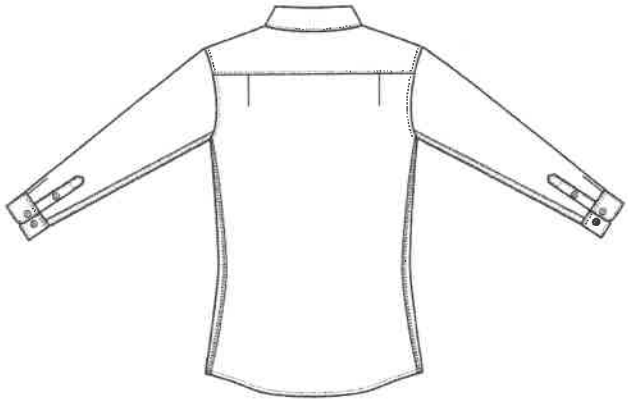
Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13/07/2026 18:49:50-0500

NOMBRE DEL BIEN: **CAMISA VERANO - INVIERNO**

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO



IMAGEN REFERENCIAL POSTERIOR



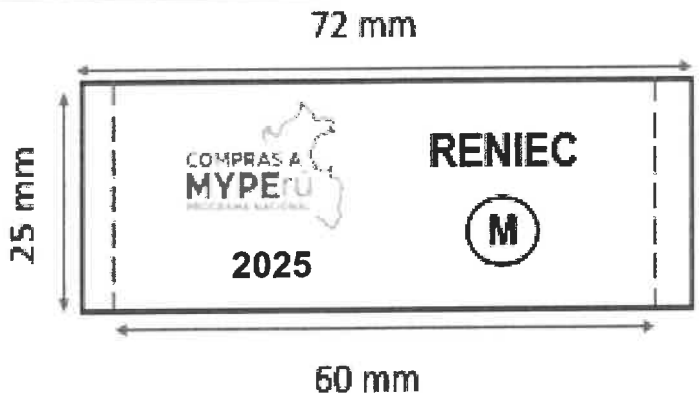
I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS		
1.1	**DESCRIPCIÓN DEL BIEN**	Camisa manga larga con yugo, 01 bolsillo en frente Superior Izquierdo a la altura del segundo botón, 06 botones en el delantero, canesú y 02 pliegues laterales en la espalda, cuello americano.
1.2	**TALLAS**	2XS: 12 ½ -13 / XS: 13 ½ -14 / S: 14 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 15:30:34 -05:00

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/m^2) ±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/m^2 ±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/m^2 ±5% para la pechera. Tejida fusionable de 145 g/m^2 ±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

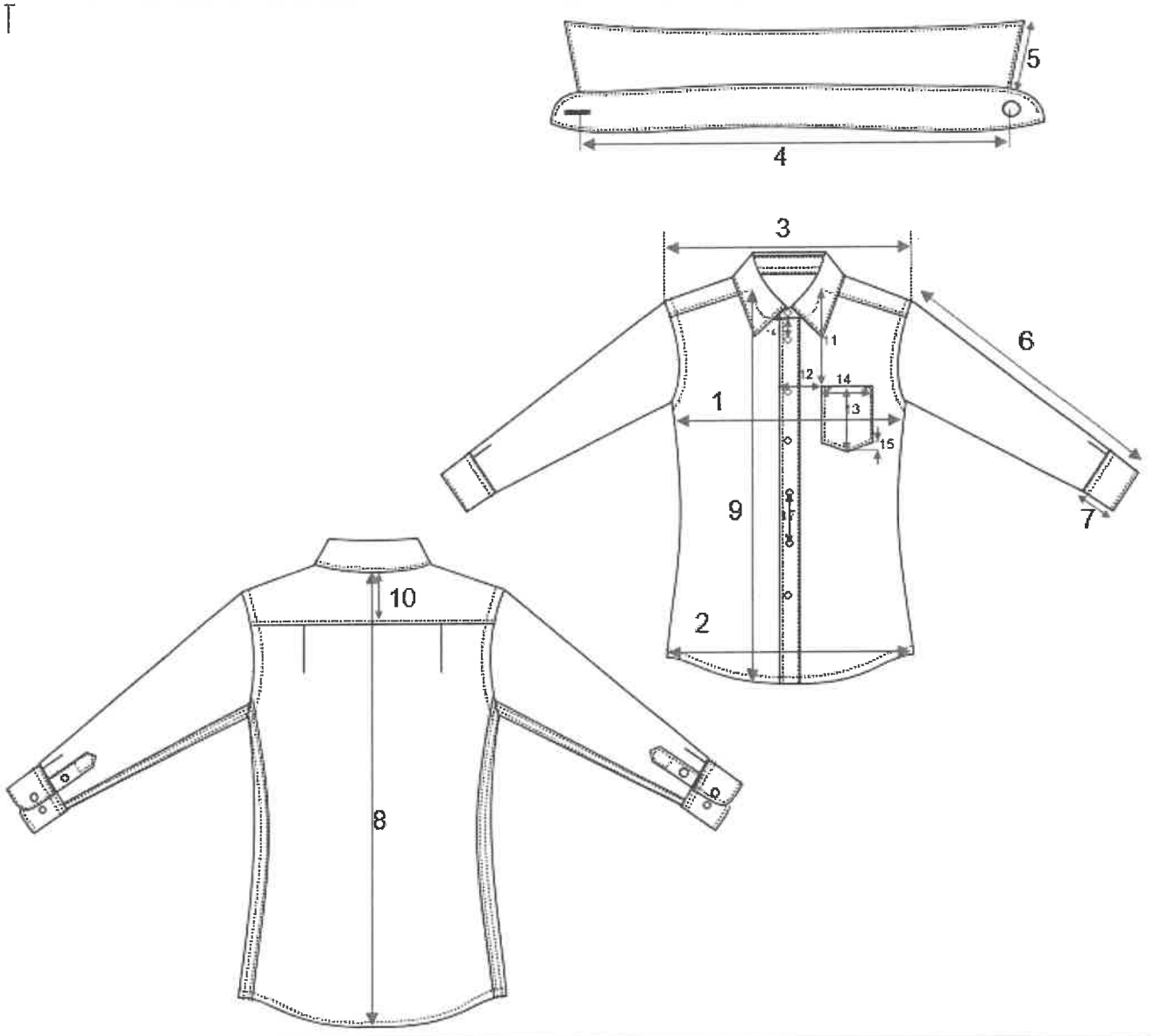
IV. CUADRO DE MEDIDAS

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.

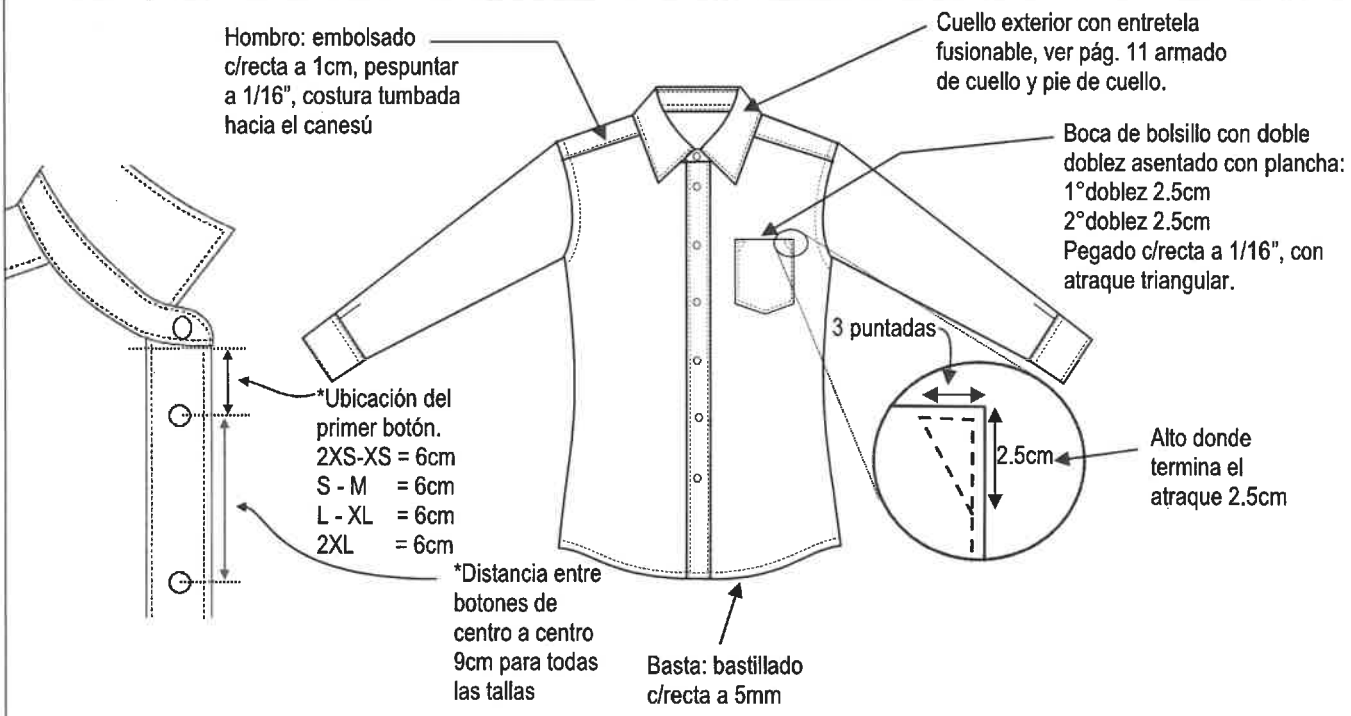
Nota: para un mayor control de prenda terminada, se manejará medidas internas, tales como: sisa curva delantera, hombro adelantado hacia el delantero, ancho de pecho delantero, ancho de pecho espalda, largo delantero de HPS, ancho de bíceps, ancho de codo.

FORMA DE MEDIR



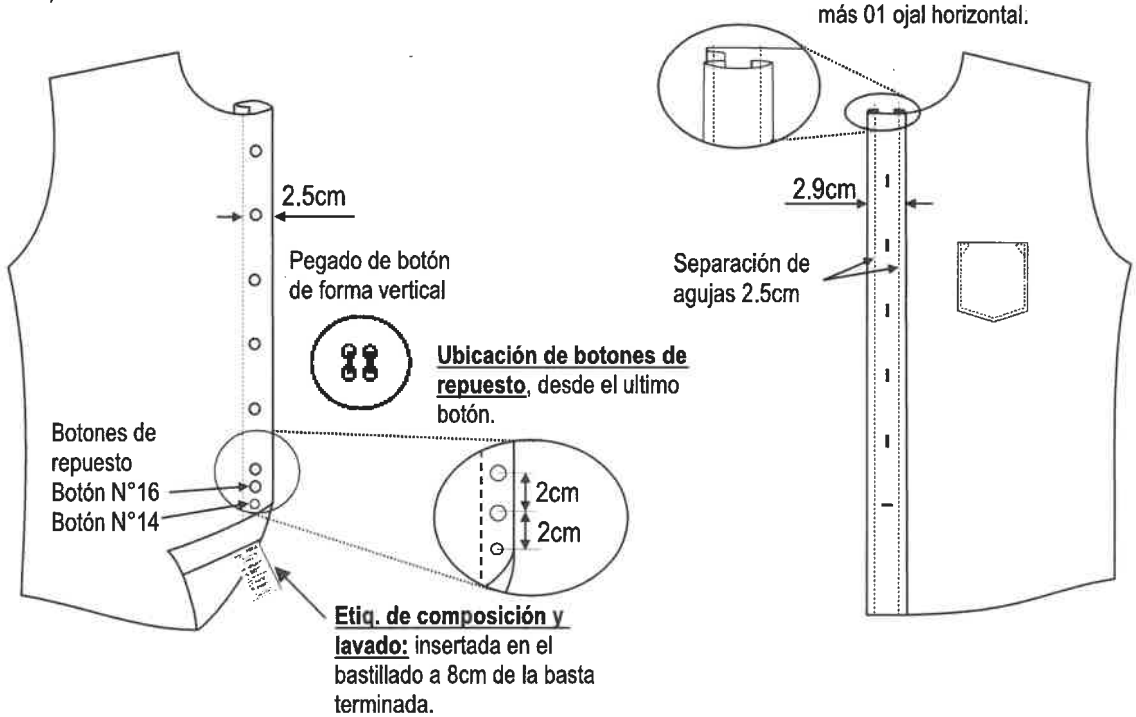
V. GRÁFICOS DE PRENDA

5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero

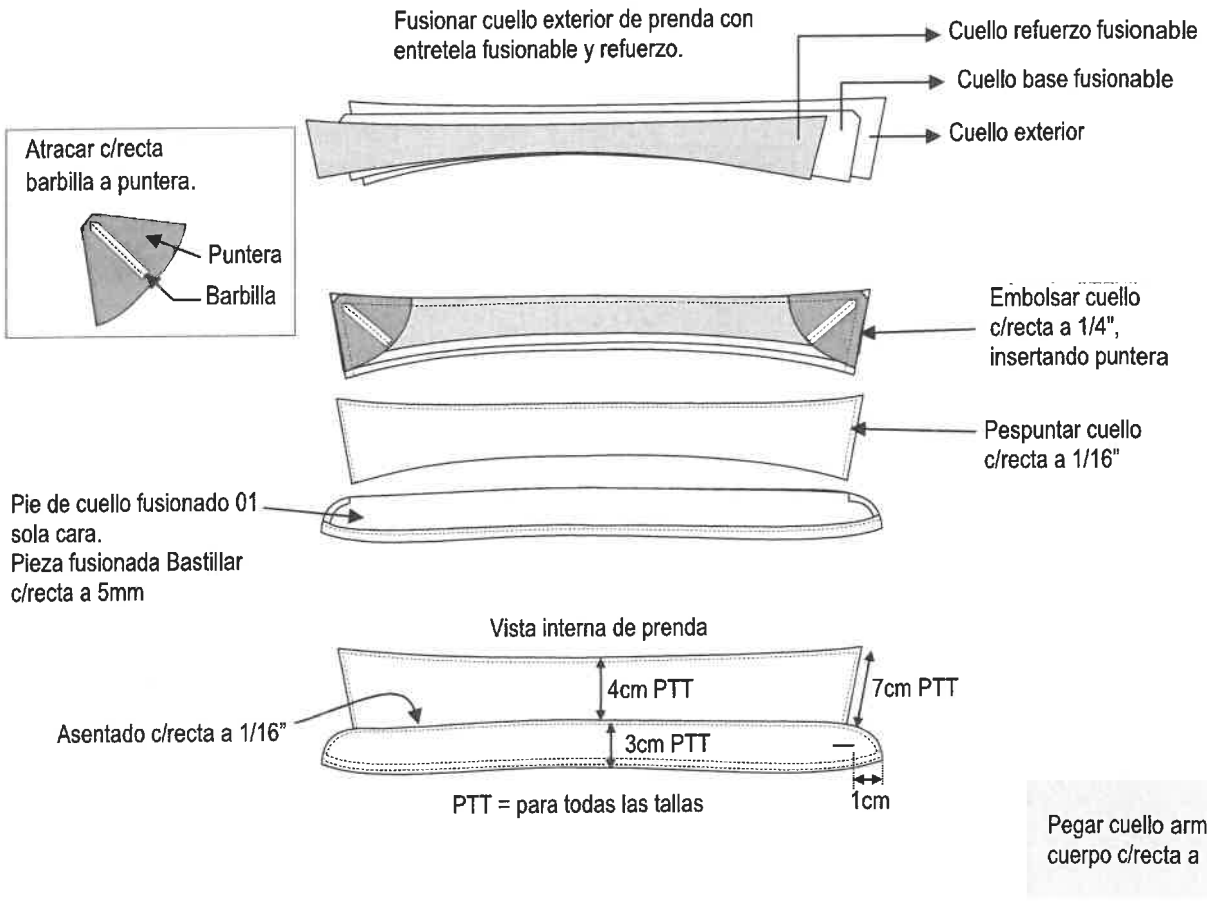


Delantero derecho: bastillado de 2.5cm ancho terminado.
08 botones: 06 botones N°16 y 02 botones de repuesto (01 N°16 – 01 N°14)

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

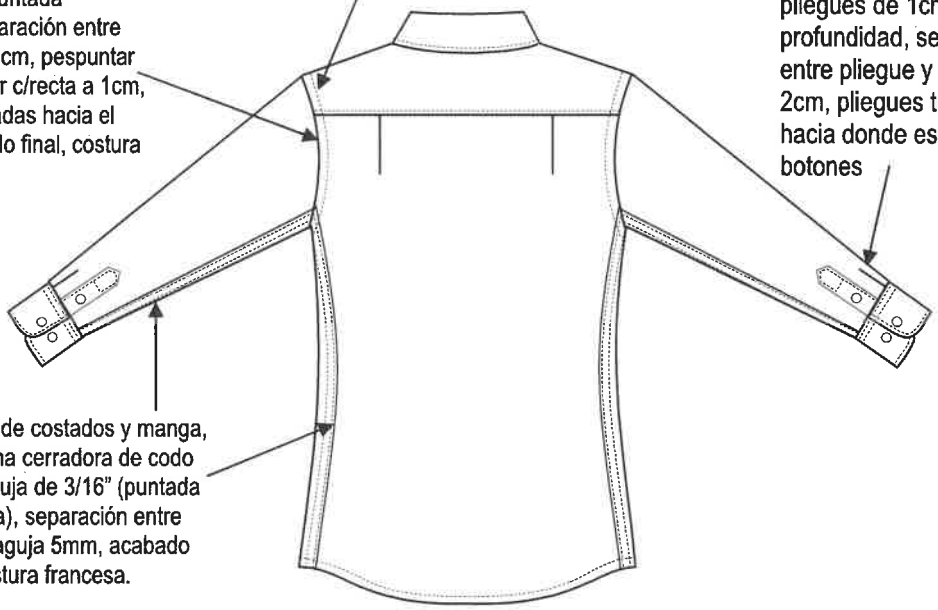


5.3	Detalles Generales del diseño y confección – espalda

Pegado de manga, c/maquina doble aguja, (puntada cadeneta), separación entre aguja y aguja 1cm, pespuntar hacia el exterior c/recta a 1cm, costuras tumbadas hacia el cuerpo, acabado final, costura francesa.

Pespunte en sisa de cuerpo c/recta a 1cm

Manga larga con 02 pliegues de 1cm de profundidad, separación entre pliegue y pliegue 2cm, pliegues tumbados hacia donde están los botones

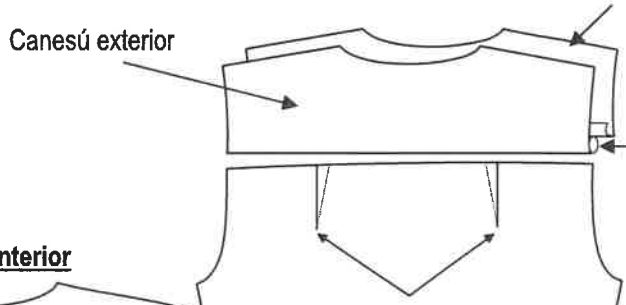


Cerrado de costados y manga, c/maquina cerradora de codo doble aguja de 3/16" (puntada cadeneta), separación entre aguja y aguja 5mm, acabado final, costura francesa.

Pieza espalda con 02 pliegues

Canesú interior

Canesú exterior



Embolsar canesú a espalda c/recta 1cm, pespuntar a 1/16", costuras tumbadas hacia el canesú

Canesú interior



Centrar y pegar etiqueta de marca al contorno c/recta a 1/16" con hilo blanco a tono de etiqueta



Pliegues fijado c/recta, 1cm de profundidad

5.4 Detalles Generales del diseño y confección – armado de puño y yugo

ARMADO DE PUÑO

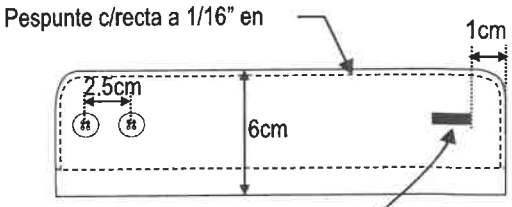
Puño interior sin fusionar

Puño exterior fusionado

Bastillado c/recta a 5mm

Embolsar puño interior con puño exterior c/recta a 1/4".

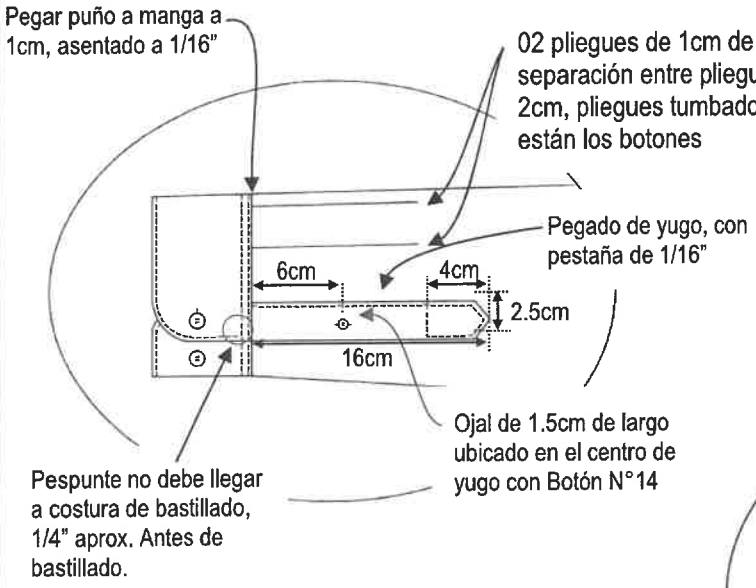
Puño terminado



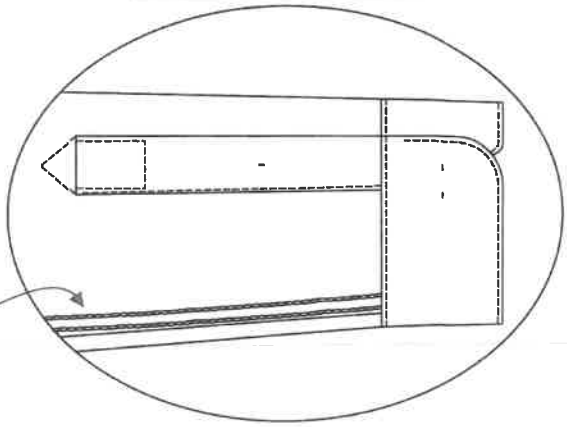
Ojal de 1.8cm de largo, centrado al alto del puño

YUGO

VISTA EXTERNA DE YUGO



VISTA INTERNA DE YUGO



Cerrado de costados y manga, c/maquina cerradora de codo doble aguja de 3/16" (puntada cadeneta), separación entre aguja y aguja 5mm

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

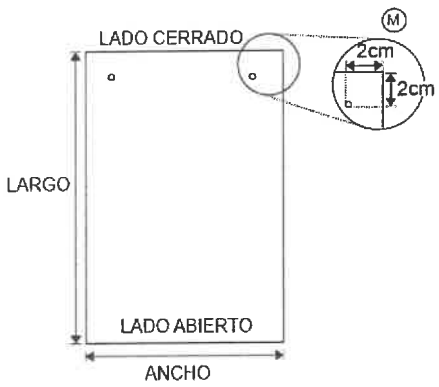
		MANUAL	Compaginar cuello + puño
6.11	ENSAMBLE FINAL	MANUAL	Compaginar, cuerpo, cuello y puños
		RECTA	Pegar puños
		RECTA	Pegar cuello
6.12	ACABADOS	MANUAL	Marcar ubicación de ojal en delantero, pie de cuello, puño, yugo
		OJALADORA	Hacer ojal en delantero, pie de cuello, puño, ojal de 1.8cm
		OJALADORA	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.

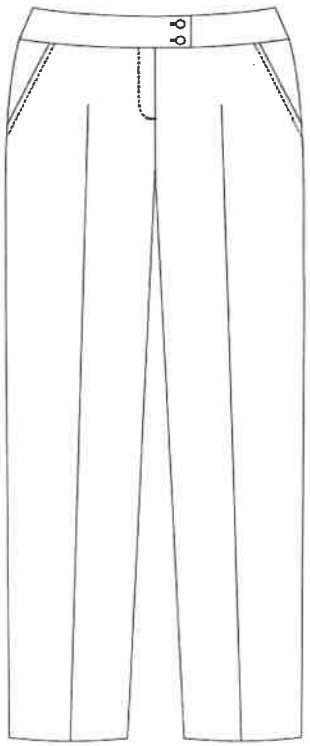
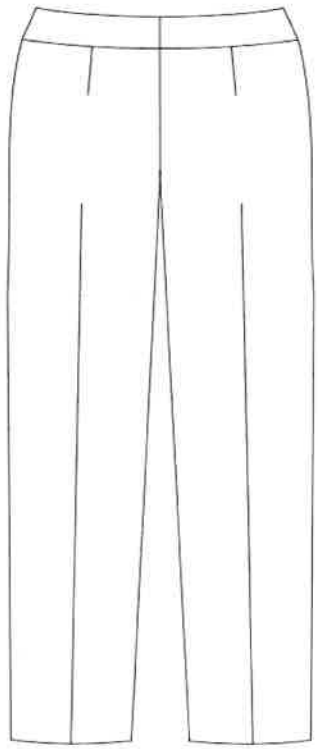
S

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: 13.07.2026 18:51:35-0500

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

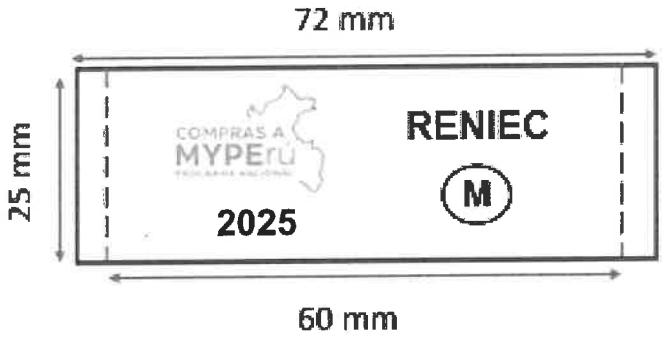
II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	Características	Especificaciones Técnicas	Referencia norma técnica
2.1	**Material Principal (A)**		
2.1.1	Tipo de Tejido	Plano - Casimir color entero	Inspección Visual
2.1.2	Ligamento	Sarga 2/2	NTP 231.141
2.1.3	Composición	100% Lana	AATCC TM20
.4	Título del 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

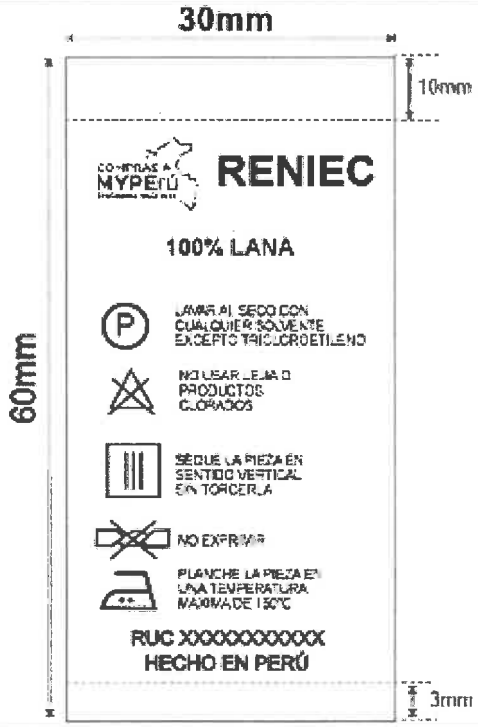
2.1.6	Color	Gris plata (según muestra)	AATCC EP9
	Evaluación de color	Tolerancia: ΔE CMC 1.0 máximo Iluminante: D65 Escala: ΔE CMC	AATCC EP7
2.1.7	Gramaje	280 g/m^2 ±5%	ASTM D3776
2.1.8	Ancho total	1.48 m mínimo	ASTM D3774
2.1.9	Estabilidad dimensional	Urdimbre: -1.5% Máximo Trama: -1.0% Máximo	AATCC 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.).	

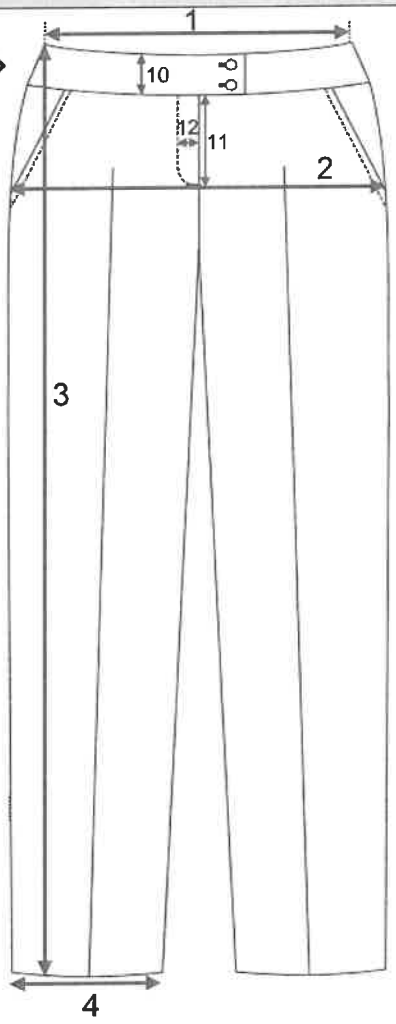
IV. CUADRO DE MEDIDAS

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

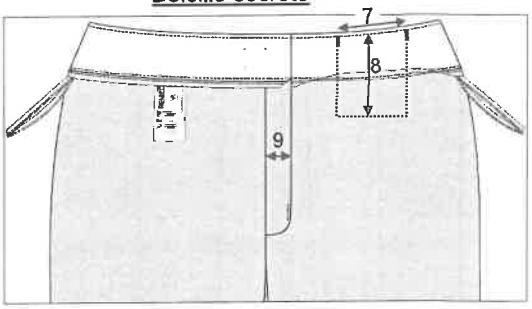
Largo de pantalón, incluye pretina.

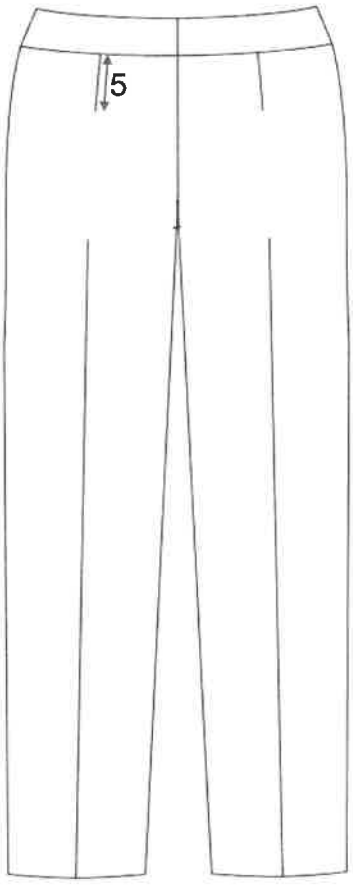


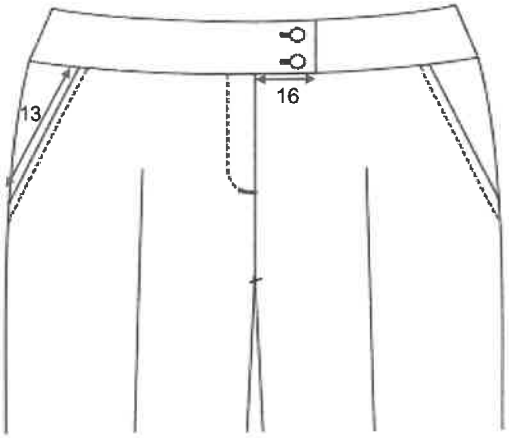
Alinear pretina para medir, ancho de cintura.

Ancho de cadera recta, medir a la altura de atraque de dibujo de gareta.

Bolsillo secreto

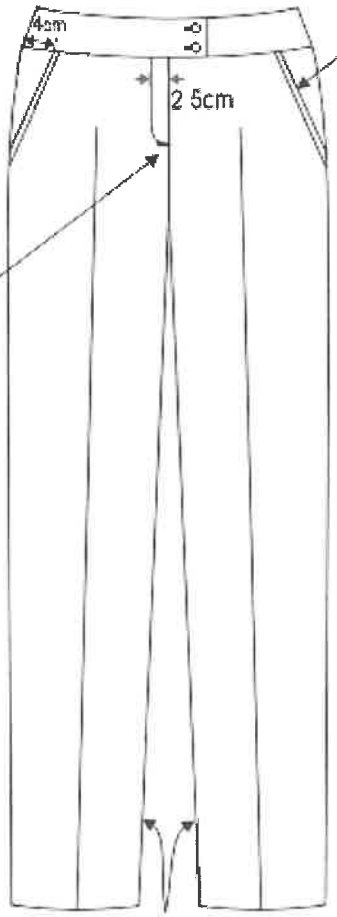






VI. GRAFICOS DE PRENDA - DELANTERO

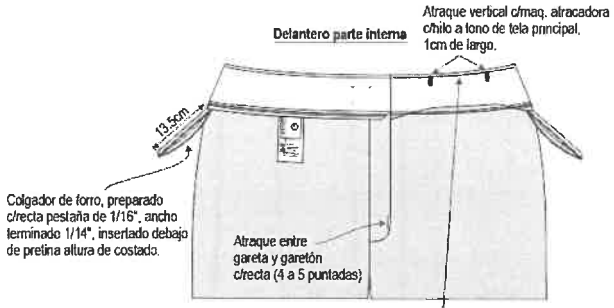
5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero



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.

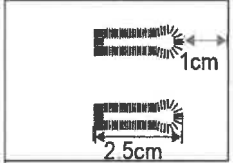


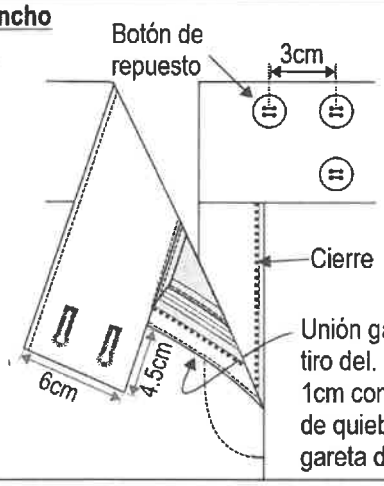
Bolsillo secreto en borde de pretina interna, lado derecho prenda puesta, lleva vista con orillo, bolsillo cerrado a los costados c/remalle simple, embolsado c/recta a 1/4". Abertura bolsillo 9cm, profundidad 10cm (para todas las tallas)

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





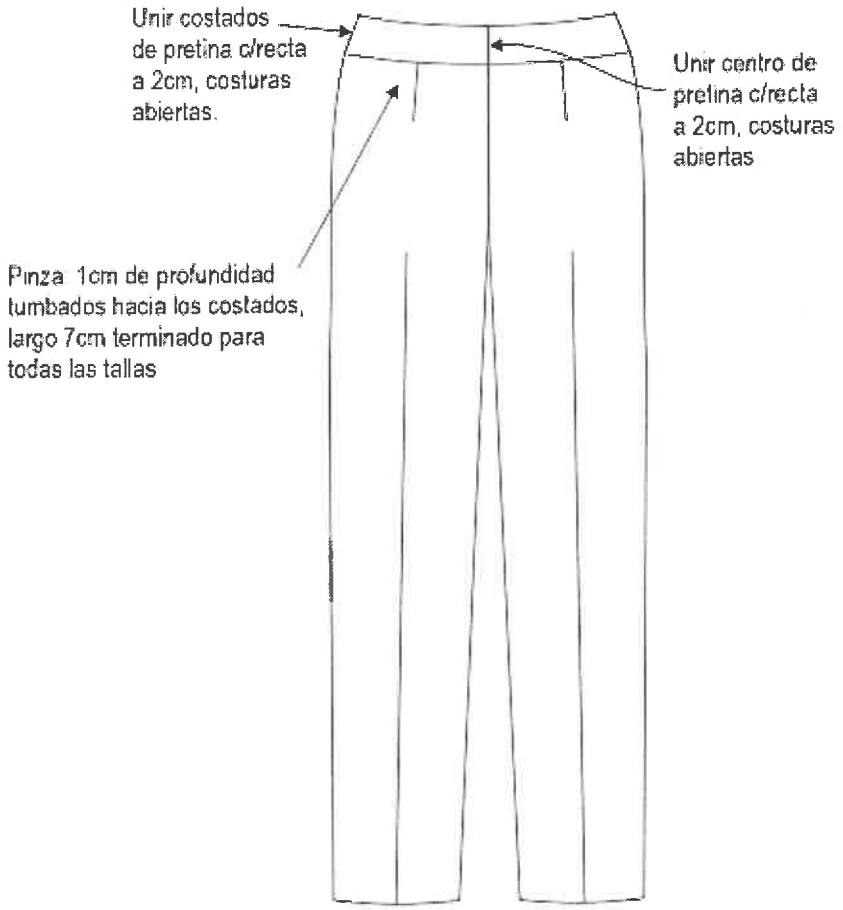
03 botones N°24, pegado de forma horizontal

Cierre

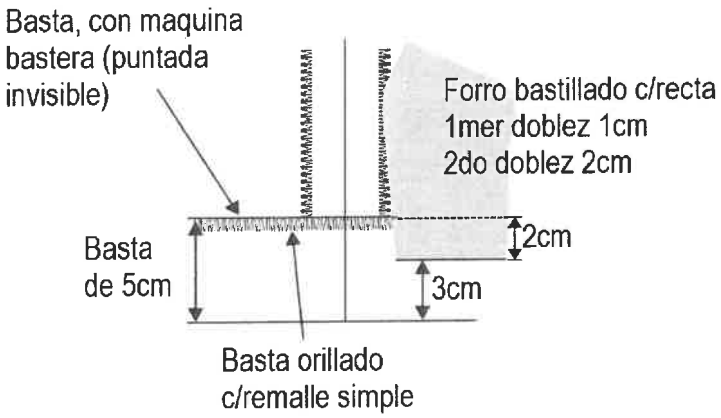
Unión gareta con tiro del. c/recta a 1cm con pespunte de quiebre en gareta de 1/16"

*Alto de pretina terminado 6cm

5.2 Detalles Generales del diseño y confección – posterior



Vista interna de bastas

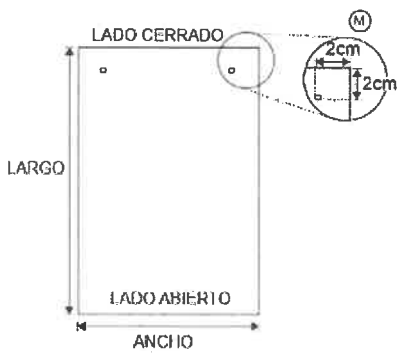


VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

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

NOMBRE DEL BIEN	PANTALON DAMA VERANO

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO

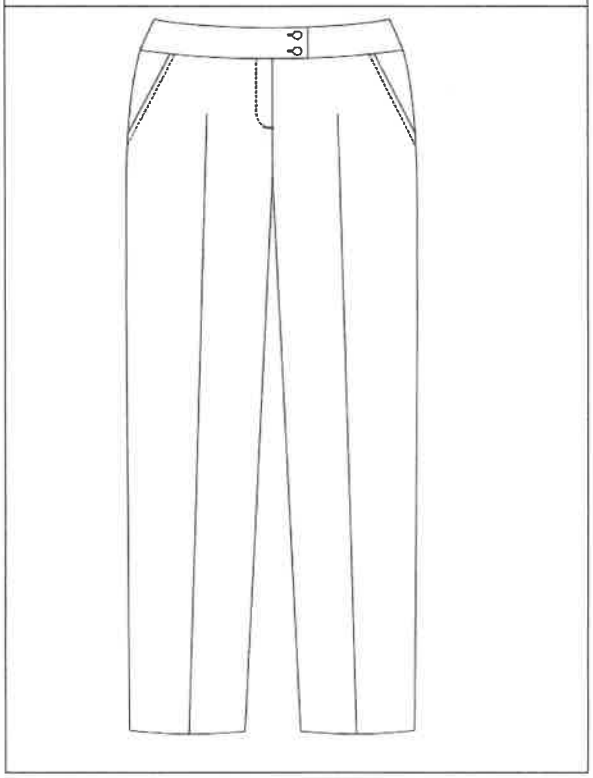
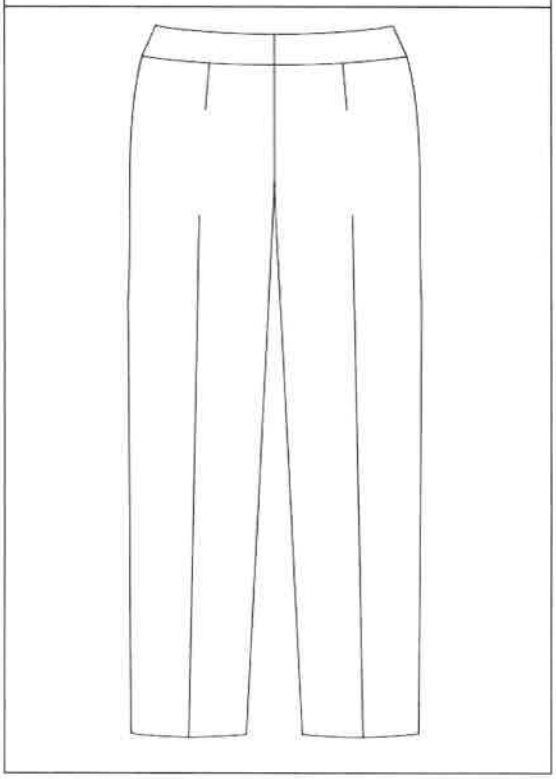


IMAGEN REFERENCIAL ESPALDA



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

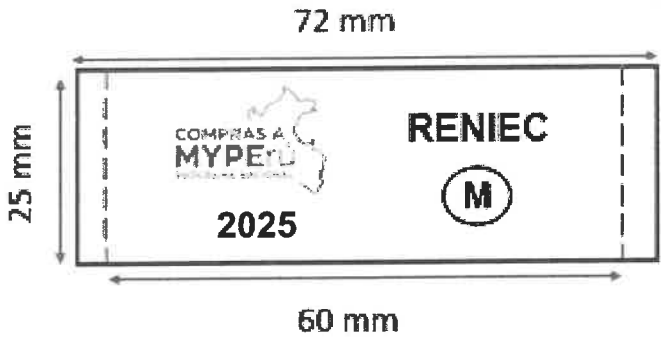
II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	**Características**	**Especificaciones Técnicas**	**Referencia norma técnica**
2.1	**Material Principal (A)**		
2.1.1	Tipo de Tejido	Plano - Lanilla color entero	Inspección Visual
2.1.2	Ligamento	Tafetán 1/1	Inspección Visual
2.1.3	Composición	55% Lana y 45% poliéster+/-5%	AATCC TM20A
.4	Título del hilo	Urdimbre: 2/60 Nm ±5 % Trama : 1/44 Nm ±5 %	ASTM D1059

RENIEC
Firmado digitalmente por CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 15:34:44 -05:00

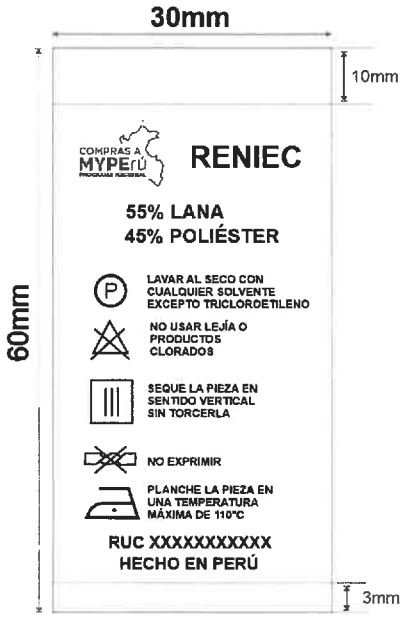
2.1.5	Densidad	Urdimbre: 25.5 ±3 hilo/cm Trama: 27.0 ± 3 hilo/cm	ASTM D3775 / NTP 231.003.2015
2.1.6	Color	Azul – Azulino (según muestra física)	AATCC EP9
	Evaluación de color	Tolerancia: ΔE CMC 1.0 máximo Iluminante: D65 Escala: ΔE CMC	AATCC EP7
2.1.7	Gramaje	160 g/m^2 ±5%	ASTM D3776
2.1.8	Ancho total	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.).	

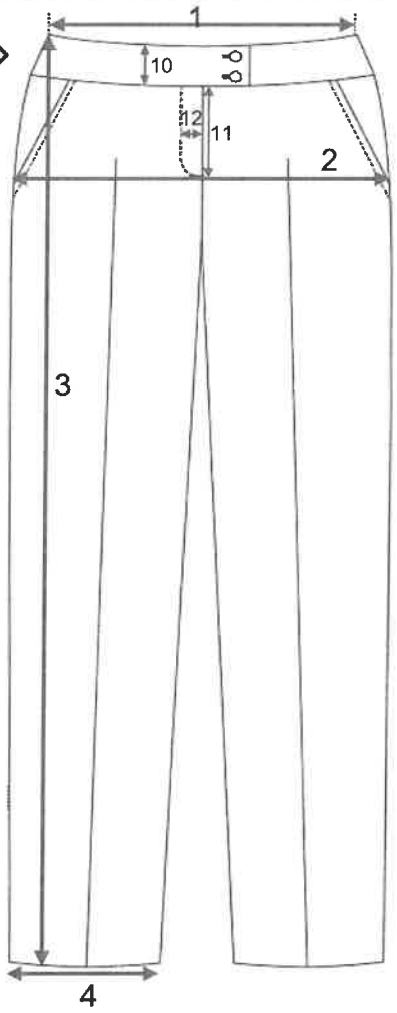
V. CUADRO DE MEDIDAS

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

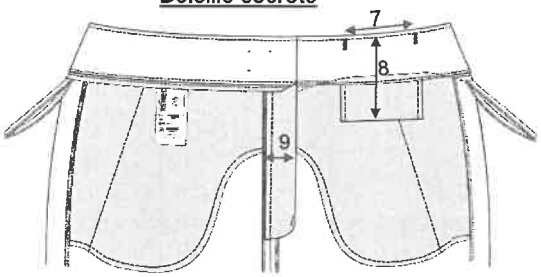
Largo de pantalón, incluye pretina.

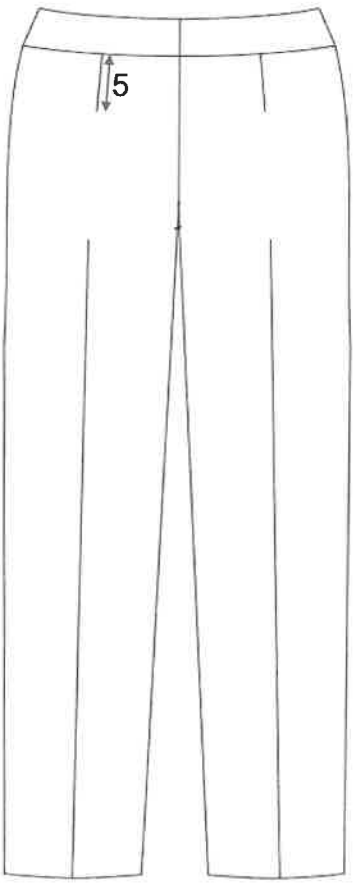


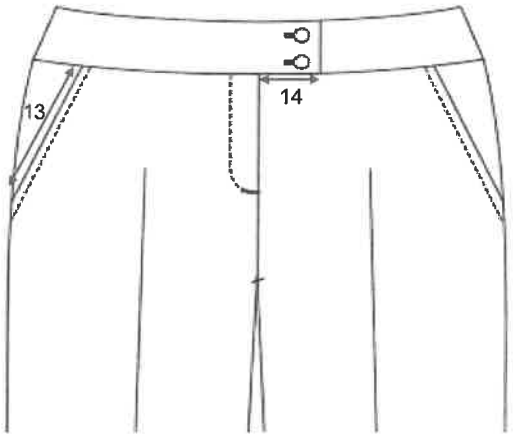
Alinear pretina para medir, ancho de cintura.

Ancho de cadera recta, medir a la altura de atraque de dibujo de gareta.

Bolsillo secreto

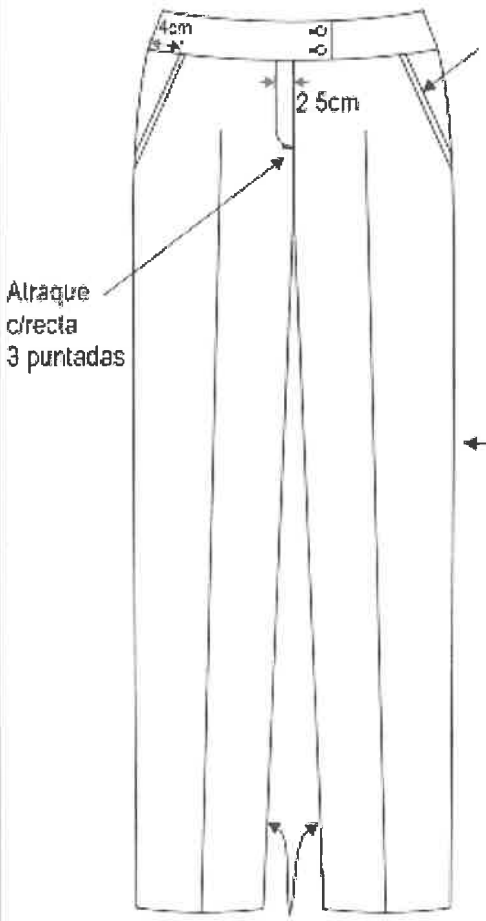






V. GRAFICO DE PRENDA

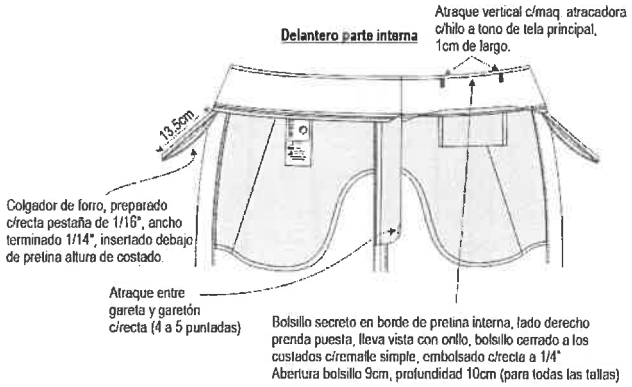
5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero

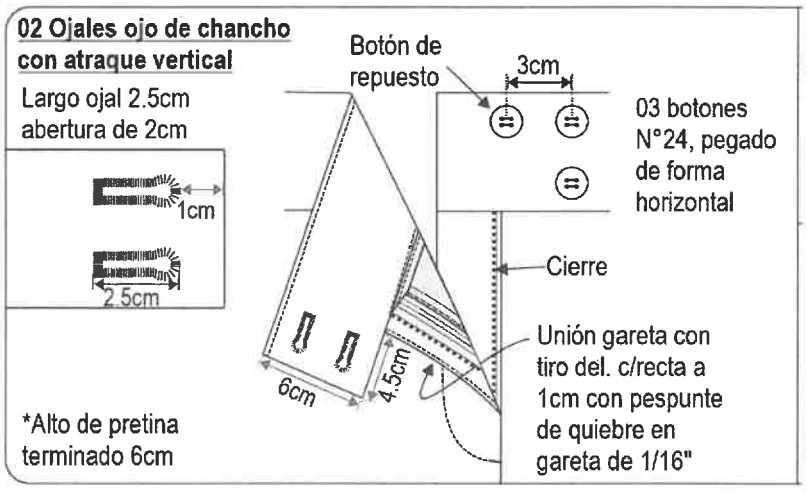


Unión boca bolsillo con vuelta delantero c/recta a 1/4", pespunte de quiebre a 1/16", pespuntar a 1/4", cogiendo delantero y vuelta.
abertura de bolsillo:
XS-S-M-L = 14cm
XL-2XL-3XL-4XL = 15cm

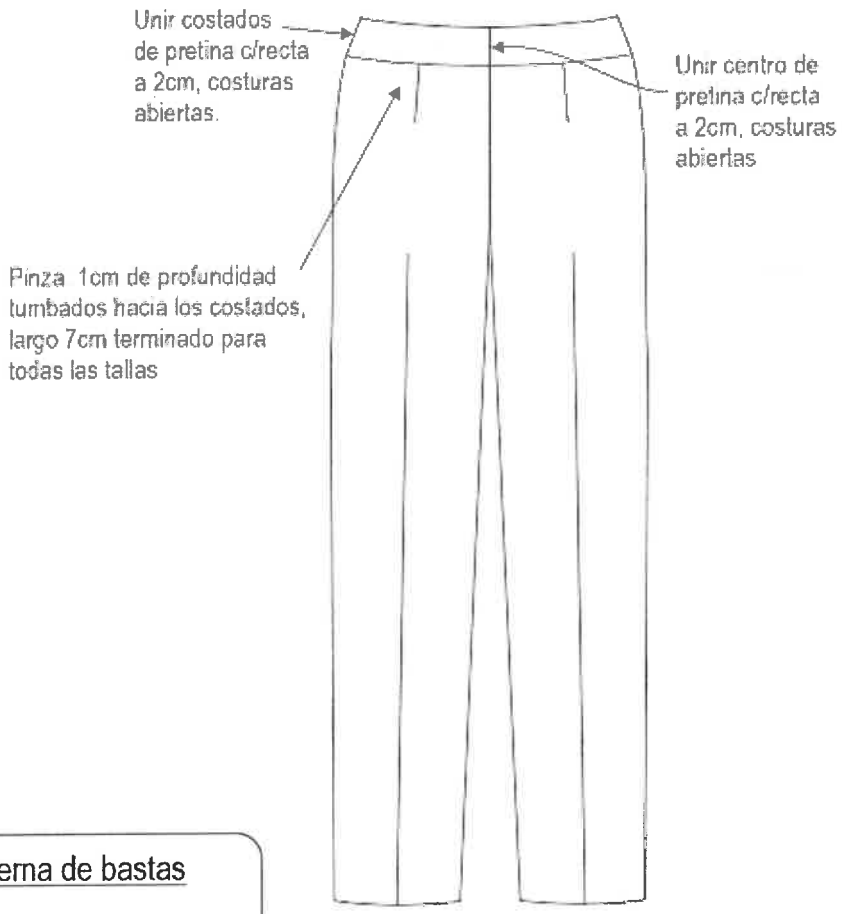
Costados: orillados c/remalle simple, unidos c/recta a 2cm (incluido remalle), costuras abiertas.

Entrepierna: orillados c/remalle simple, unidos c/recta a 1cm (incluido remalle), costuras abiertas.



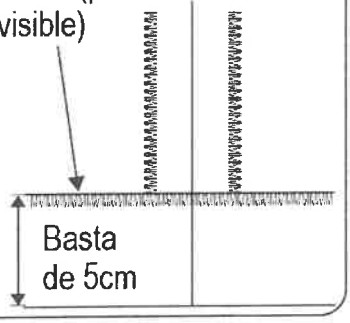


5.2 Detalles Generales del diseño y confección – posterior



Vista interna de bastas

Basta con maquina bastera (puntada invisible)



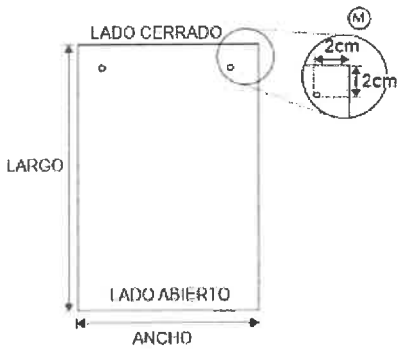
VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

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** 

<table>
<tr>
<td>7.2.2</td>
<td>Rotulado Secundario</td>
<td>
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

<table>
<tr><th colspan="2">RENIEC</th></tr>
<tr><td>Nombre Artículo:</td><td></td></tr>
<tr><td>MYPE:</td><td></td></tr>
<tr><td>Cantidad:</td><td></td></tr>
<tr><td>Talla:</td><td></td></tr>
<tr><td>Caja N°:</td><td></td></tr>
<tr><td>Peso:</td><td></td></tr>
<tr><td>N° de Contrato</td><td></td></tr>
</table>
21 cm
29.7 cm
</td>
</tr>
</table>

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

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO

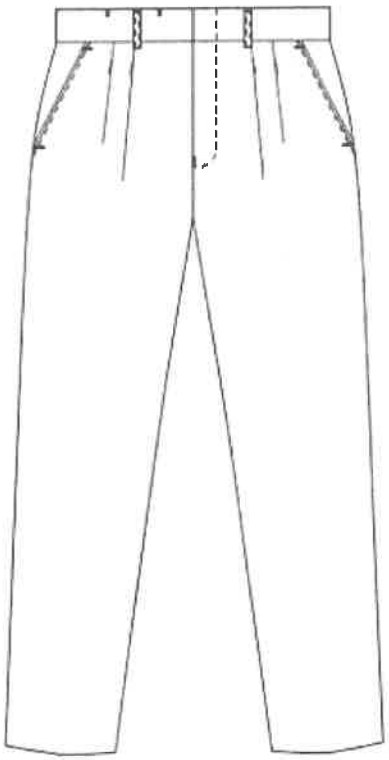
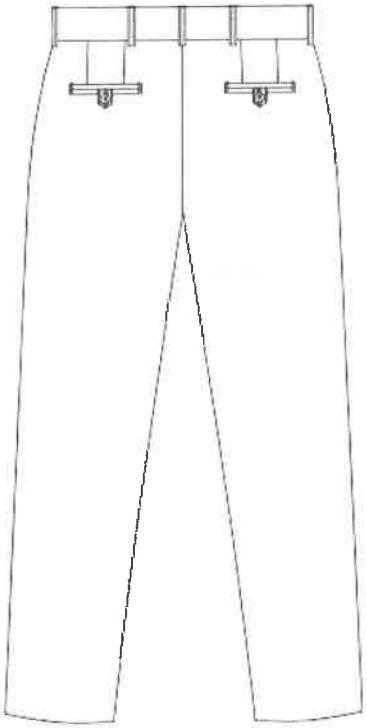


IMAGEN REFERENCIAL ESPALDA



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

RENIEC
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

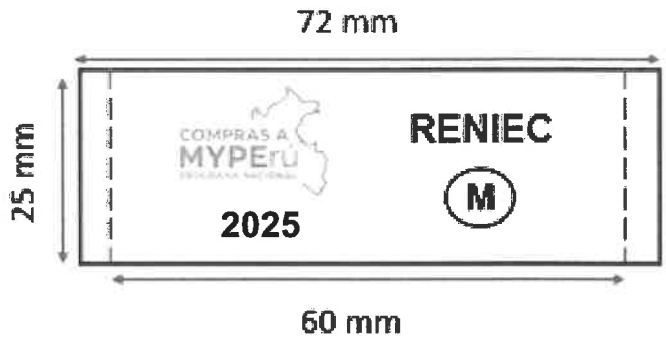
2.2.4.3	Color	Blanco	Inspección Visual
2.2.4.3	Ancho	1.5 m+/-0.02m	ASTM D3774
2.2.5	**Entretela No tejida No Fusionable (Para refuerzo de presillas)**		
2.2.5.1	Composición	100 % Poliéster	AATCC TM20
2.2.5.2	Gramaje o peso	40 g/m2 +/-5%	ASTM D3776
2.2.5.3	Color	Blanco	Inspección Visual
2.2.5.4	Ancho	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**

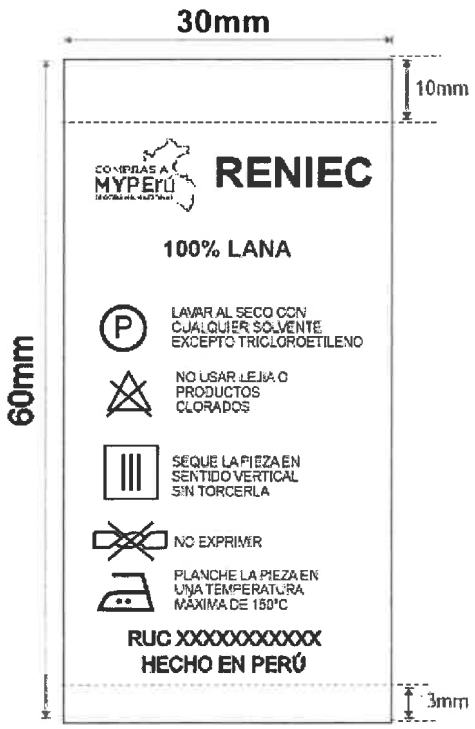
2.3.3.1	Cinta	100 % poliéster	AATCC TM20
2.3.3.2	Color cinta	Gris (Al tono de la tela principal)	Inspección Visual

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.)	

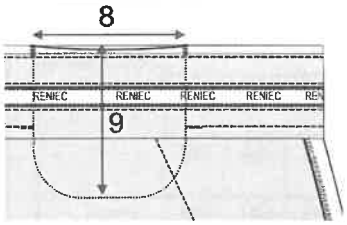
IV. CUADRO DE MEDIDAS

Ítem	Descripción	Tallas (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

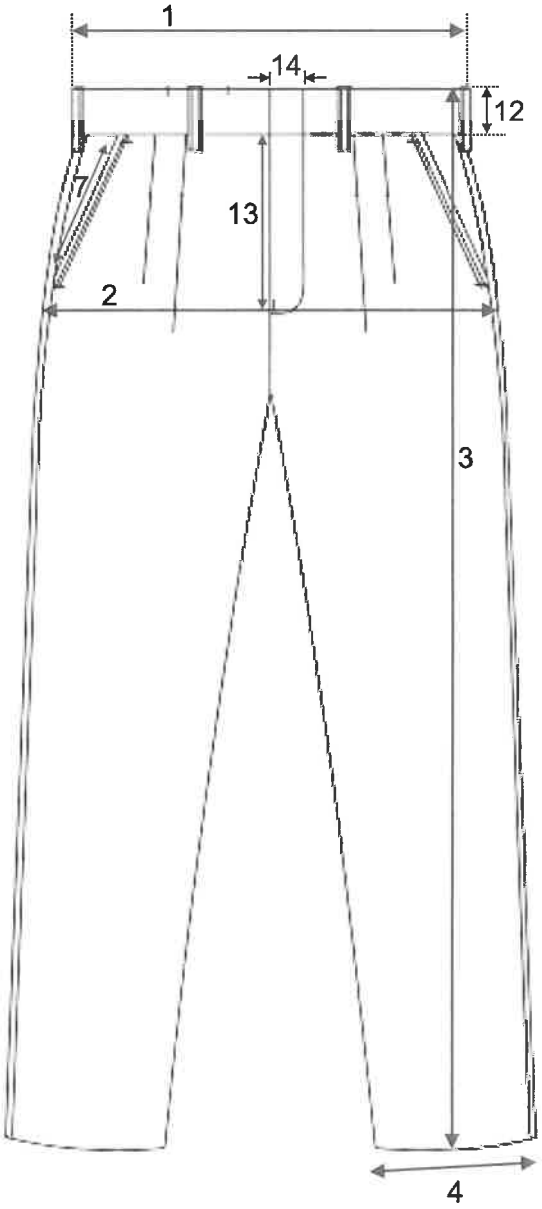
Nota: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting.

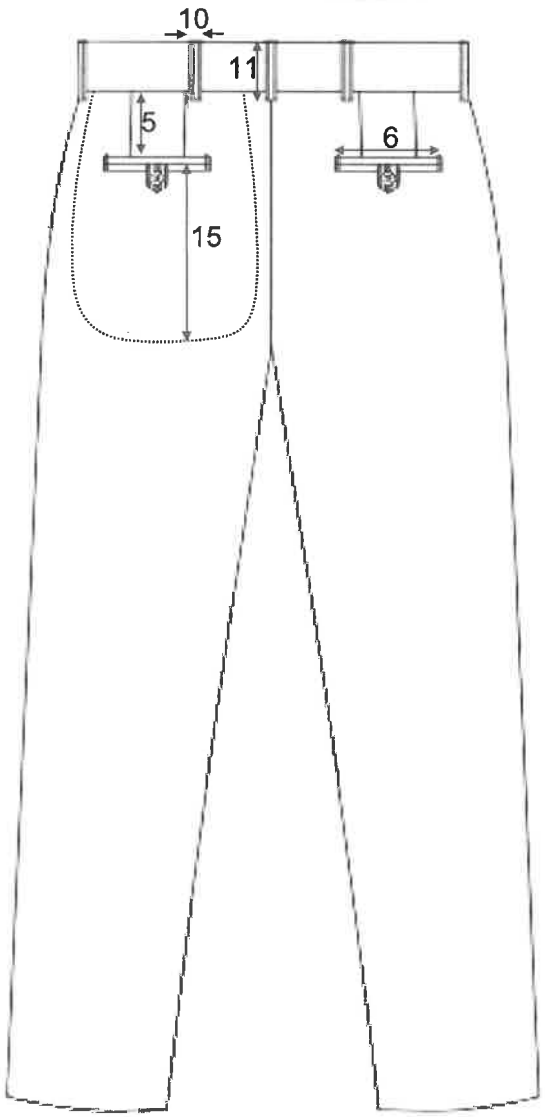
FORMA DE MEDIR

Bolsillo secreto



Para medir ancho de cintura, alinear pretina delantera con pretina posterior, las pretinas deben estar a la misma altura



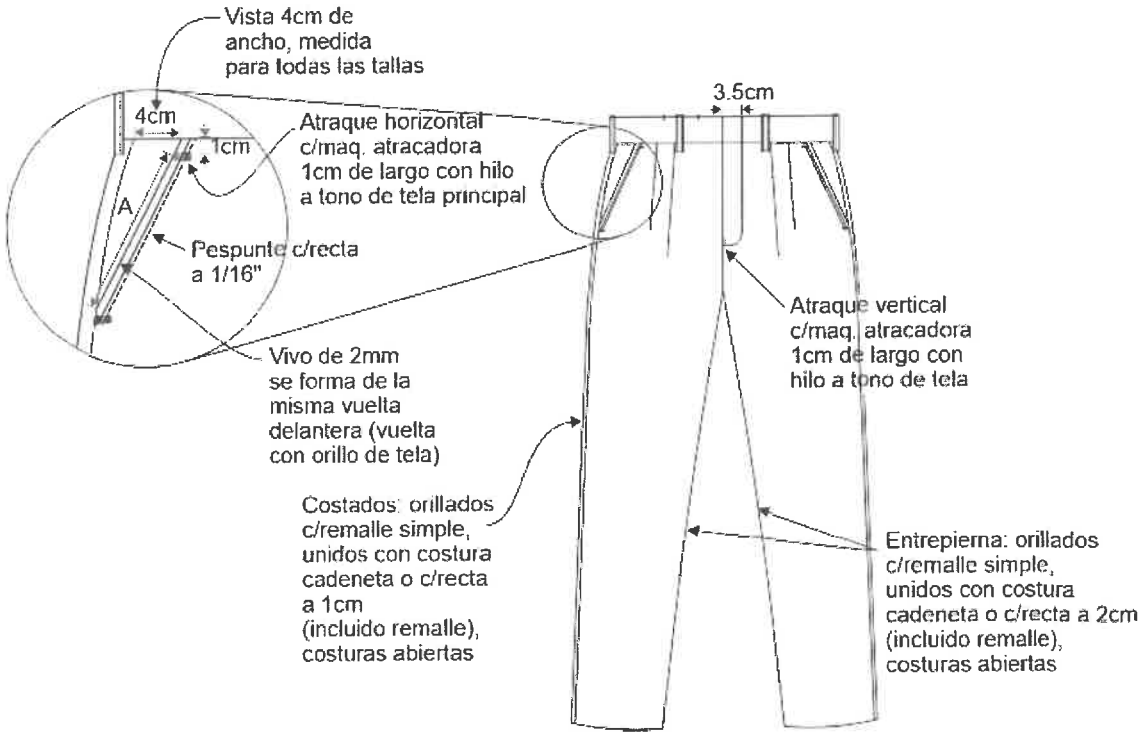


V. GRAFICOS DE PRENDA

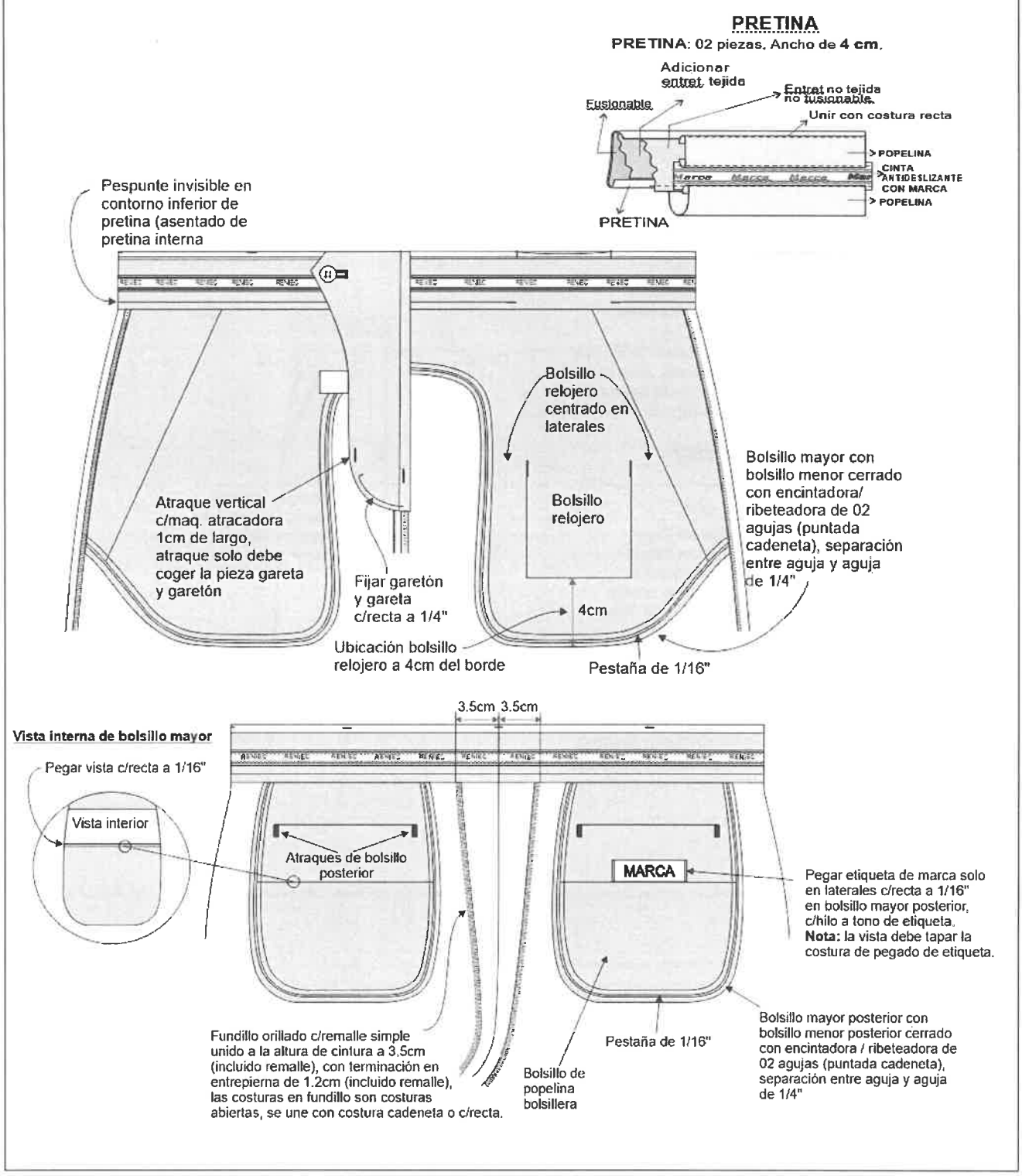
5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero

Bolsillo delantero diagonal

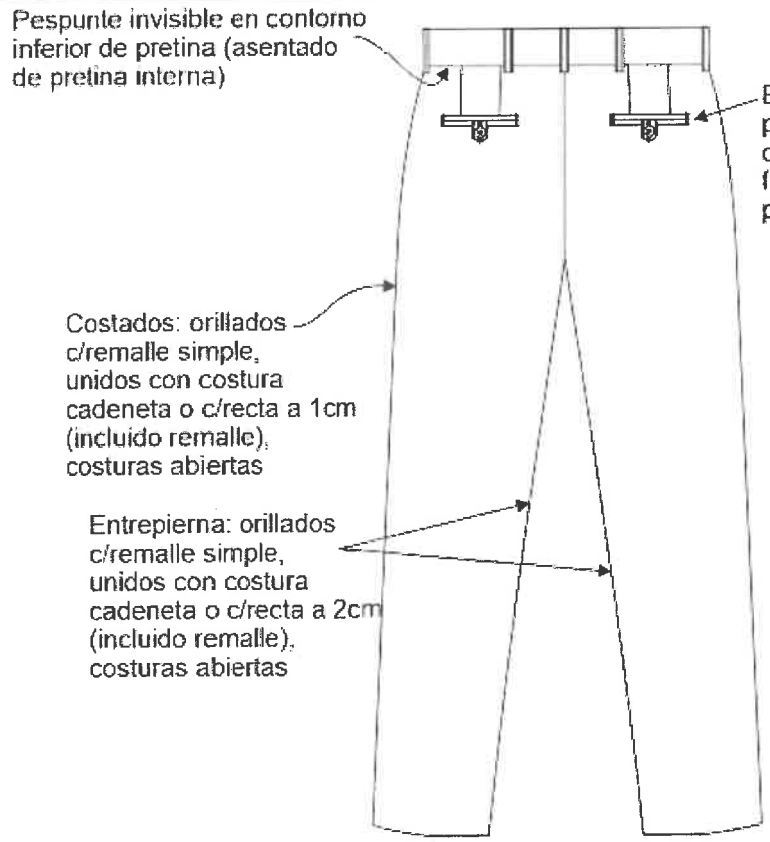
Abertura boca de bolsillo	
Tallas	A
2XS-XS-S-M-L	16cm
XL-2XL-3XL-4XL-5XL	17cm



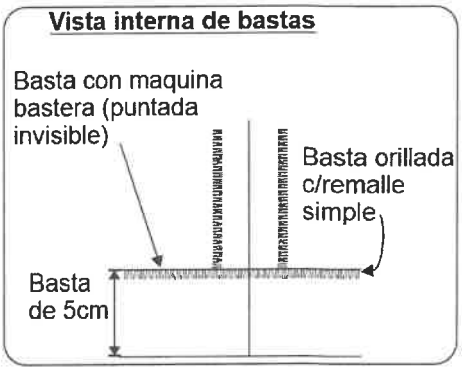
5.2 Detalles Generales del diseño y confección – interno

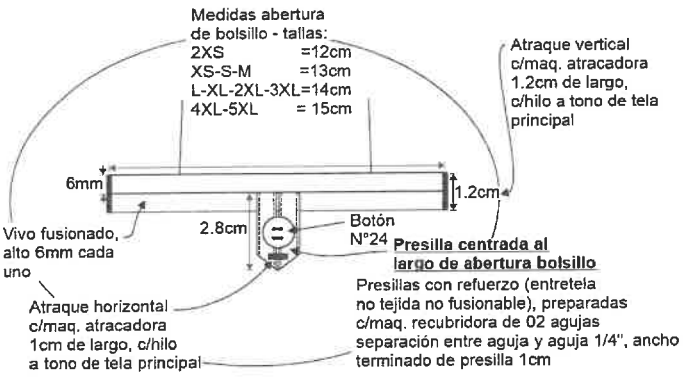


5.3 Detalles Generales del diseño y confección – posterior



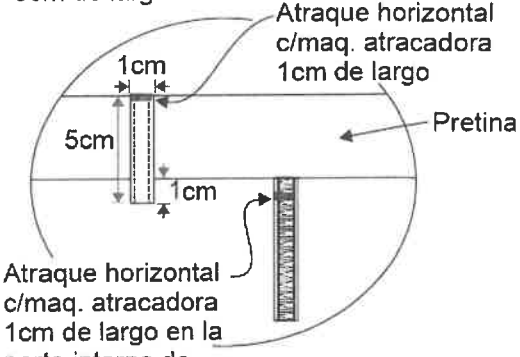
Vista interna de bastas





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



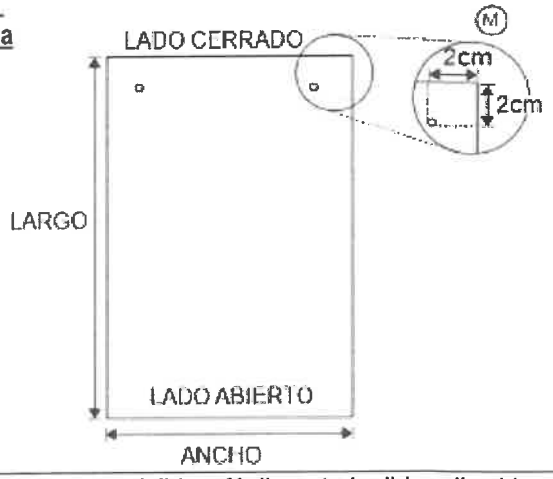
VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

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

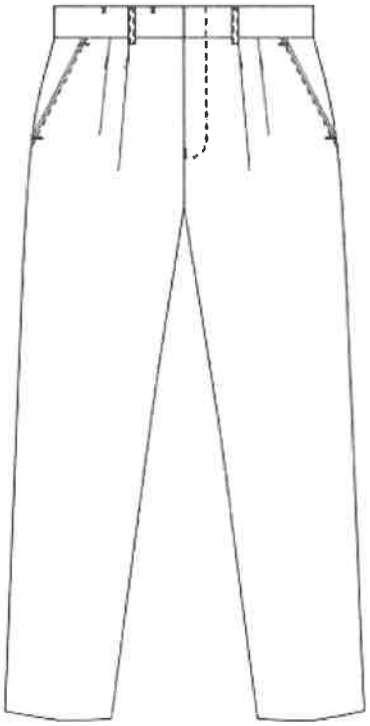
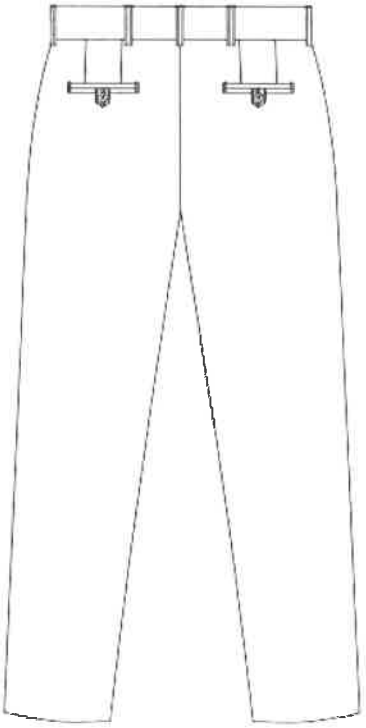
		MANUAL	Recoger garetón remallado
		RECTA	Pegar forro garetón
6.10	**ENSAMBLE (1+2+3+4)**	RECTA	Pegar cierre insertando garetón y unir delanteros
6.11	**FORRO PRETINA**	MULTIAGUJA	Preparar forro de pretina
6.12	**SECRETA**	REMALLADORA	Orillar secreta
		RECTA	Pespuntar secreta
6.13	**PRETINA (5)**	RECTA	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 IDENTIFICACION Y ESTADO CIVIL
Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13/07/2026 18:51:16-0500

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

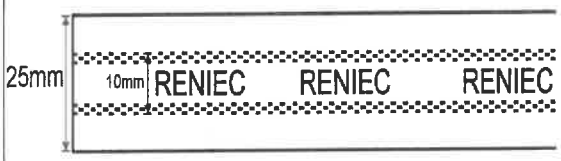
II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	Características	Especificaciones Técnicas	Referencia norma técnica
2.1	Material Principal (A)		
2.1.1	Tipo de Tejido	Plano - Lanilla color entero	Inspección Visual
2.1.2	Ligamento	Tafetán 1/1	Inspección Visual
2.1.3	Composición	55% Lana y 45% poliéster +/-5%	AATCC TM20A
.4	Título del hilo	Urdimbre: 2/60 Nm ± 5% Trama :1/44 Nm ± 5%	ASTM D1059

RENIEC

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

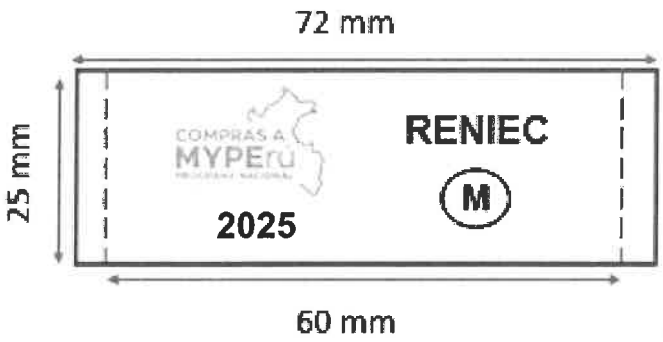
2.2.2.3	Gramaje	85 g/m² ± 5%	ASTM D3776
2.2.2.4	Color	Negro	Inspección Visual
2.2.2.5	Ancho	1.50 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.3	**Entretela tejida No fusionable (para forro interno de pretina)**		
2.2.3.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.3.2	Gramaje o peso	220 g/m2 +/- 5%	ASTM D3776
2.2.3.3	Color	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.)	

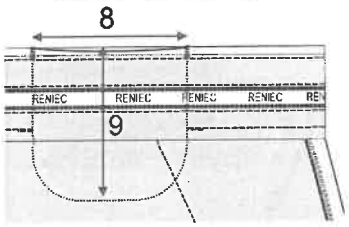
IV. CUADRO DE MEDIDAS

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

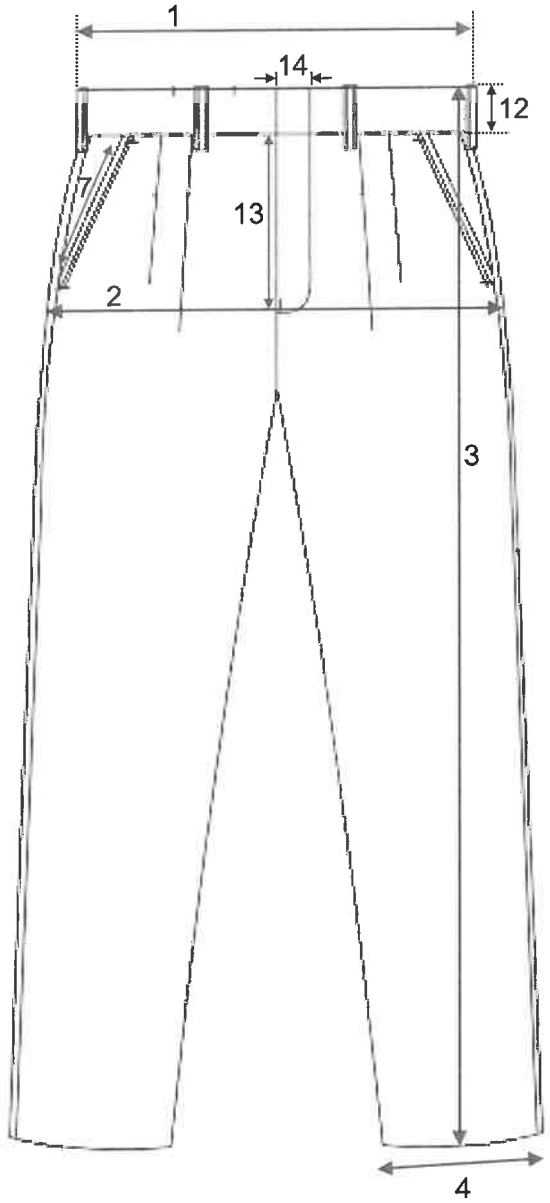
Nota: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting.

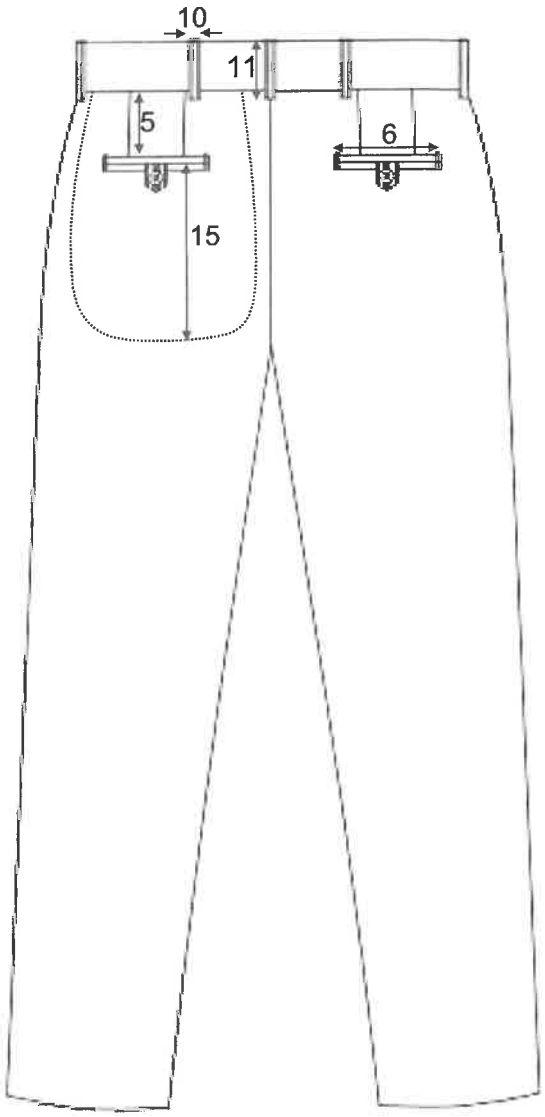
FORMA DE MEDIR

Bolsillo secreto



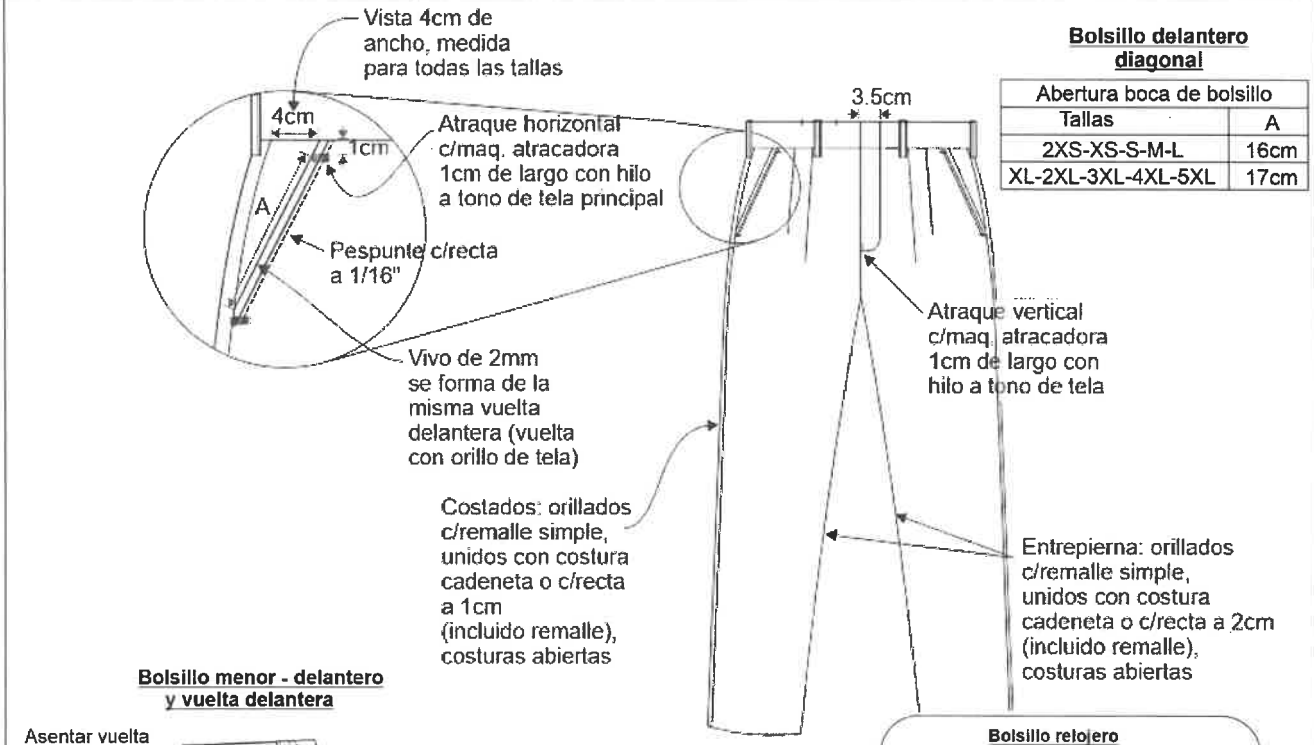
Para medir ancho de cintura, alinear pretina delantera con pretina posterior, las pretinas deben estar a la misma altura





V. GRAFICOS DE PRENDA

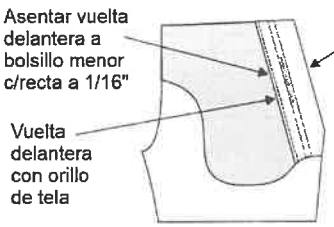
5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero



Bolsillo delantero diagonal

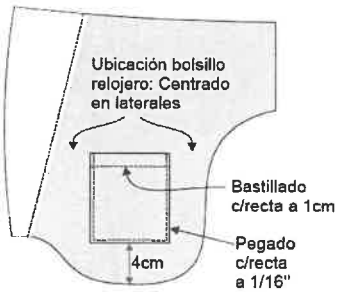
Abertura boca de bolsillo	
Tallas	A
2XS-XS-S-M-L	16cm
XL-2XL-3XL-4XL-5XL	17cm

Bolsillo menor - delantero y vuelta delantera

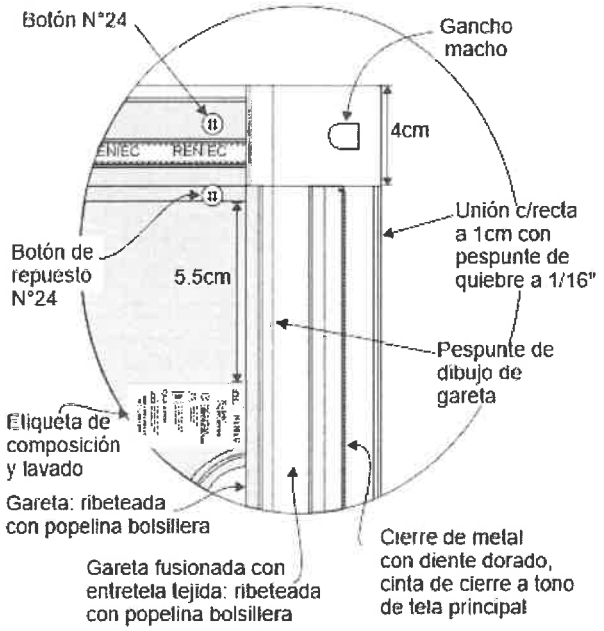


Bolsillo relojero

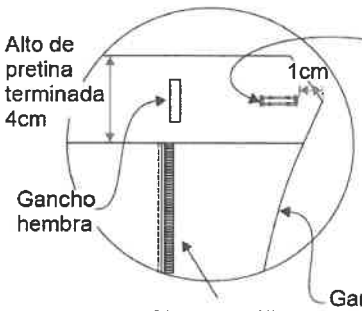
Ubicado en bolsillo mayor lado derecho prenda puesta



Delantero izquierdo interno - gareta

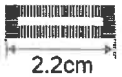


Pretina delantero externo lado derecho prenda puesta



Ojal bordado camisero

Centrado al alto de pretina.
Largo ojal 2.2cm

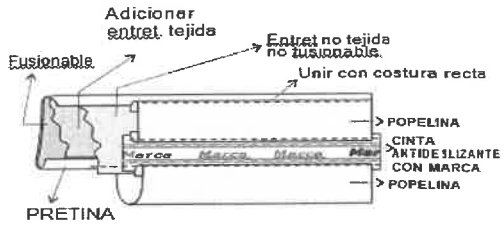


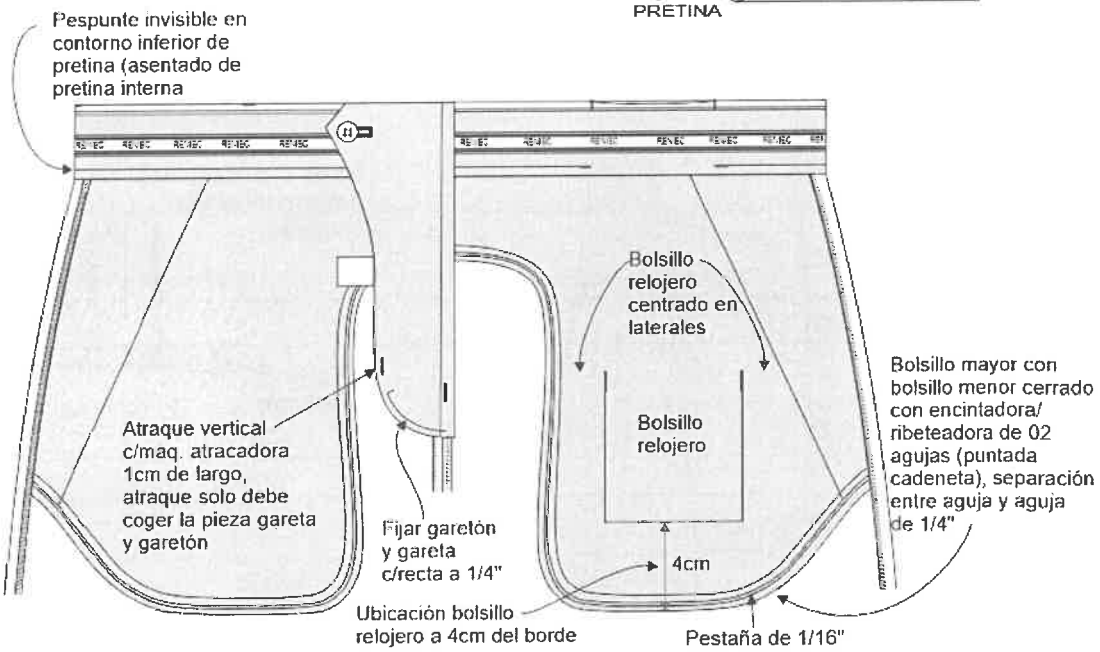
Garetón: fusionado con entretela fusionable, embolsado con popelina bolsillera c/recta a 1cm

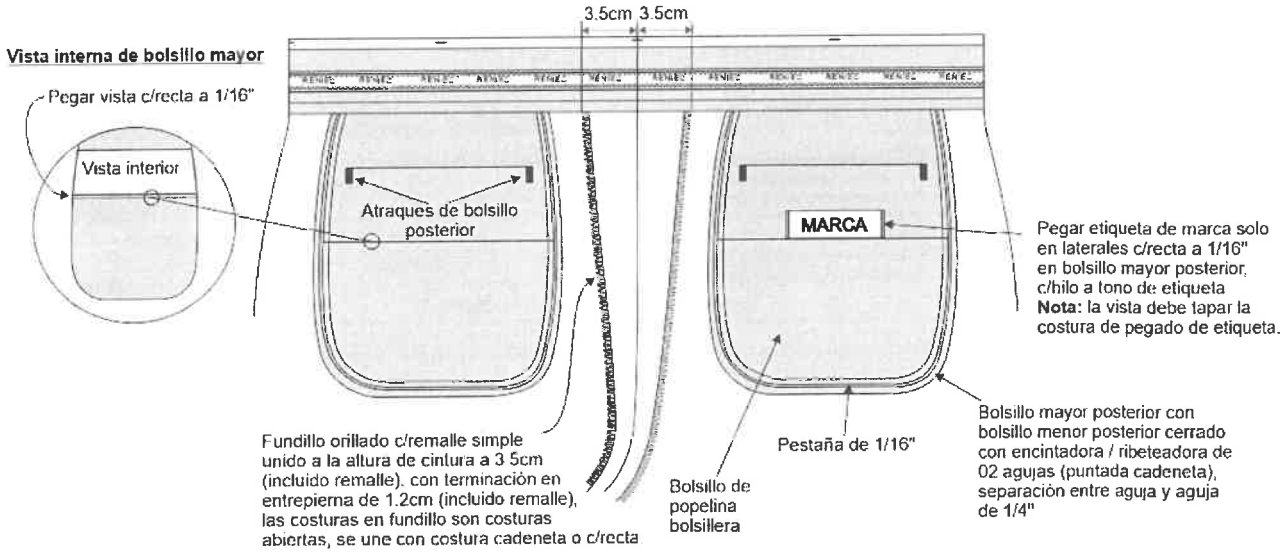
5.2 Detalles Generales del diseño y confección – interno

PRETINA

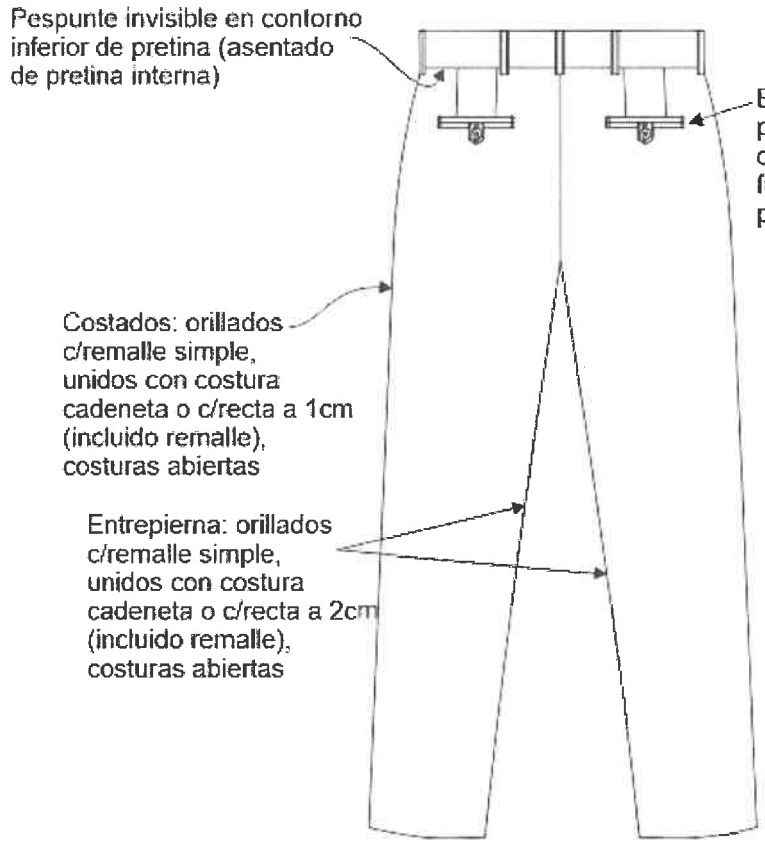
PRETINA: 02 piezas. Ancho de **4 cm.**



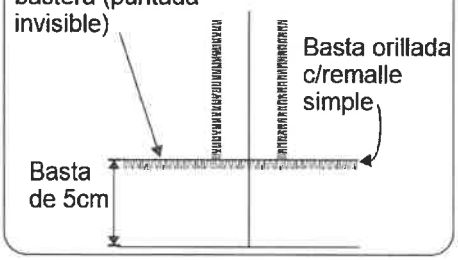


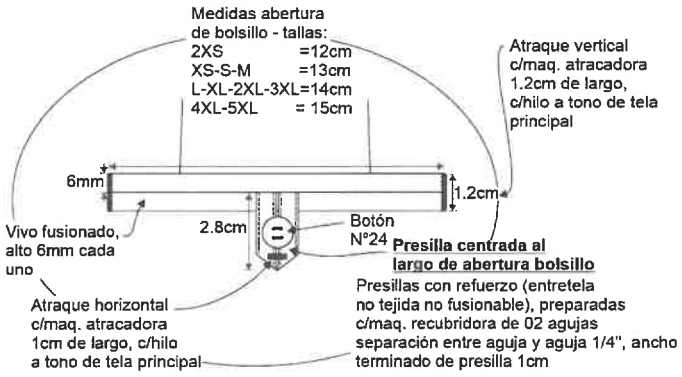


5.3 Detalles Generales del diseño y confección – posterior



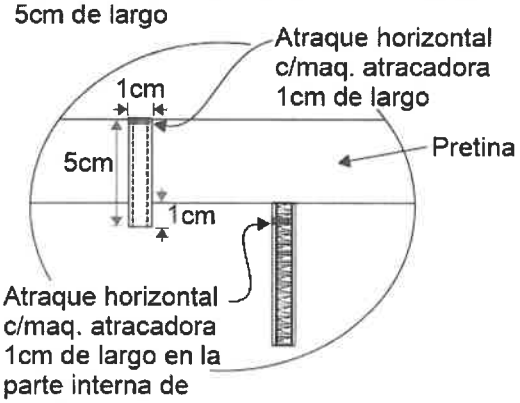
Vista interna de bastas





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

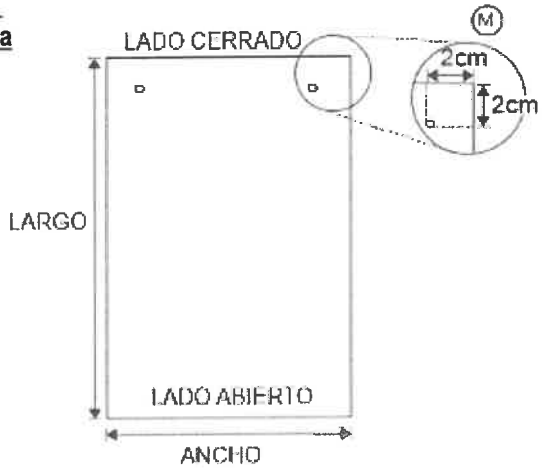


VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

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** 

NOMBRE DEL BIEN	PANTALÓN CABALLERO – VERANO	

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 IDENTIFICACIÓN Y ESTADO CIVIL

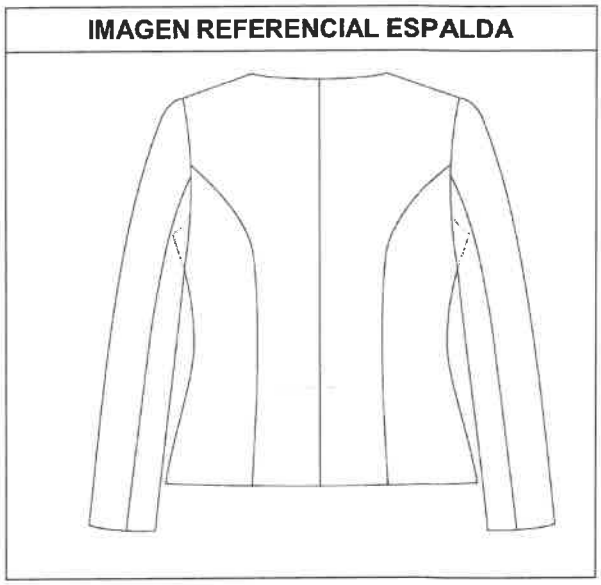
Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13/07/2026 18:55:04-0500

PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MYPErú PROGRAMA NACIONAL
		CÓDIGO:	RENIEC-DAM-1	
		FECHA DE EMISIÓN:	JULIO - 2026	Página 1 de 13
NOMBRE DEL BIEN	SACO DAMA- INVIERNO			

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO



IMAGEN REFERENCIAL ESPALDA



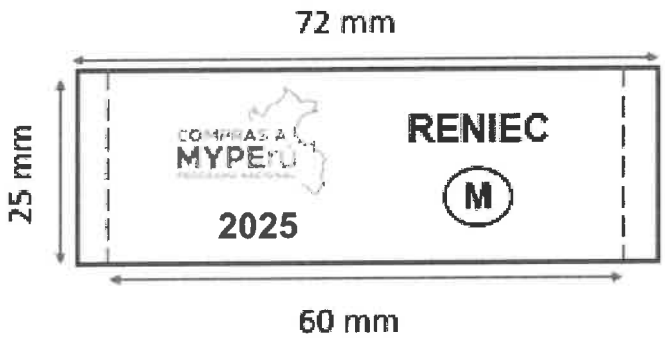
I. ATRIBUTOS ESPECÍFICOS DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN DEL BIEN	Saco manga larga Corte princesa, 3 botones en el delantero
1.2	TALLAS	XS (8), S (10), M (12), L (14), XL (16). 2XL (18), 3XL (20), 4XL (22).
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad
1.4	ALCANCE	El saco es parte del uniforme institucional de RENIEC para 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

RENIEC
Firmado digitalmente por CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 15:56:33 -05:00

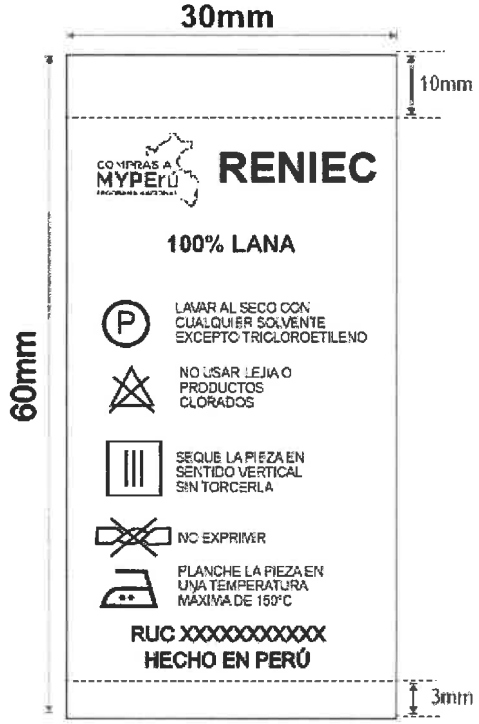
2.1.10.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.1.10.3	Al sudor ácido	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.4	Al sudor alcalino	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.10.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC TM8
2.1.10.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.1.11	Acabados	Batanado Decatizado	
2.2	**Material Complementario**		
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

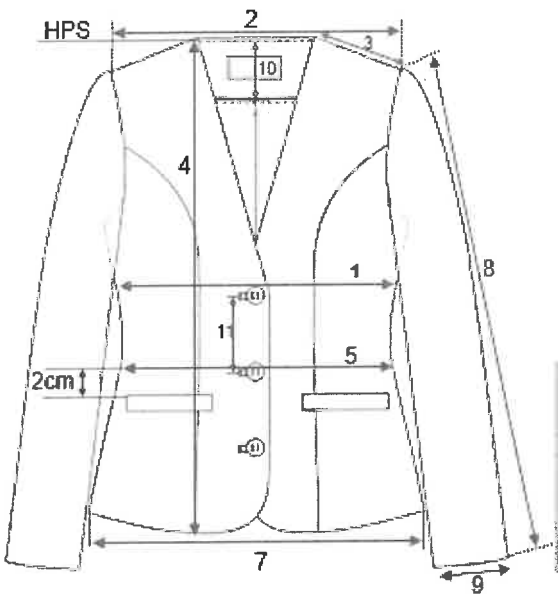
Ítem	Descripción	Tallas (medidas en cm)								
		8	10	12	14	16	18	20	22	Tolerancia
		XS	S	M	L	XL	XXL	3XL	4XL	± (cm)
1	Ancho de busto 1" bajo sisa	48	50	52	54	57	60	63	66	1
2	Ancho de hombros de Costura a costura	39	40	41	42	43.5	44.5	46	47.5	1
3	Hombro individual, en costura	13.2	13.5	13.8	14.1	14.5	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.

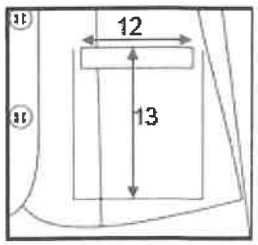
FORMA DE MEDIR

*Considerar HPS en borde y costura de escote.

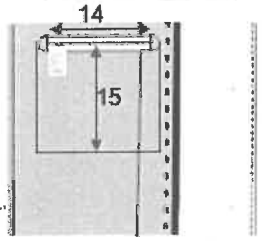
*Línea de cintura se considera a 2cm del borde de inicio de bolsillo

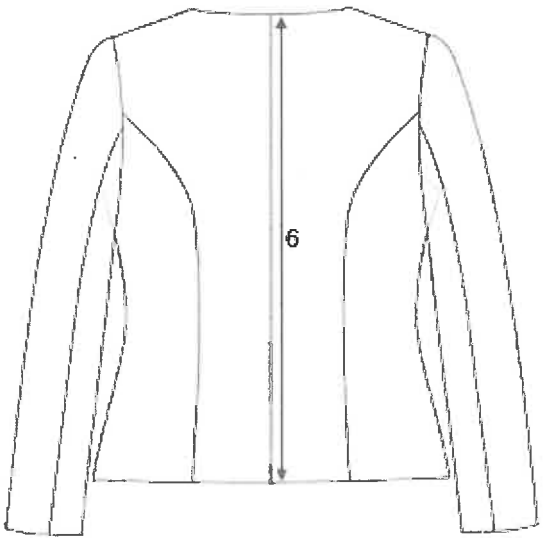


BOLSILLO EXTERNO



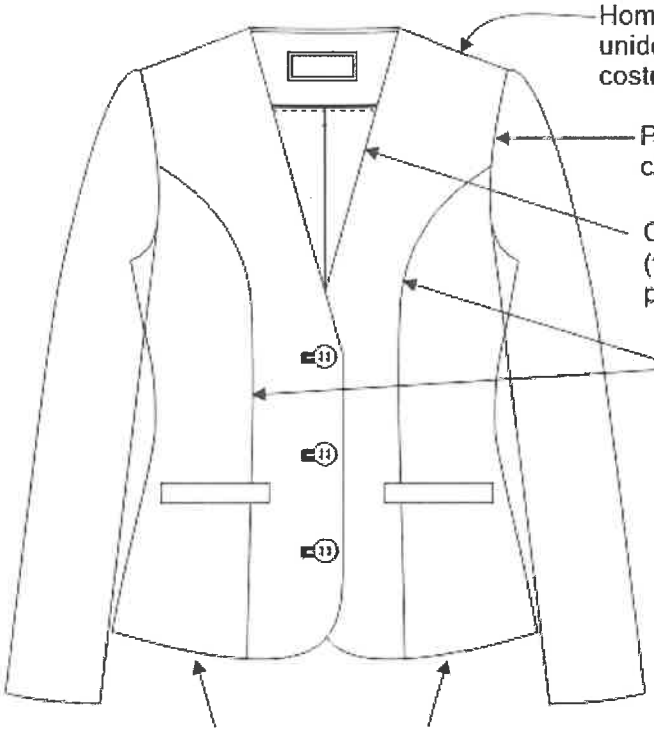
BOLSILLO INTERNO





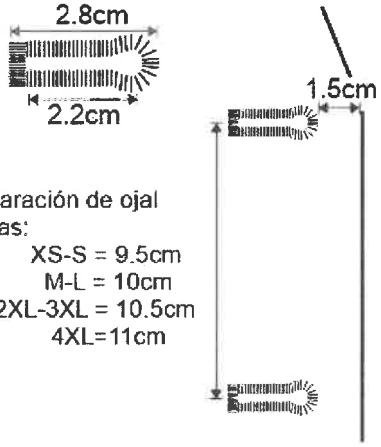
V. GRAFICO DE PRENDA

5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero

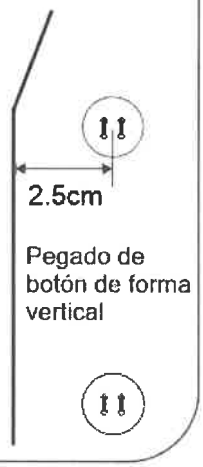


Delantero derecho:03 ojales ojo de chancho con atraque vertical,
2.8cm de largo
2.5cm de abertura
Ubicación de ojal según marcador

Delantero izquierdo:
03 botones N°32
pegado a mano

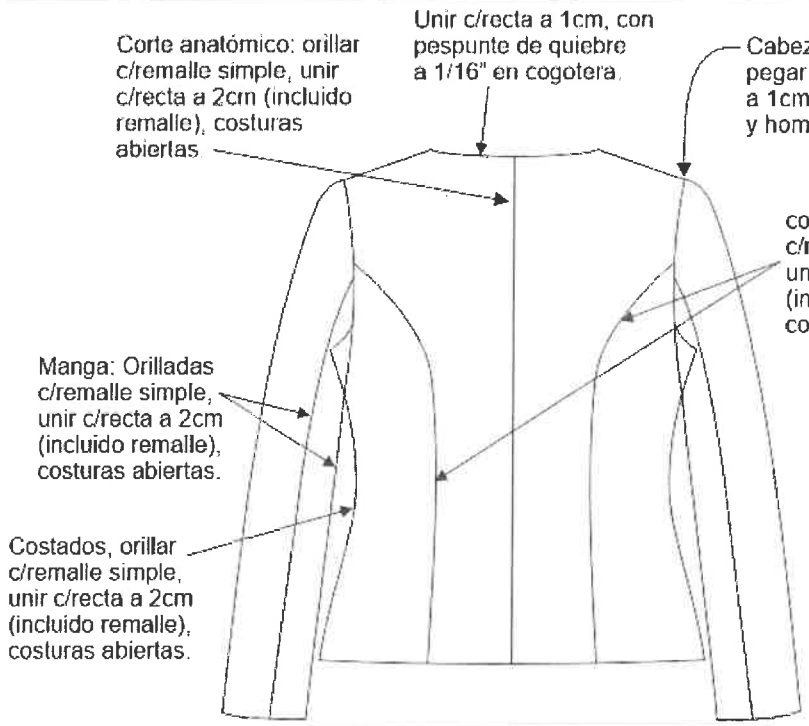


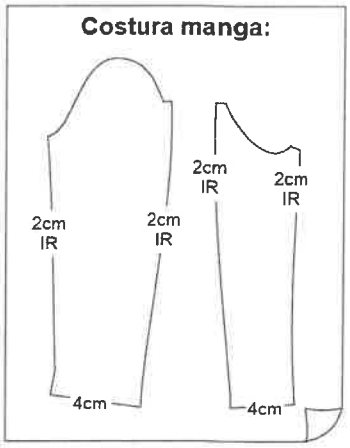
Separación de ojal
*tallas:
XS-S = 9.5cm
M-L = 10cm
XL-2XL-3XL = 10.5cm
4XL=11cm



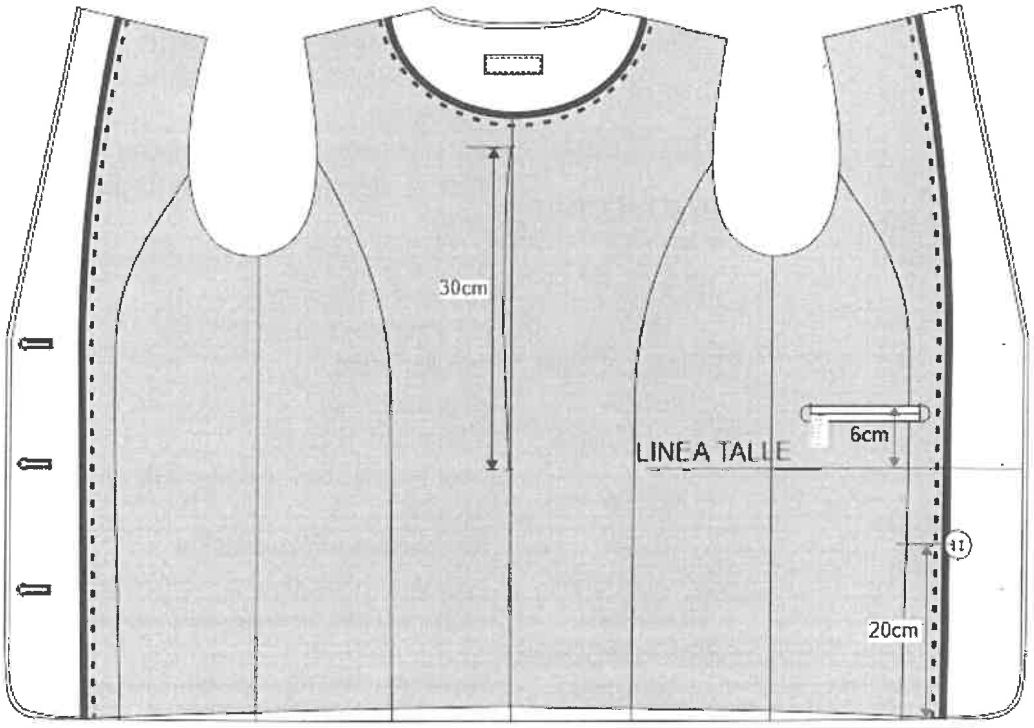
Pegado de botón de forma vertical

5.2 Detalles Generales del diseño y confección – espalda





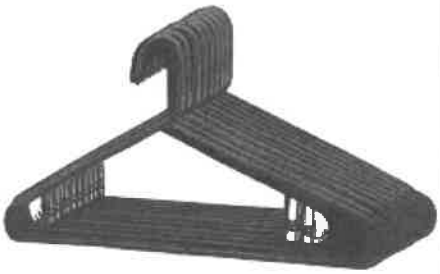
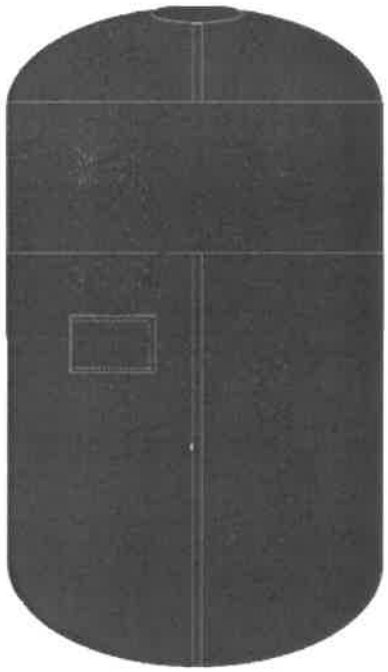
FORRO INTERNO



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 IDENTIFICACION Y ESTADO CIVIL
Firmado digitalmente por: RAMOS VALDEZ Dante Francisco FAU 20295613620 soft
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 13/07/2026 18:55:31-0500

IMAGEN REFERENCIAL DELANTERO

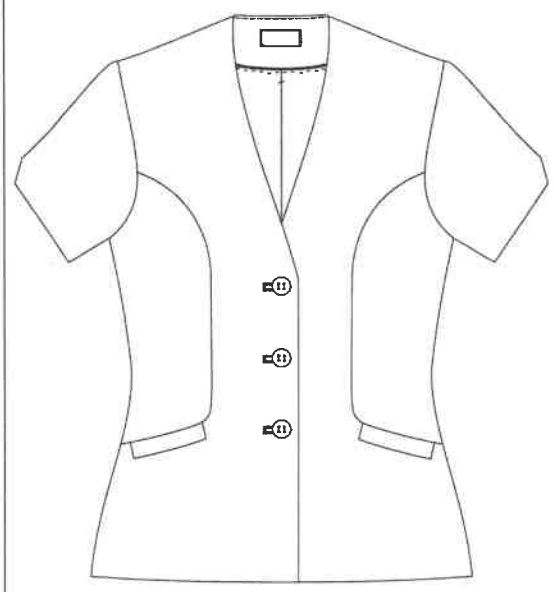
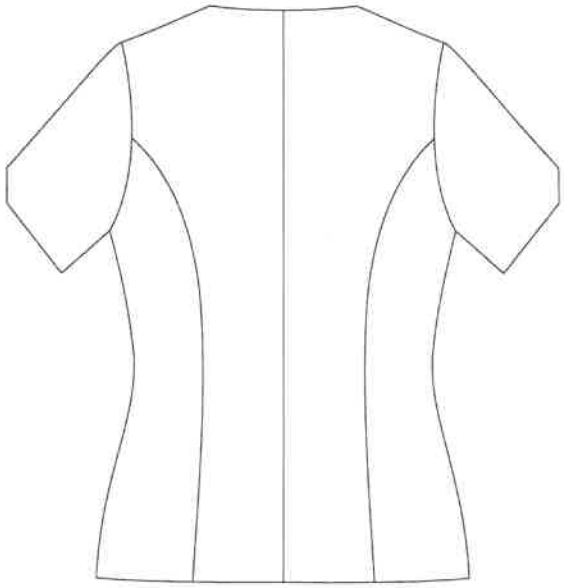


IMAGEN REFERENCIAL ESPALDA



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	**GARANTIA**	N/A

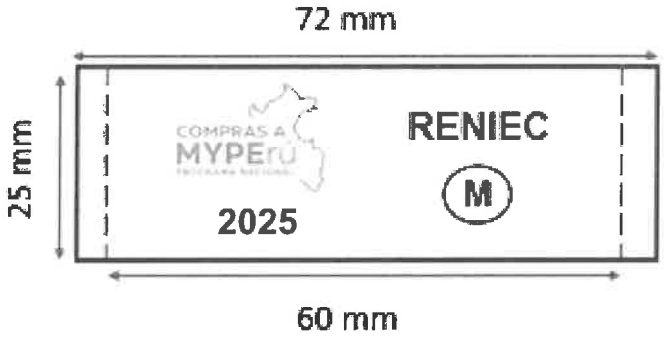
II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	**Características**	**Especificaciones Técnicas**	**Referencia norma técnica**
2.1	**Material Principal (A)**		
2.1.1	Tipo de Tejido	Plano - Lanilla color entero	Inspección Visual
2.1.2	Ligamento	Tafetán 1/1	Inspección Visual
2.1.3	Composición	55% Lana y 45 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 15:37:05 -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

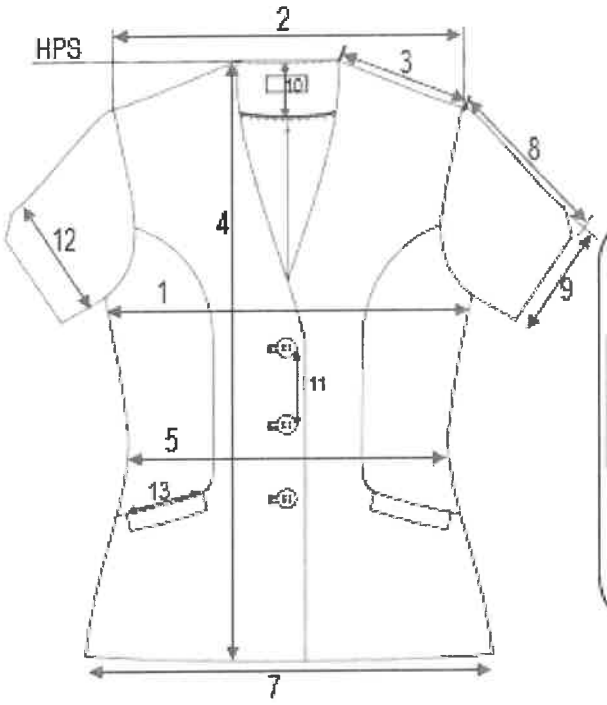
NOTA: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting.

FORMA DE MEDIR

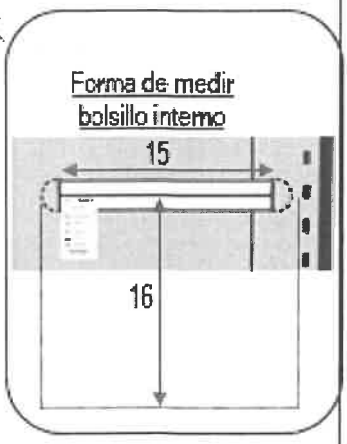
*Considerar HPS, en intersección de costura de hombro con borde de escote.

*Ancho de biceps recto 1" bajo sisa, la cinta métrica debe estar paralelo a la basta de manga.

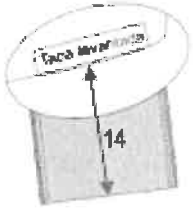
*Línea de cintura se considera entre el segundo y tercer botón.

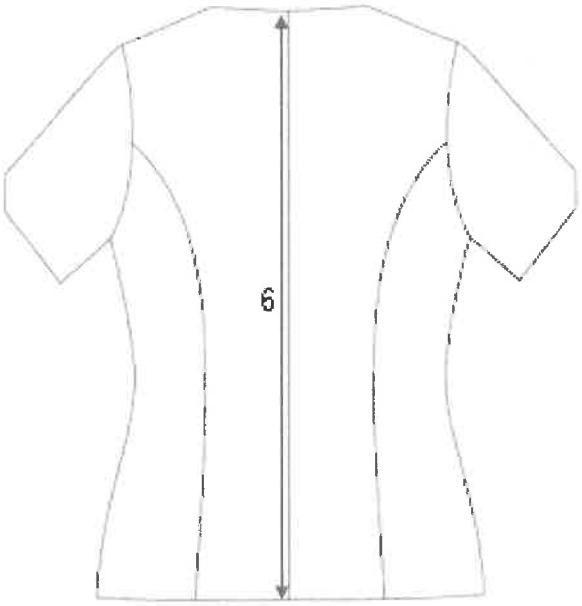


Forma de medir bolsillo interno



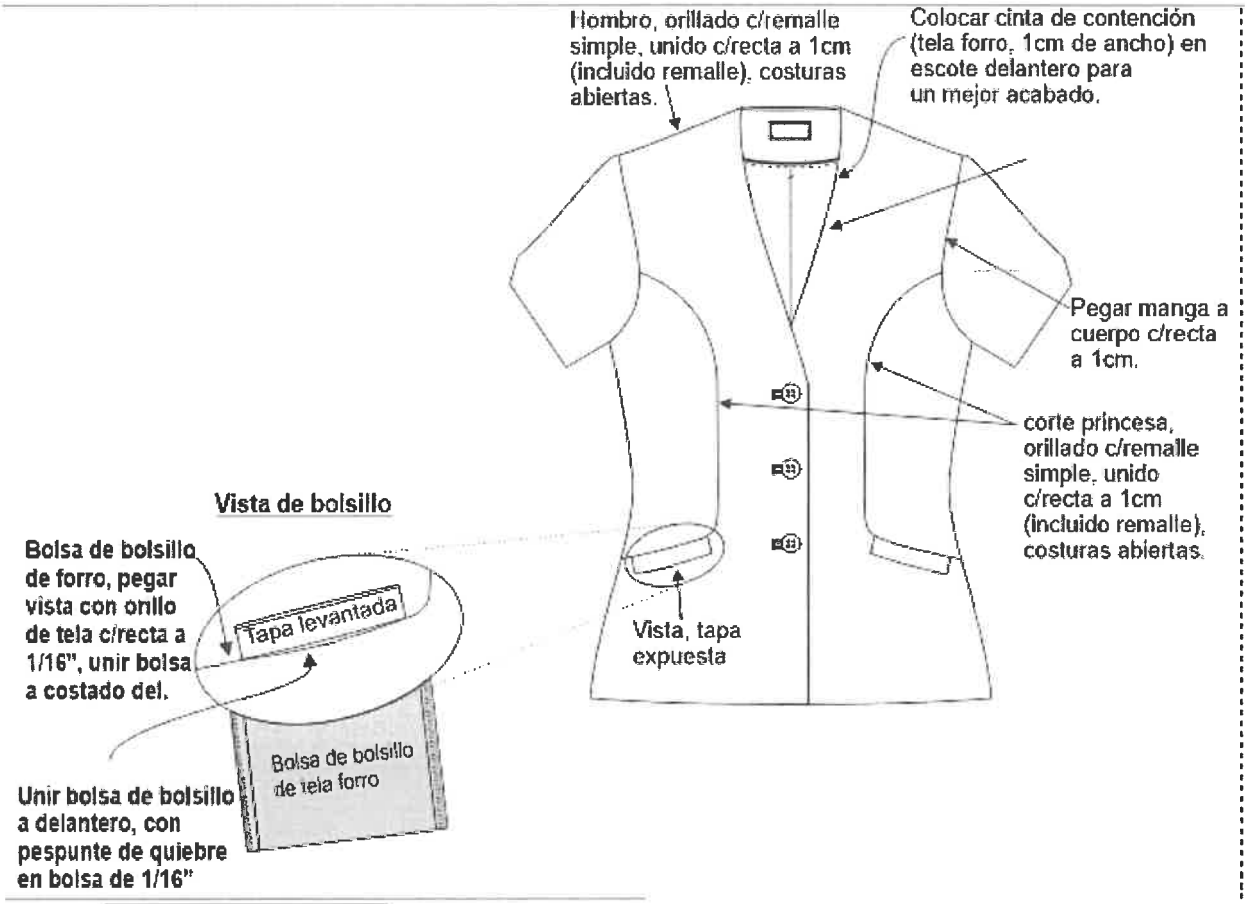
Forma de medir profundidad bolsillo externo.

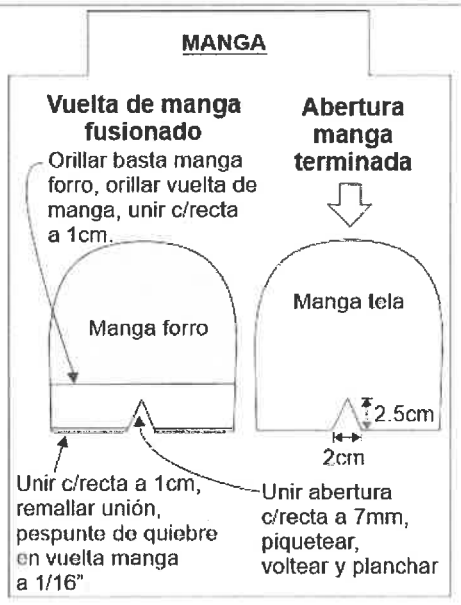


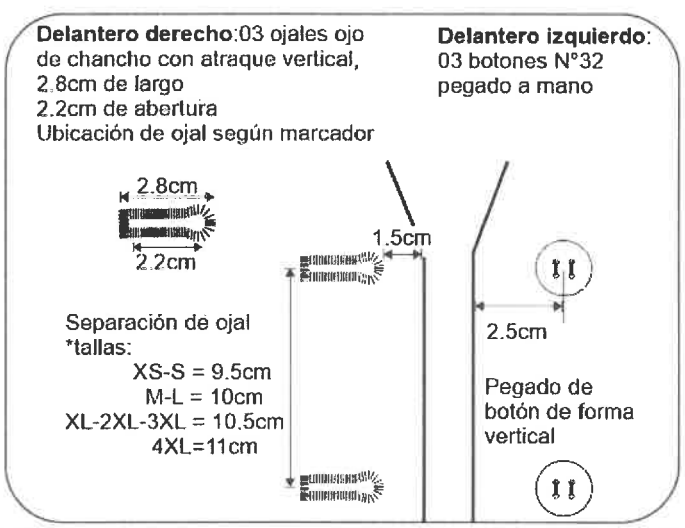


V. GRÁFICOS DE PRENDA

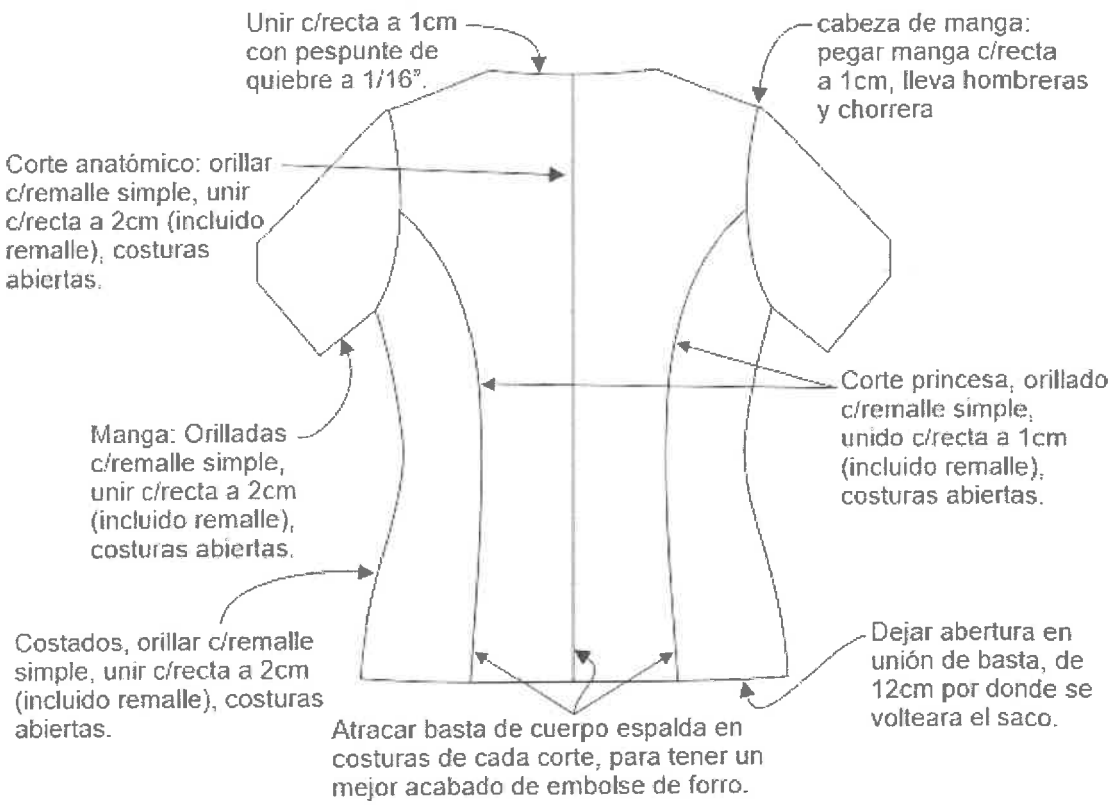
5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero



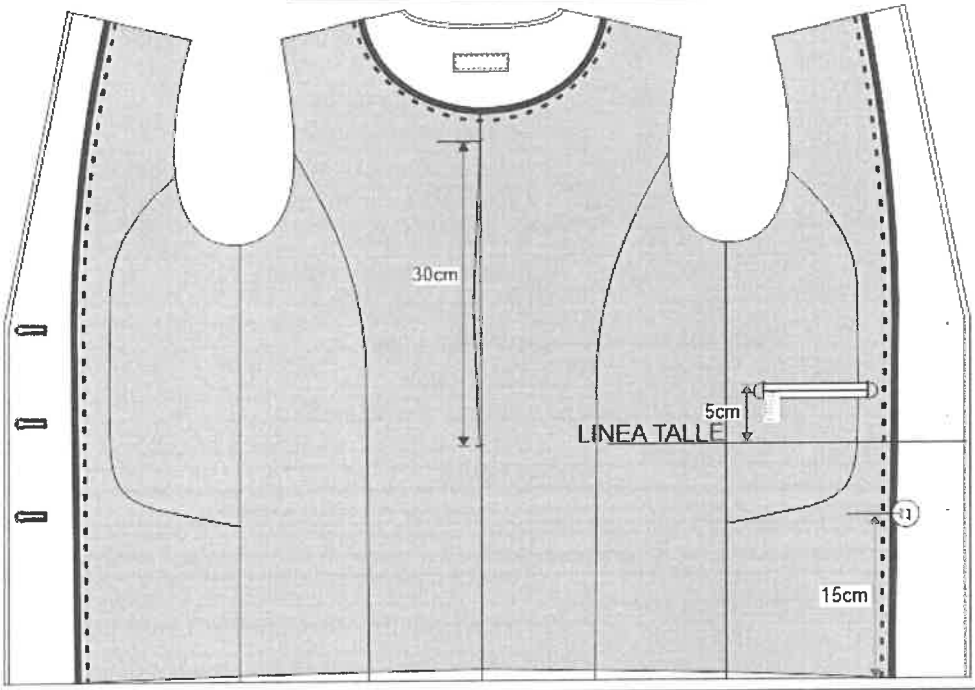




5.2 Detalles Generales del diseño y confección – espalda



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	

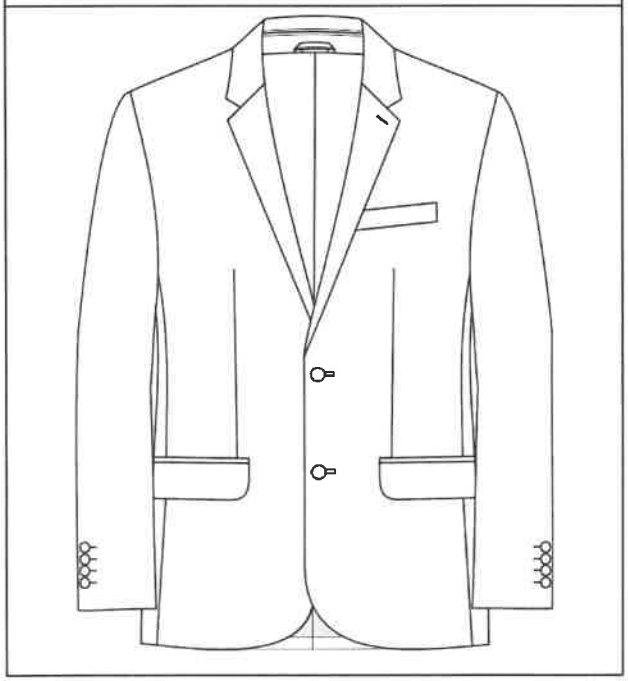
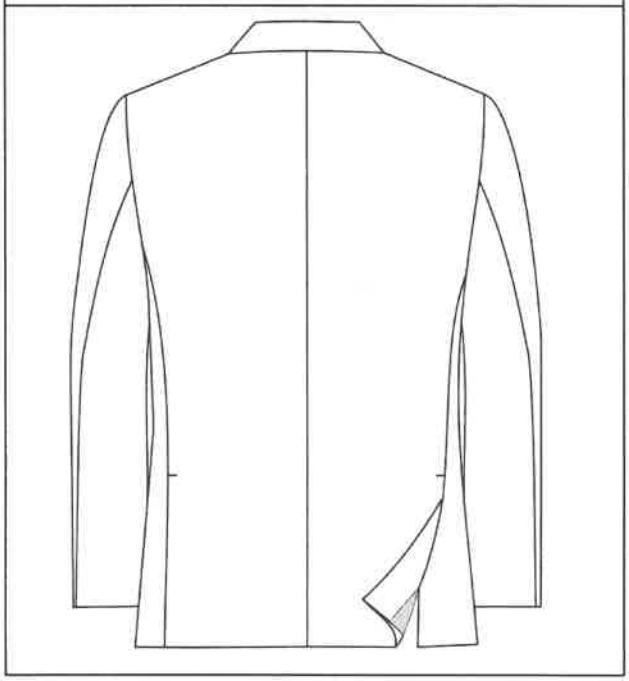
21.0 cm

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	
		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

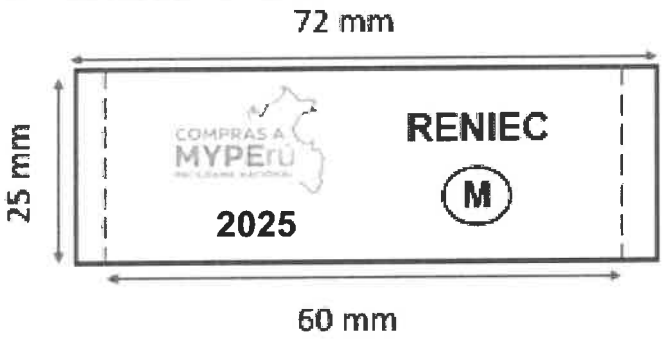
II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS			
Ítem	Características	Especificaciones Técnicas	Referencia norma técnica
2.1	**Material Principal (A)**		
2.1.1	Tipo de Tejido	Plano- Casimir color entero	Inspección Visual
2.1.2	Ligamento	Sarga 2/2.	NTP 231.141
2.1.3	Composición	100% Lana	AATCC TM20
2.1.4	Título 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

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

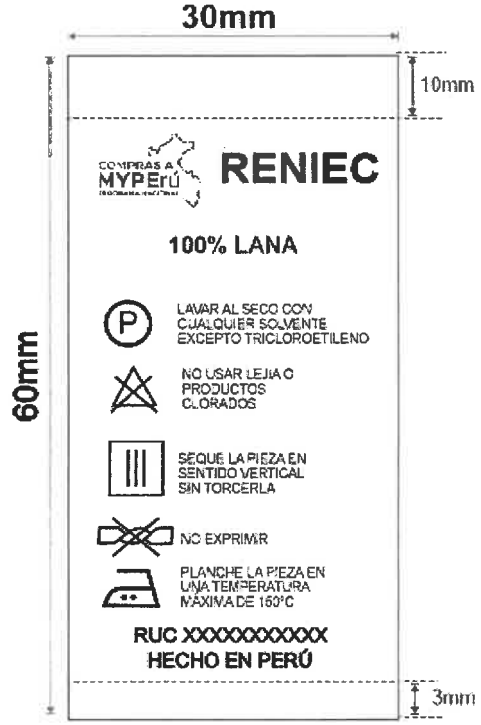
2.2.3.4	Ancho	1.50 m ±0.02 m	ASTM D3774
2.2.2.5	Tacto	Flexible	Inspección Visual
2.2.4	**Entretela tejida No fusionable (Fieltro de cuello)**		
2.2.4.1	Composición	100% poliéster	AATCC TM20
2.2.4.2	Gramaje o peso	220 g/m2 ± 3%	ASTM D3776
2.2.4.3	Color	Gris (al tono de la tela principal)	Inspección Visual
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/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	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/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

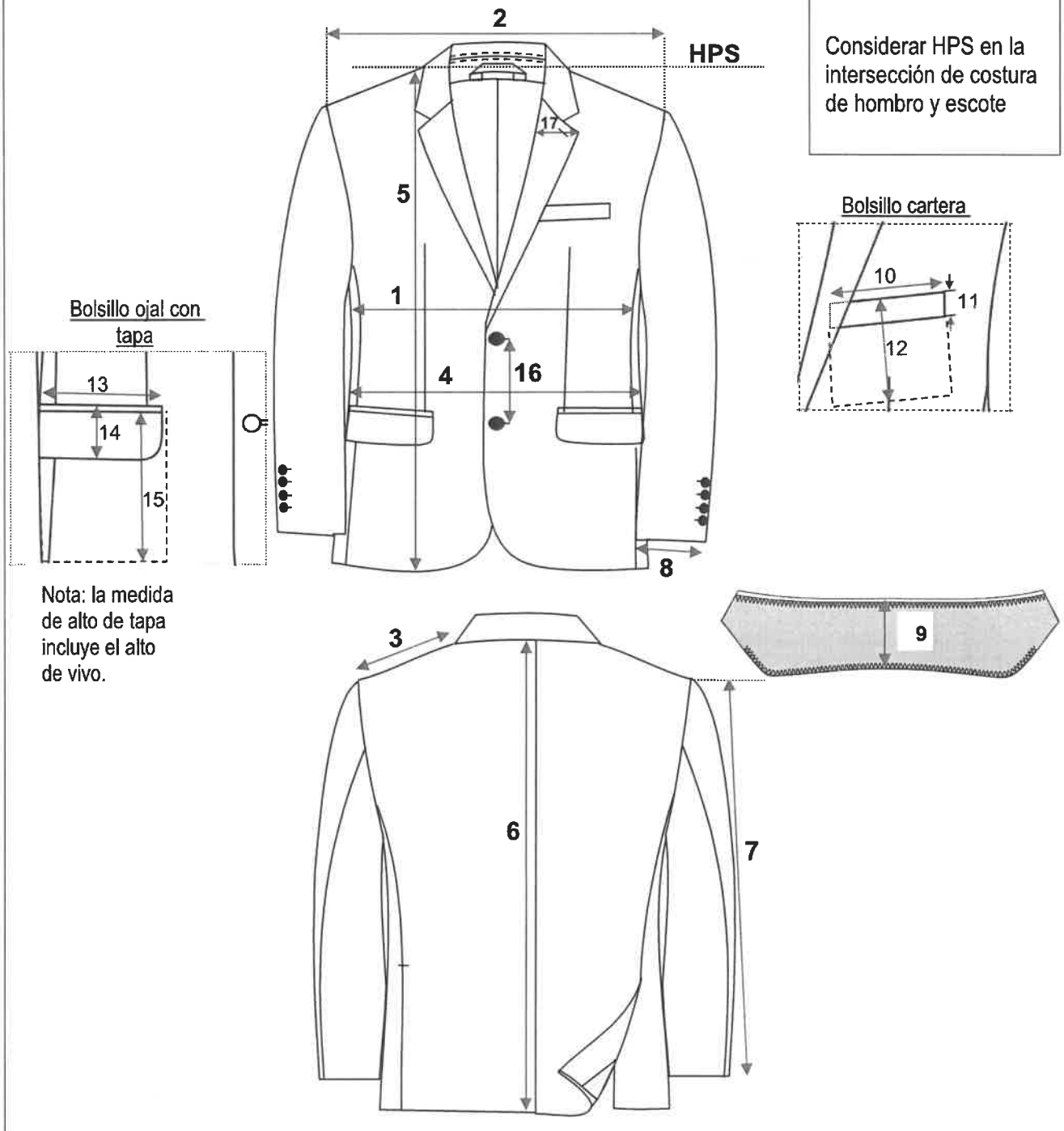
3.3	**DELANTERO IZQUIERDO EXTERNO**	Deberán estar fusionados con entretela fusionable, lleva pinza armada con costura recta y llevarán un refuerzo de plastón. Bolsillo cartera: En la parte superior del delantero izquierdo llevara un bolsillo cartera, 2.5cm de alto. Bolsa de bolsillo será de popelina 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

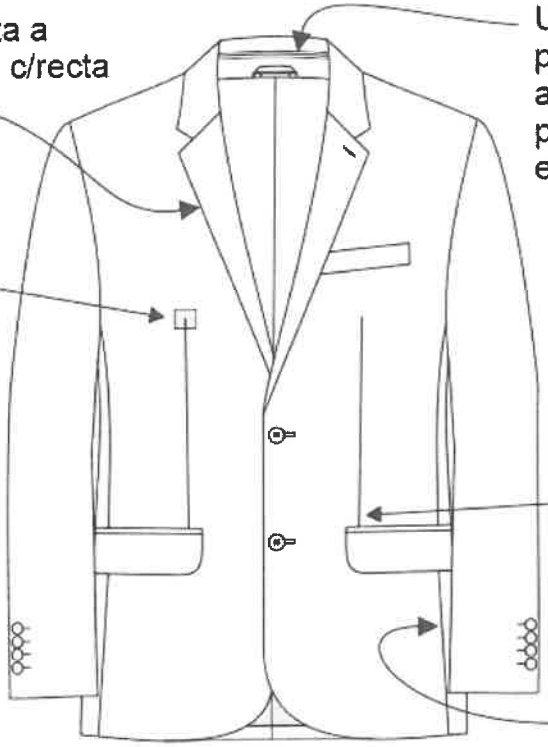
Ítem	Descripción	Tallas (medidas en centímetros)										
		34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	Tolerancia
		2XS	**XS**	**S**	**M**	**L**	**XL**	**2XL**	**3XL**	**4XL**	**5XL**	±(cm)
1	Ancho de pecho (1" bajo sisa)	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	± 1
2	Ancho de hombros de costura a costura	44.5	46	47.5	49	50.5	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



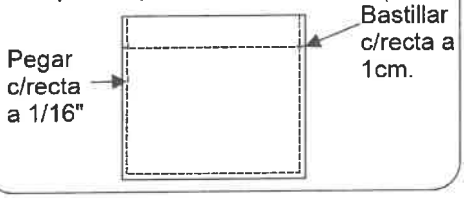
V. GRAFICOS DE PRENDA

5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero



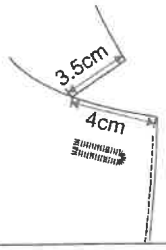
BOLSILLO RELOJERO

Ubicado en el interior del bolsillo externo lado derecho prenda puesta.



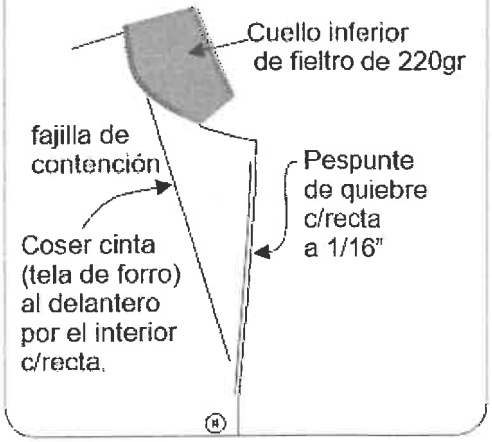
SOLAPA

Medida de cran

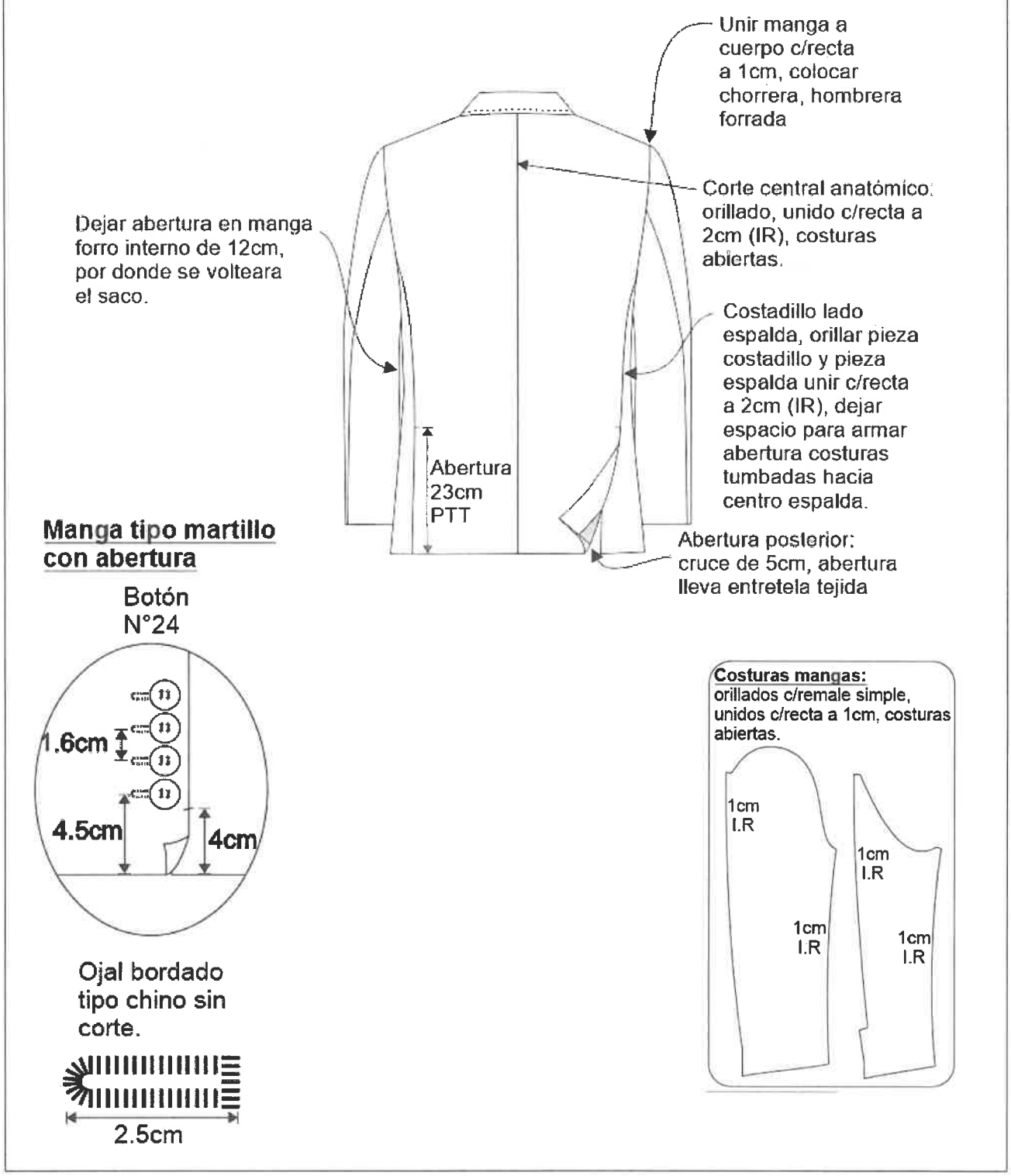


DELANTERO EXTERNO

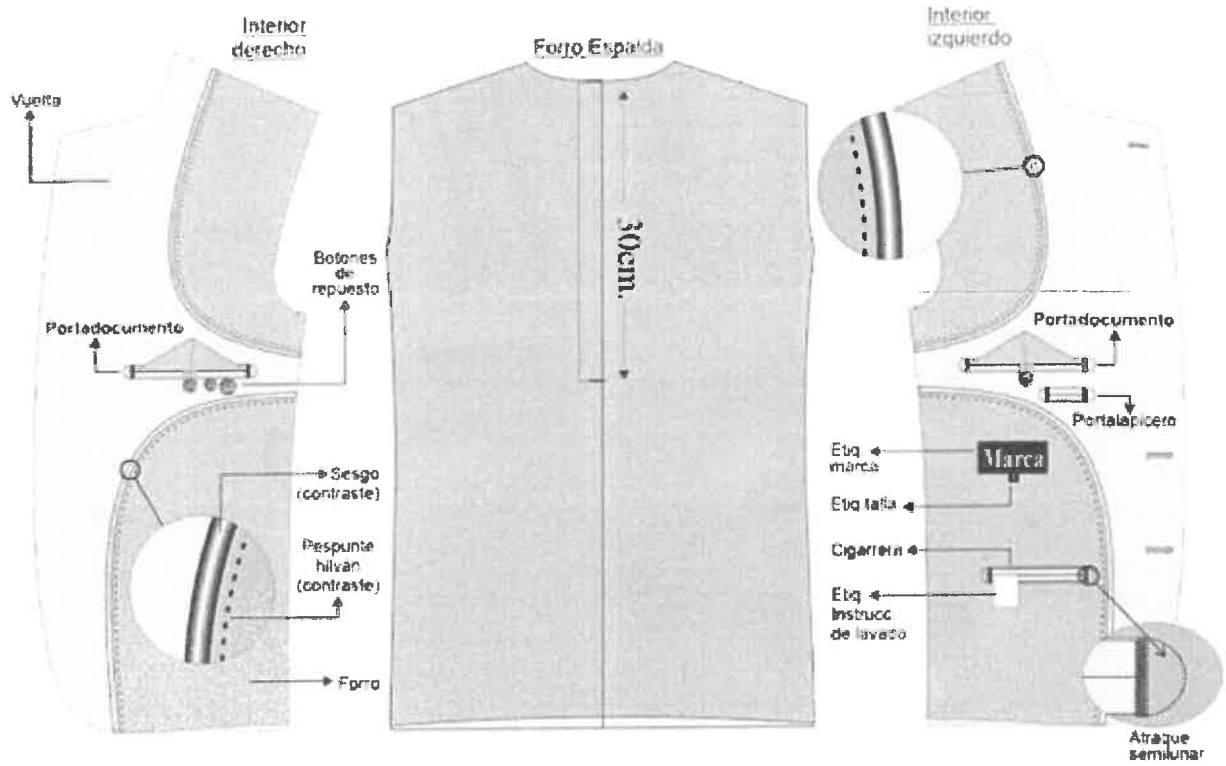
fajilla de contención



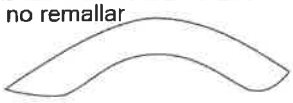
5.2 Detalles Generales del diseño y confección – espalda



5.3 Detalles Generales del diseño y confección – parte interna

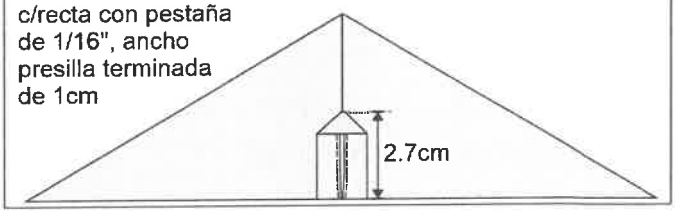


CHORRERA de fieltro:
no remallar



Tapa botón con presilla

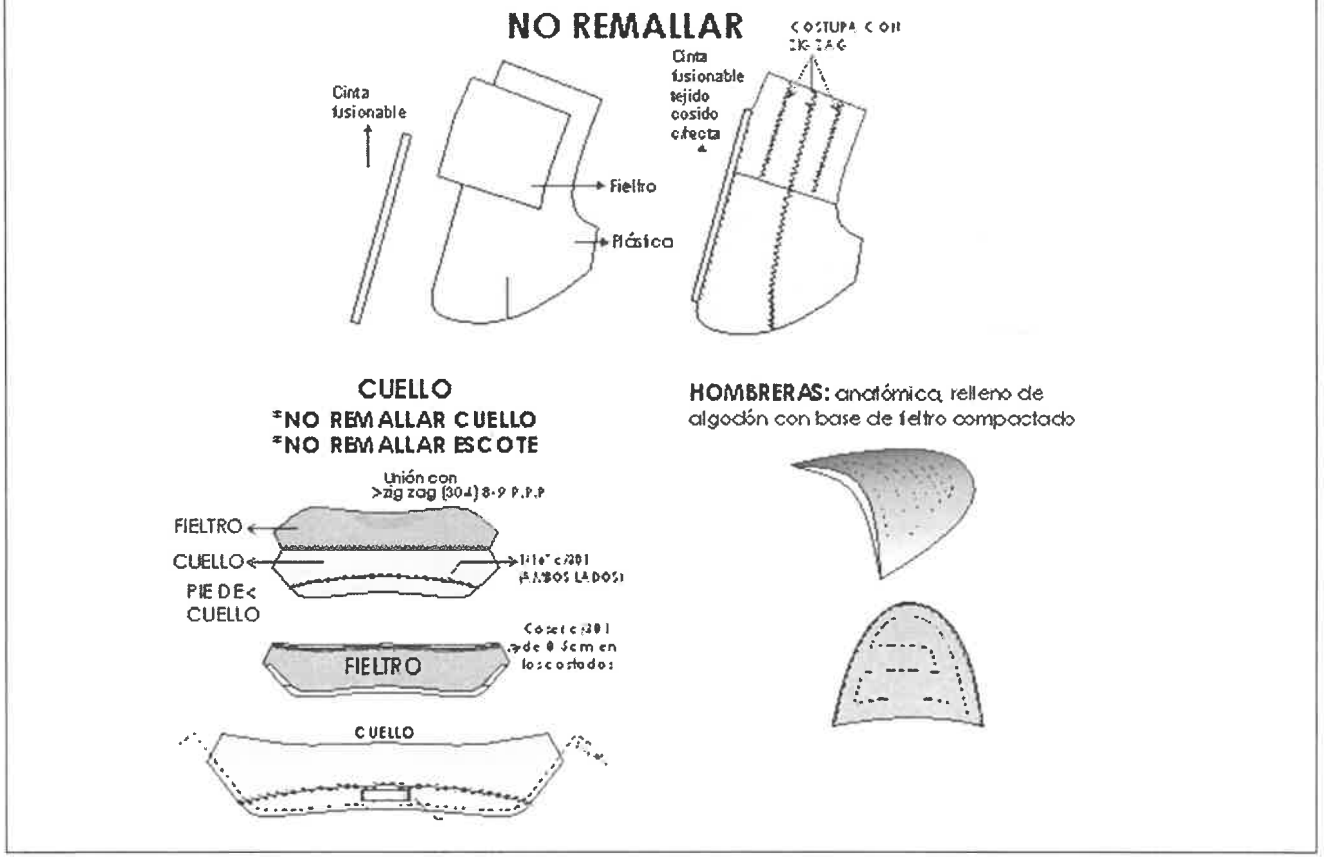
Presilla, preparada c/recta con pestaña de 1/16", ancho presilla terminada de 1cm



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 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

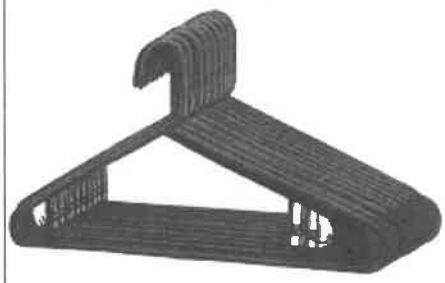
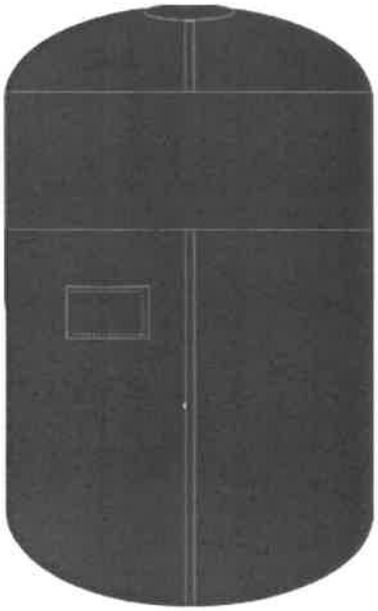
6.2	COSTADILLO TELA	REMALLADORA	Remallar costadillo
		MANUAL	Limpiar remalle costadillo
6.3	VISTA BOLSILLO DEL	RECTA	Pegar vistas bolsillo delantero
6.4	TAPAS	RECTA	Armar tapas
		MANUAL	Voltear tapas
		PLANCHA	Planchar tapas
6.5	CARTERITA	RECTA	Armar carterita
		MANUAL	Afinar y voltear carterita
		REMALLADORA	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

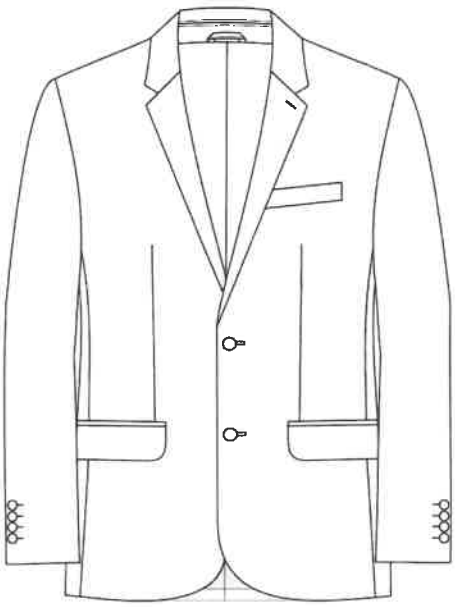
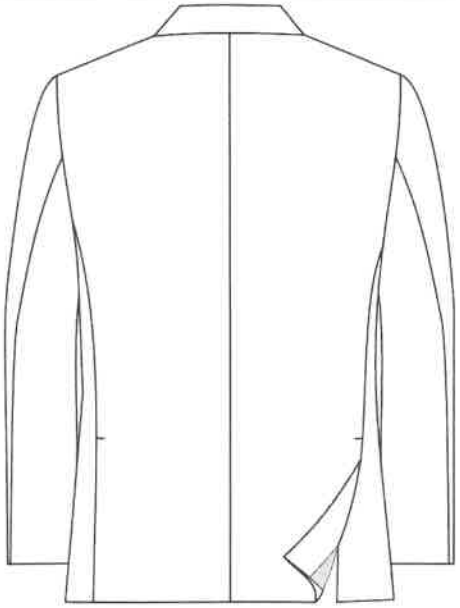
RENIEC	
Nombre Artículo:	
MYPE:	
Cantidad:	
Talla:	
Caja N°:	
Peso:	
N° de Contrato	

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: 30.07.2026 18:54:44-0500

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

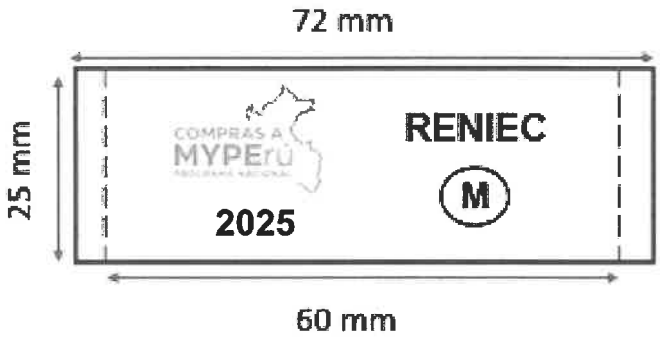
RENIEC
Firmado digitalmente por CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 15:36:08 -05:00

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

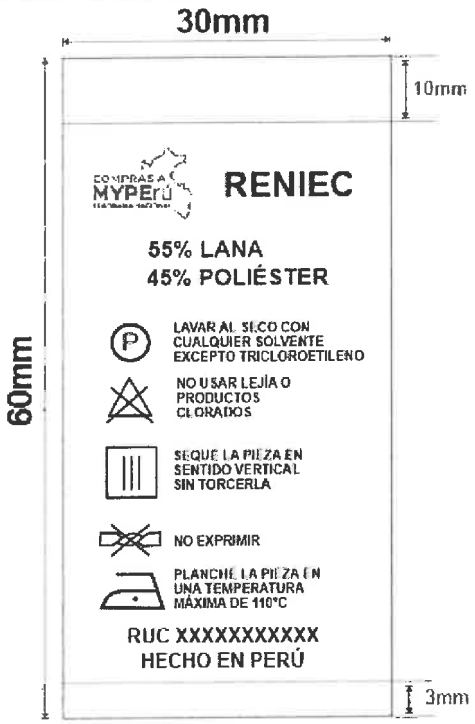
2.2.2.8.3	Al sudor ácido	3.5 mínimo	AATCC TM15
2.2.2.8.4	Al sudor alcalino	3.5 mínimo	AATCC TM15
2.2.2.8.5	Al frote seco	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.2.2.8.6	Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC TM8
2.2.3	**Entretela tejida satín fusionable (delantero, cuello, vuelta, vivos, costadillo, cartera, tapa, espalda 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/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.	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.	

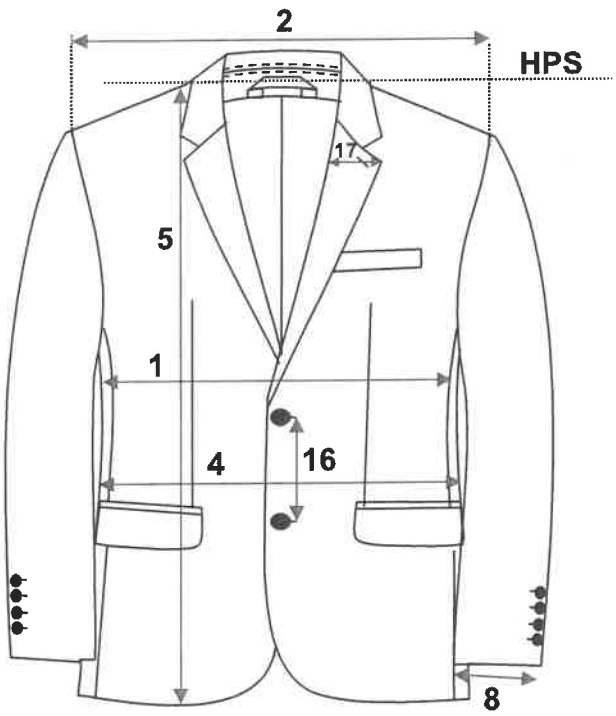
		-BOLSAS DE BOLSILLOS EXTERNOS E INTERNOS: Unidos con costura recta en los laterales.	10
		NOTA: Todos los ensanches de costuras están incluido remalle.	

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

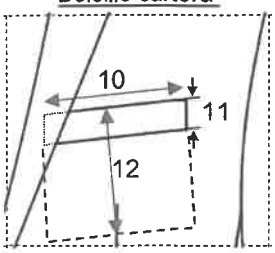
Nota: Las medidas se ajustarán de acuerdo al fitting

FORMA DE MEDIR

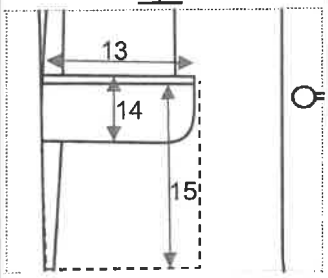


Considerar HPS en la intersección de costura de hombro y escote.

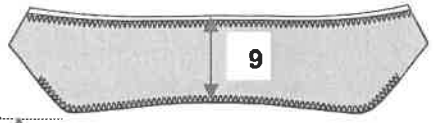
Bolsillo cartera

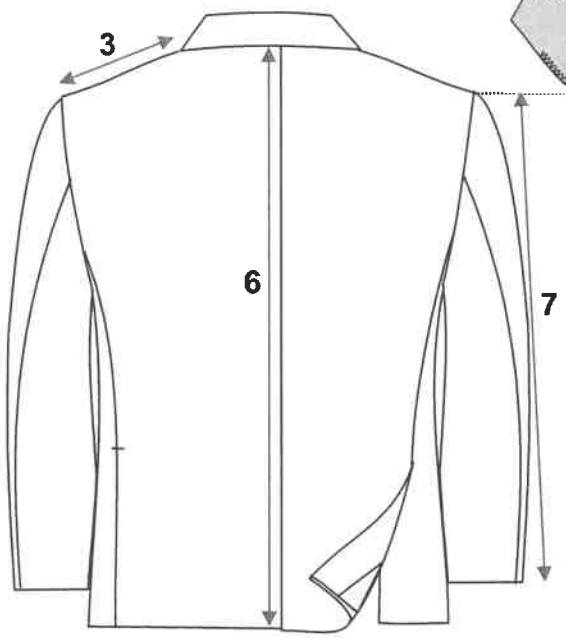


Bolsillo ojal con tapa



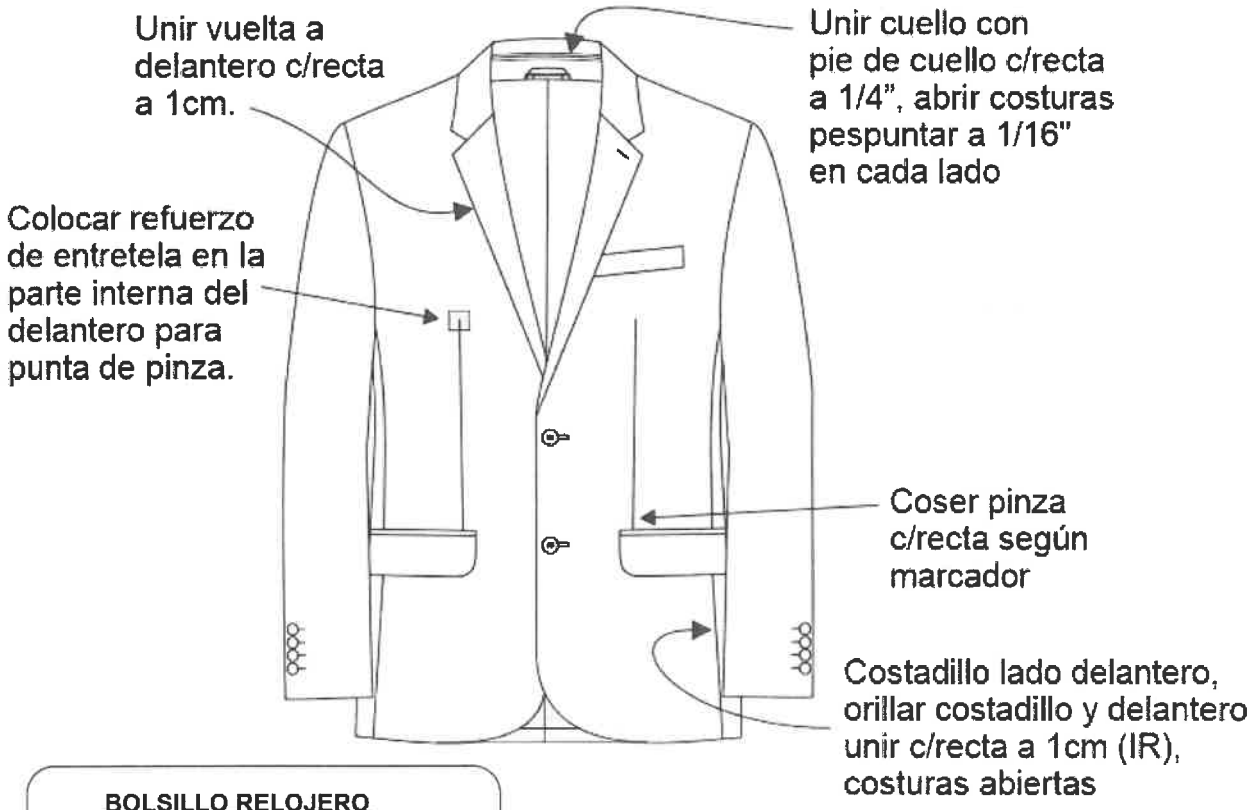
Nota: la medida de alto de tapa incluye el alto de vivo.





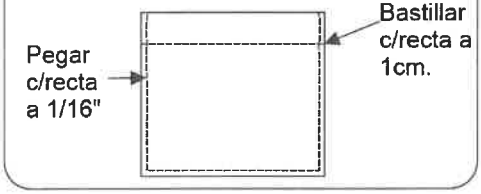
V. GRAFICOS DE PRENDA

5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero

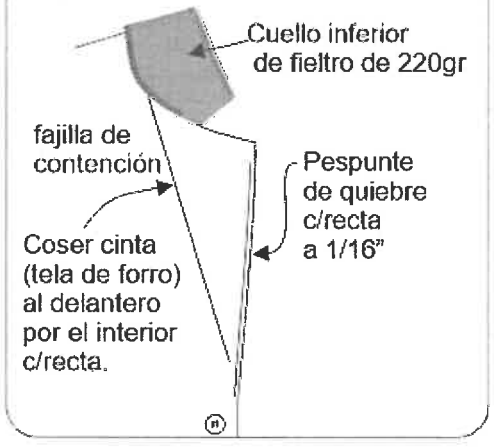


BOLSILLO RELOJERO

Ubicado en el interior del bolsillo externo lado derecho prenda puesta.

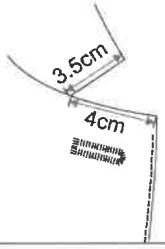


DELANTERO EXTERNO
fajilla de contención

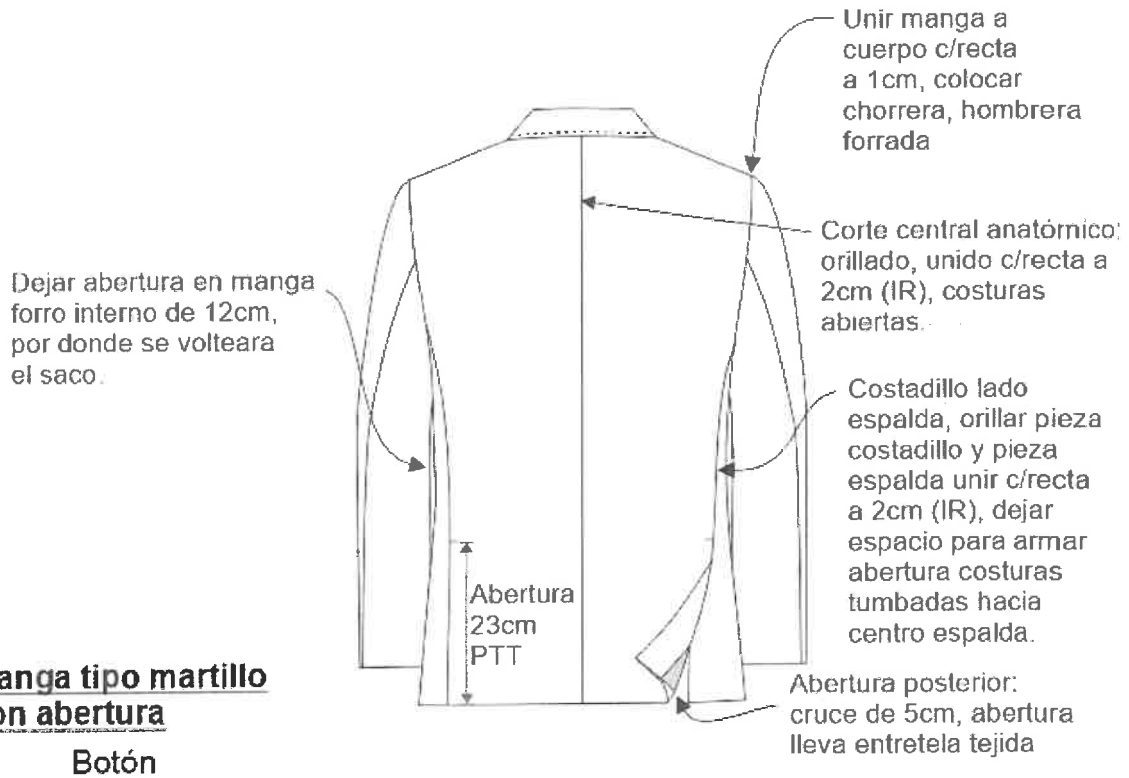


SOLAPA

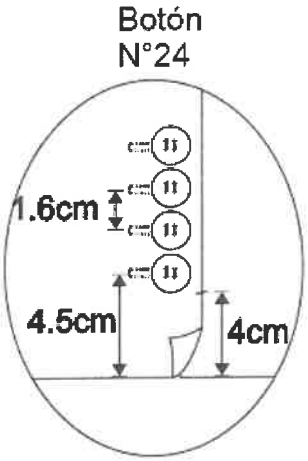
Medida de cran



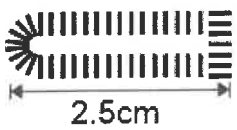
5.2 Detalles Generales del diseño y confección – espalda



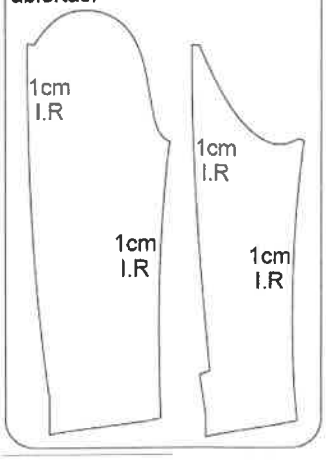
Manga tipo martillo con abertura



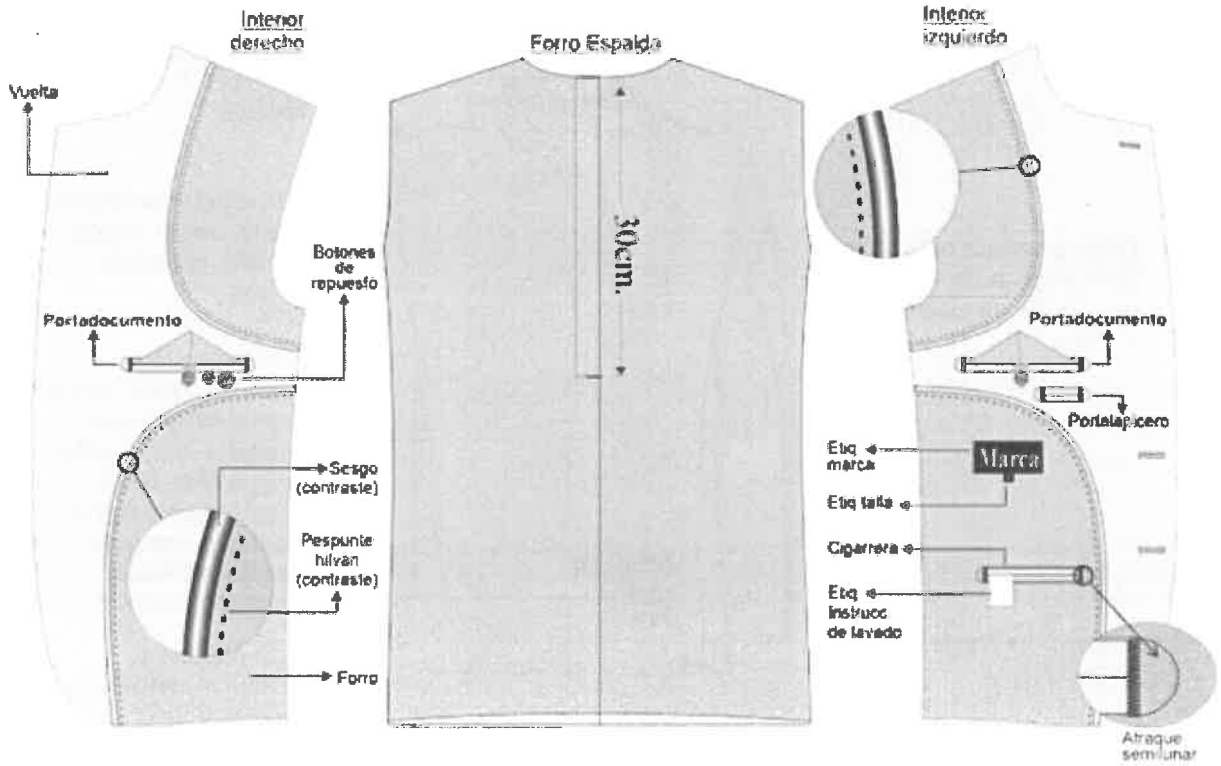
Ojal bordado tipo chino sin corte.



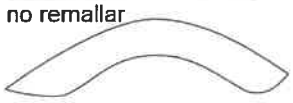
Costuras mangas:
orillados c/remale simple, unidos c/recta a 1cm, costuras abiertas.



5.3 Detalles Generales del diseño y confección – parte interna

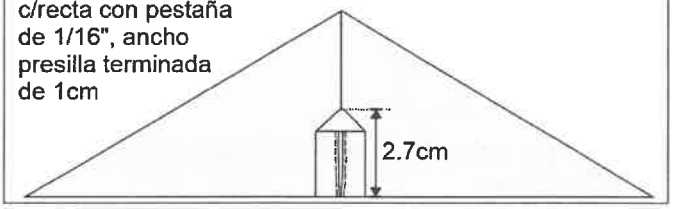


CHORRERA de fieltro:
no remallar



Tapa botón con presilla

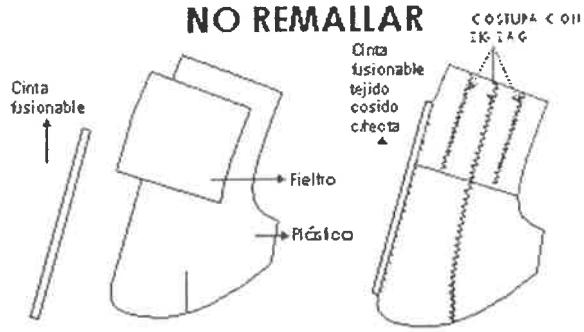
Presilla, preparada c/recta con pestaña de 1/16", ancho presilla terminada de 1cm



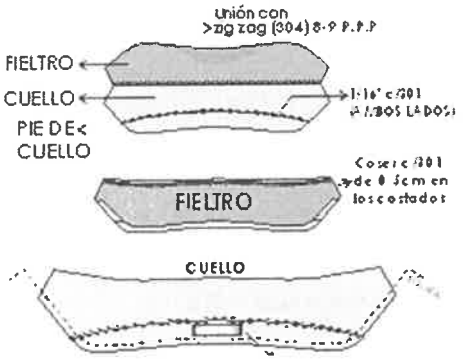
Pespunte tipo hilván en forro



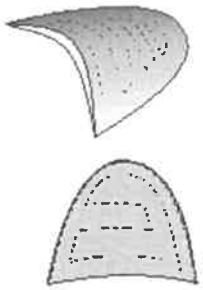
5.4 Detalles Generales del diseño y confección – plastón, cuello, hombreras



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 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

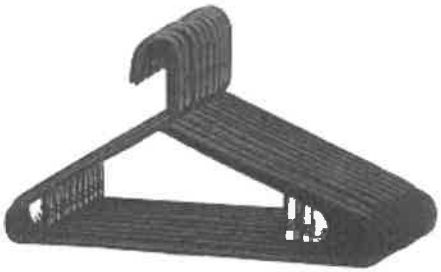
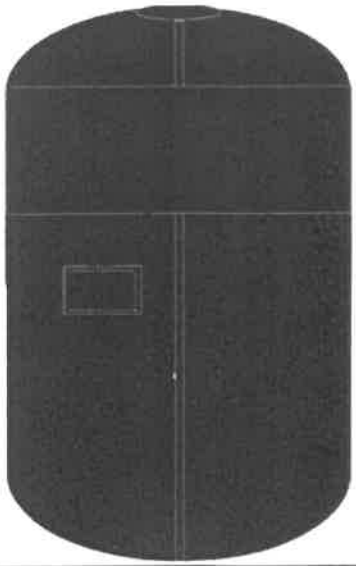
6.2	COSTADILLO TELA	REMALLADORA	Remallar costadillo
		MANUAL	Limpiar remalle costadillo
6.3	VISTA BOLSILLO DELANTERO	RECTA	Pegar vistas bolsillo delantero
		RECTA	Bastillar y pegar bolsillito
6.4	TAPAS	RECTA	Armar tapas
		MANUAL	Voltear tapas
		PLANCHA	Planchar tapas
6.5	CARTERITA	RECTA	Armar carterita
		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

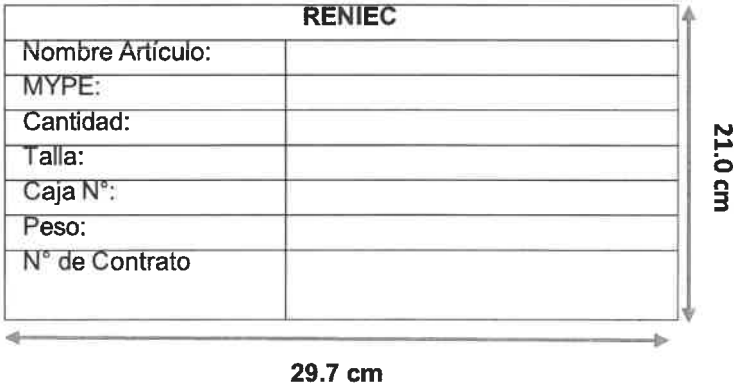
6.12	ESPALDA FORRO	RECTA	Unir espalda forro
		REMALLADORA	Remallar espalda forro
		MANUAL	Limpiar remalle espalda forro
6.13	ESPALDA TELA	REMALLADORA	Remallar espalda
		RECTA	Unir espalda tela
		MANUAL	Habilitar espalda tela y forro
		PLANCHA	Planchar espalda
		MANUAL	Marcar basta espalda
6.14	CUELLO	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

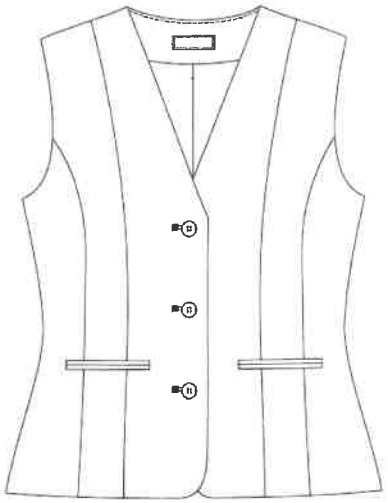
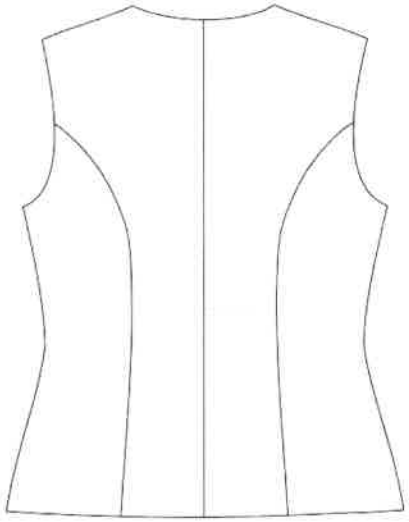
		Colgador (El gancho debe tener superficies lisas para que no afecte la calidad de forro) Material: Plástico extra resistente Color: Negro Dimensiones: 39cm x 21cm ± 2cm  
8.1.2	Envase secundario (Caja de cartón)	**Material:** cartón doble corrugado de onda mediana NTP-ISO 3034:2010 **Número de canales 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

NOMBRE DEL BIEN	CHALECO DAMA

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

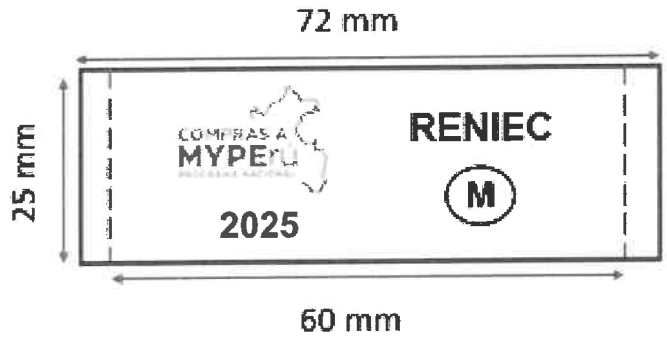
II. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS

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

RENIEC
Firmado digitalmente por CRUZADO CARPIO Alejandro Antonio FAU 20295613620 soft
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 13.07.2026 15:31:30 -05:00

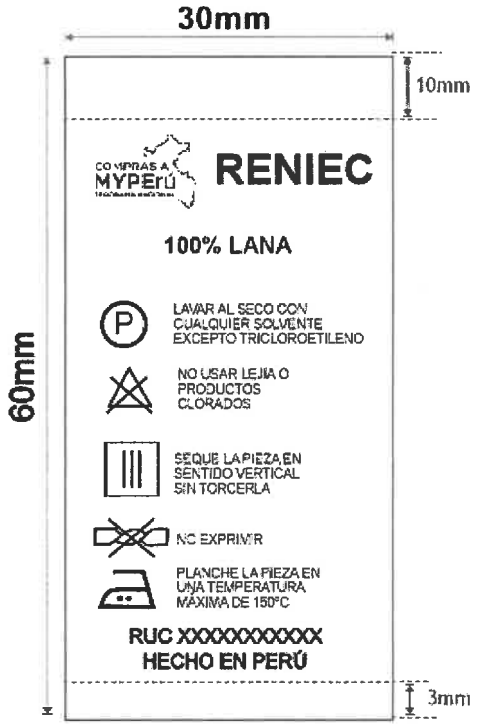
2.1.11	**Solidez del color**		
2.1.11.1	A la luz (20 AFU) Escala de grises	3.5 mínimo	AATCC TM16.3 y/o NTP 231.170:2011
2.1.11.2	Al lavado en seco	4.0 mínimo	AATCC TM132
2.1.11.3	Al sudor ácido	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.11.4	Al sudor alcalino	3.0 mínimo	AATCC TM15
2.1.11.5	Al frote seco	4.0 mínimo	AATCC 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/m^2 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/m^2 ± 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

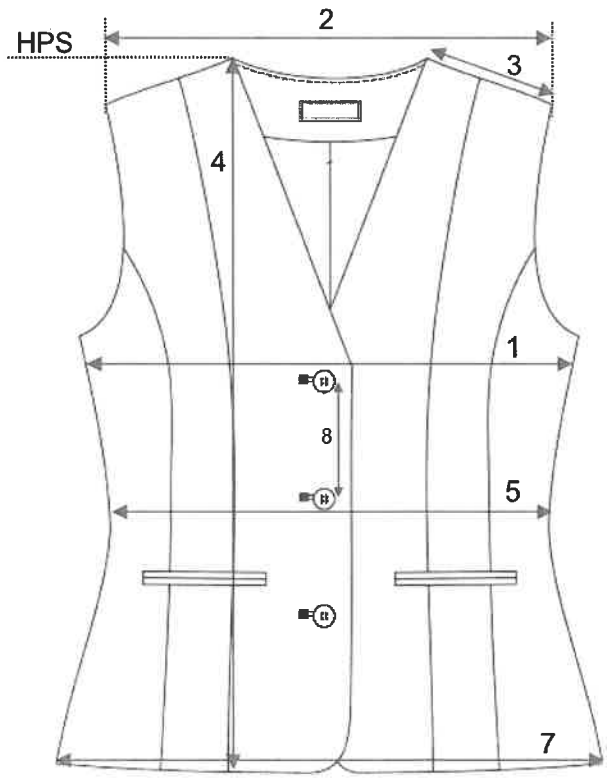
Ítem	Descripción	TALLAS (Medidas en centímetros)								
		XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4XL	Tolerancia
		8	10	12	14	16	18	20	22	± (cm)
1	Ancho de busto 1" bajo sisa	44	46	48	50	53	56	59	62	1
2	Ancho de hombros de costura a costura	36	37	38	39	40	41	42	43	1
3	Hombro individual (en costura)	10.5	10.8	11	11.3	11.5	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

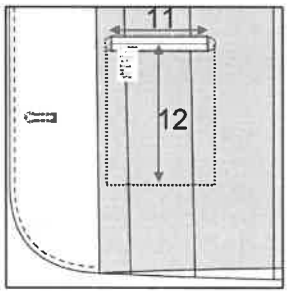
FORMA DE MEDIR

*Considerar HPS en costura de hombro y escote.

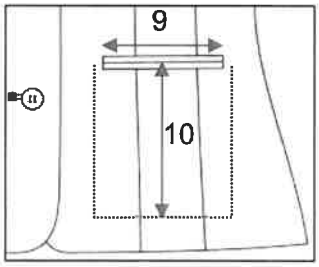
*Línea de cintura se considera a la altura del segundo botón, como muestra la imagen.

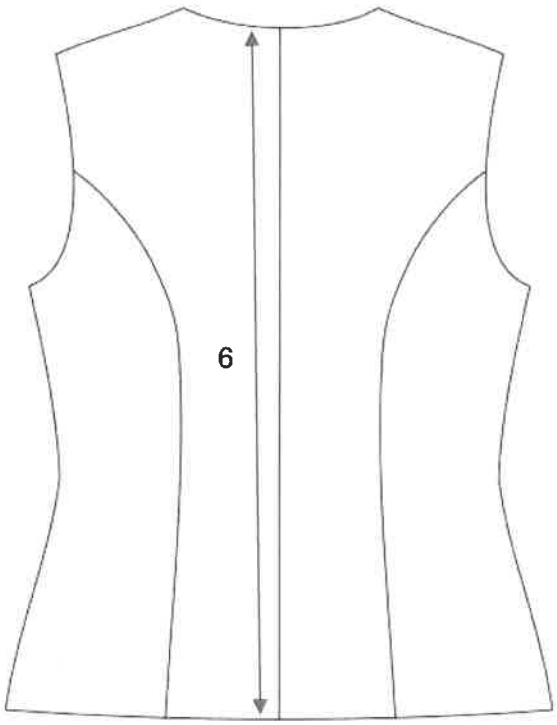


BOLSILLO INTERNO



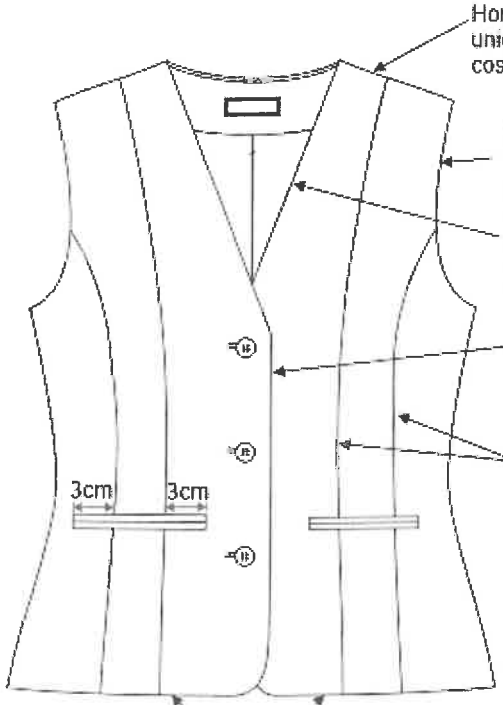
BOLSILLO EXTERNO





V. GRAFICOS DE PRENDA - DELANTERO

5.1 Detalles Generales del diseño y confección – delantero



Hombro, orillado c/remalle simple, unido c/recta a 1cm (incluido remalle), costuras abiertas.

Embolsar (sisa) tela con forro c/recta a 1/4" con pespunte quiebre de 1/16" en forro.

Colocar cinta de contención (tela forro), 1cm ancho terminado en escote delantero para un mejor acabado.

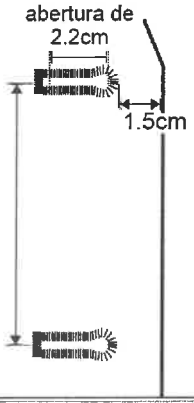
Unir vuelta a delantero c/recta a 1/4" con pespunte de quiebre a 1/16".

Cortes, orillado c/remalle simple, unido c/recta a 1cm (incluido remalle), costuras abiertas.

Delantero derecho
03 ojales ojo de chancho largo 2.8cm, con abertura de 2.2cm

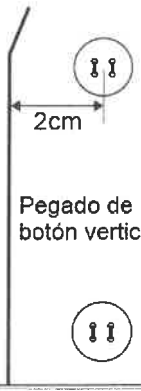
Basta cuerpo, orilladas c/remalle simple, alto de basta 4cm (incluido remalle), embolsar c/recta a forro a 1cm dejando abertura de 12cm en la espalda para voltear la prenda

Delantero derecho
03 ojales ojo de chancho largo 2.8cm, con abertura de 2.2cm



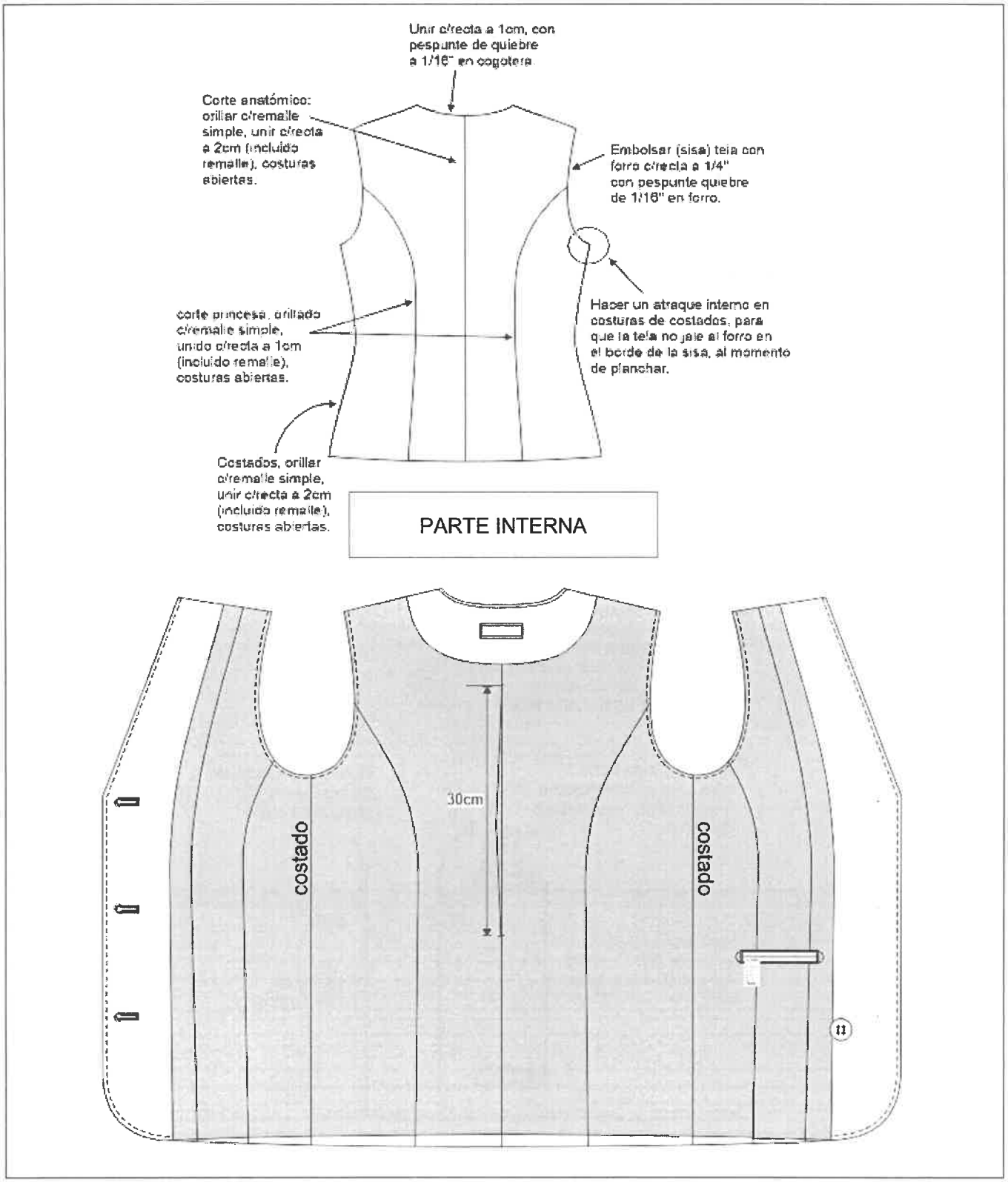
Separación de ojal:
*2XS-XS-S-M = 10cm
*L-XL-2XL-3XL= 10cm
*4XL = 11cm

Delantero izquierdo:
03 botones N°32 pegados a mano



Pegado de botón vertical

5.2 Detalles Generales del diseño y confección – espalda


Unir c/recta a 1cm, con pespunte de quiebre a 1/16" en cogotera
Corte anatómico: orillar c/remalle simple, unir c/recta a 2cm (incluido remalle), costuras abiertas.
Embolsar (sisa) tela con forro c/recta a 1/4" con pespunte quiebre de 1/16" en forro.
corte princesa, orillado c/remalle simple, unido c/recta a 1cm (incluido remalle), costuras abiertas.
Hacer un atraque interno en costuras de costados, para que la tela no jale al forro en el borde de la sisa, al momento de planchar.
Costados, orillar c/remalle simple, unir c/recta a 2cm (incluido remalle), costuras abiertas.
PARTE INTERNA
30cm
costado
costado

VI. SECUENCIA DE OPERACIONES

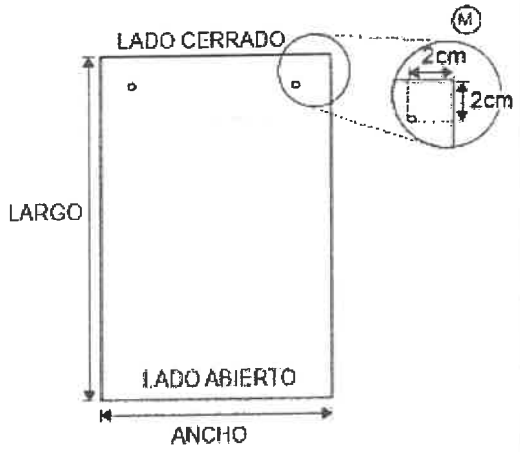
Nro.	COMPONENTE / OPERACIÓN	MÁQUINA	SECUENCIA DE OPERACIONES
6.1	DELANTERO EXTERNO	REMALLADORA	Orillar contorno de piezas (sin considerar sisa ni filo delantero)
		RECTA	Unir corte princesa
		RECTA	Unir corte inglés
		PLANCHA	Abrir costura de corte princesa y corte inglés (2)
		MANUAL	Marcar ubicación 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