



BASES

**PARA EL REGISTRO DE PROVEEDORES DE INSUMOS
MENORES Y SERVICIOS**



NUCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE CHOMPAS ESCOLARES

Decreto de Urgencia N° 058-2011

BASES

**PARA EL REGISTRO DE PROVEEDORES DE INSUMOS
MENORES Y SERVICIOS**

ETIQUETAS, BOLSAS

BORDADO, ETIQUETADO, VAPORIZADO

Marzo 2012



CONTENIDO

Aviso de Convocatoria

Capítulo I: Generalidades

- 1.1 Antecedentes
- 1.2 Núcleo Ejecutor convocante
- 1.3 Objeto de la convocatoria
- 1.4 Especificaciones técnicas del producto
- 1.5 Base legal

Capítulo II: Etapas del proceso de convocatoria

- 2.1 Cronograma del proceso
- 2.2 Convocatoria
- 2.3 Requisitos para participar en el Registro de Proveedores
- 2.4 Presentación de solicitudes
- 2.5 Acciones y/u obligaciones de los proveedores
- 2.6 Publicación de resultados
- 2.7 Evaluación de solicitudes
- 2.8 Suspensión o cancelación del proceso

Anexo N° 01: Especificaciones técnicas de los insumos para la confección de Chompas escolares acrílico y alpacril

Anexo N° 02: Oficinas de los Equipos Zonales de FONCODES

Anexo N° 03: Formatos

FORMATO 1: Solicitud para ser considerado en el Registro de Proveedores.

FORMATO 2: Ficha técnica de la Empresa Provedora de Insumo.

Anexo N° 04: Modelo de Contrato a firmarse entre el Proveedor y la MYPE.



AVISO DE CONVOCATORIA

PARA EL REGISTRO DE EMPRESAS PROVEEDORAS DE INSUMOS MENORES Y SERVICIOS

1. **OBJETO DEL PROCESO:**

Registrar a empresas proveedoras de insumos principales para la confección de Chompas escolares acrílico y alpacril, como son: etiquetas, bolsas, bordado, etiquetado, vaporizado, que se encuentren hábiles para proveer de tales insumos a las MYPE de todo el país que participarán en la adquisición de 1 000,000 Chompas escolares que realizará el Núcleo Ejecutor de COMPRAS DE CHOMPAS ESCOLARES en el marco del Decreto Urgencia 058-2011

2. **FUENTE DE FINANCIAMIENTO:**

Recursos asignados al Núcleo Ejecutor de Compras de Chompas Escolares, en Convenio N° 05-2011-FONCODES, suscrito con el Fondo de Cooperación para el Desarrollo Social FONCODES.

3. **CALENDARIO DEL PROCESO:**

Convocatoria:

Desde el 26 de Marzo en las páginas web del Ministerio de la Producción (www.produce.gob.pe) y FONCODES (www.foncodes.gob.pe), Las Bases serán publicadas en las páginas web referidas.

Presentación de solicitudes:

Desde el 26 de Marzo hasta las 16:00 horas del 02 de Marzo en las oficinas zonales de FONCODES (ver anexo N° 02 de la presente Base)

Apertura de sobres:

La apertura de sobres se realizará el 03 y 04 de Abril. Los sobres conteniendo las solicitudes serán abiertos y evaluados por el Núcleo Ejecutor de Compras de Chompas Escolares, de acuerdo al orden de presentación y los criterios establecidos en la presente Base.

Visitas de Inspección:

Las visitas de Inspección de las plantas de producción se realizarán entre el 04 de Abril al 11 de Abril del 2012

Publicación de resultados:

El 13 de Abril del 2012 en las páginas web del Ministerio de la Producción (www.produce.gob.pe), FONCODES (www.foncodes.gob.pe).

Lima, 16 de Marzo del 2012

NUCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE CHOMPAS ESCOLARES



CAPÍTULO I

Generalidades

1.1 Antecedentes

Entre las medidas para mantener y promover el dinamismo de la economía nacional, mediante Decreto de Urgencia 058-2011, el Gobierno Central autorizó a FONCODES a gestionar a través de la modalidad de Núcleo Ejecutor la adquisición a la Micro y Pequeña Empresa – MYPE de uniformes, chompas, calzado y buzos para la población escolar de los centros educativos ubicados preferentemente en las zonas de pobreza y pobreza extrema a nivel nacional, así como la adquisición y distribución de uniformes para el Ministerio del Interior y de vestuario para el Ministerio de Defensa.

De acuerdo a lo establecido en el Artículo 9°, numeral 9.1 del Decreto de Urgencia N° 058-2011 así como en la Cuarta Disposición Complementaria Final del Decreto de Urgencia N° 001-2012, se definió que cada Núcleo Ejecutor de Compra de bienes tendrá cinco miembros siendo éstos los siguientes:

- 1) Un representante del Ministerio de la Producción, quien lo preside
- 2) Un representante del Ministerio de la Desarrollo e Inclusión Social
- 3) Un representante del Ministerio de Educación, del Ministerio del Interior o del Ministerio de Defensa, según corresponda
- 4) Un representante de la Sociedad Nacional de Industrias
- 5) Un representante del Gremio de las MYPE

Con fecha 28 de Diciembre del 2011 el Núcleo Ejecutor de Compras de Chompas Escolares suscribió con FONCODES el Convenio N° 05-2011-FONCODES.

1.2 Núcleo Ejecutor Convocante

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE CHOMPAS ESCOLARES



1.3 Objeto de la Convocatoria

El Núcleo Ejecutor de Compra de Chompas Escolares realizará la convocatoria para el Registro de Proveedores de Insumos, con la finalidad contar con un Registro de las empresas proveedoras de los principales Insumos de fabricación nacional para la confección de Chompas Acrílico y Alpacril, como son: Etiquetas, Bolsas, Bordado, Etiquetado y Vaporizado; que se encuentren hábiles para proveer de tales insumos con calidad y entrega oportuna a las MYPE de todo el país que participarán en la adquisición de 1000,000 de Chompas, y que el Núcleo Ejecutor de Compras de Chompas Escolares realizará en el marco del Decreto de Urgencia N° 058-2011.

En este registro podrán inscribirse todas la empresas que deseen participar en los procesos de selección de provisión de insumos a las MYPE de Compras a MYPERÚ, para lo cual deberán de acreditar la información suficiente requeridos, como aceptar las Acciones y/u Obligaciones de los Proveedores que se señalan en el punto 2.5 de las presentes bases.

1.4 **Especificaciones técnicas del producto**

Las especificaciones técnicas de los insumos que adquirirá el Núcleo Ejecutor de Compras de Chompas Escolares, se encuentra en el **Anexo N° 01** de la presente base.

1.5 **Base Legal**

Decreto de Urgencia N° 058 – 2011

Decreto de Urgencia N° 001-2012

Decreto Ley N° 26157

Convenio N° 05-2011-FONCODES



CAPÍTULO II

Etapas del proceso de convocatoria

2.1 Cronograma del Proceso

Convocatoria	:	26 de Marzo del 2012
Presentación de solicitudes:		Desde el 26 de Marzo del 2012 hasta las 16:00 horas del 02 de abril del 2012
Evaluación de solicitudes	:	Del 03 al 11 de Abril del 2012
Publicación de resultados	:	13 de Abril del 2012

2.2 Convocatoria

La convocatoria para el registro de empresas proveedoras se publicará en las páginas web del Ministerio de la Producción (www.produce.gob.pe) y FONCODES (www.foncodes.gob.pe).

2.3 Requisitos para participar en el Registro de Proveedores

Los proveedores deberán proporcionar información sobre su capacidad de producción y ofertar un plazo de entrega que serán mantenidos a lo largo de todo el proceso de producción.

Las empresas que estén interesadas en participar en la convocatoria para el Registro de Proveedores presentarán al Núcleo Ejecutor de Compras de Compras Escolares lo siguiente:

- a) Solicitud de participación en el Registro de Proveedores (Formato 1).
- b) Ficha Técnica con información básica de la empresa y capacidad de Producción, con indicación de la maquinaria existente y operativa (Formato 2). Esta información se consignará con carácter de Declaración jurada.
- c) Fotocopia del DNI vigente del titular y vigencia de poderes del representante legal, con antigüedad no mayor a tres meses.
- d) Fotocopia del Registro Único del Contribuyente (RUC) vigente y relacionado a la actividad económica. Haber considerado en su inscripción a la SUNAT como actividad económica industrial CIU 21098, 17120, 93098
- e) Constancia de estar al día en el pago de los beneficios sociales a sus



trabajadores.

- f) Esta constancia deberá de estar sustentada con el listado de los trabajadores que tienen los beneficios sociales (Fondo de Pensiones y Seguro de Salud) firmada por el representante legal de la empresa, donde se indicará el nombre del trabajador, su DNI, su tipo de fondo de pensiones y tipo de seguro de salud.
- g) Declaración del pago de impuesto a la SUNAT Renta Anual 2010 y la declaración mensual a la SUNAT de los últimos 12 meses.
- h) Fotocopia de la Licencia Municipal de Funcionamiento con antigüedad no menor a cinco (05) años contado a partir de la publicación de la presente base.
- i) Oferta de capacidad de producción de cada insumo, según corresponda, detallando, procedencia del insumo.
- j) Ofrecer plazo de entrega de los insumos principales.
- k) Croquis de ubicación del centro de producción o planta (en duplicado), indicando las avenidas y calles principales.
- l) Para los proveedores de insumos menores, deberán presentar su Constancia de acreditación REMYPE y para ellos, no rigen los literales e), f) y h) del presente numeral 2.3 "Requisitos para participar en el Registro de Proveedores"
- m) Declaración jurada compromiso Formato 3

Los proveedores se comprometerán a mantener la calidad de los materiales e insumos que ofrecerán durante toda la compra y brindarán las facilidades a los inspectores para la toma de muestras (visitas inopinadas) de las plantas de producción y los almacenes declarados por el proveedor.

Cada proveedor asumirá los gastos de los ensayos de laboratorio que le corresponda: mínimo 02 ensayos, en el proceso de producción, según tipo de insumo y evaluación coordinada con la Inspectoría.

Así mismo, el Núcleo Ejecutor Compras de Compras Escolares a través de la Inspectoría realizará un mínimo de tres (03) ensayos de laboratorio por proveedor de diferentes lotes de producción u otros tipos de ensayo según corresponda la naturaleza del insumo y servicio necesarios para asegurar la calidad de los materiales e insumos, durante todo el proceso de abastecimiento a las MYPE.



No está permitida la participación de empresas distribuidoras, comercializadoras o importadoras de insumos.

No está permitida la participación de empresas que provean insumos importados o en el caso de las telas con componente de algodón o hilado y tela importada.

2.4 Presentación de solicitudes

Las solicitudes se presentarán en las Mesas de Partes de los Equipos Zonales de FONCODES, que figuran en el Anexo 2, en un folder manila tamaño A4 en el orden señalado en el punto 2.3, debidamente foliadas y rubricadas en todos sus folios por el titular o representante legal.

Las solicitudes se presentan en un sobre cerrado, rotulado conforme el siguiente detalle:

<p>Señores: NÚCLEO EJECUTOR _____</p> <p style="text-align: center;">COMPRAS A MYPERÚ PARTICIPACION EN EL REGISTRO PROVEEDORES DE INSUMOS PRINCIPALES PARA _____</p> <p>NOMBRE/ RAZON SOCIAL: RUC: DIRECCION: INSUMOS EN QUE PARTICIPA:..... N° DE FOLIOS:</p>

No se aceptará completar información con posterioridad

2.5 Acciones y/u Obligaciones de los Proveedores

Las empresas proveedoras participantes revisarán detenidamente las presentes Bases y las Especificaciones Técnicas de los insumos para las chompas en acrílico y alpacril.

La presentación de la solicitud implica el compromiso de la empresa proveedora de cumplir con todas las condiciones establecidas en las presentes bases sin necesidad de declaración expresa. La información suministrada por los proveedores tiene el carácter de Declaración Jurada.



- a) Mantener un stock mínimo, que permita atender oportunamente los pedidos de las MYPE que han sido asignadas con lotes de producción de chompas escolares.
- b) Firmar un contrato con las MYPE donde establezcan la cantidad del insumo adquirida, el monto de la adquisición, la fecha y lugar en que serán entregados los insumos. Se adjunta el Anexo 04 Modelo de Contrato a firmarse entre el Proveedor y la MYPE.
- c) Atender los reclamos de las MYPE fabricantes de Chompas acrílico y alpacril adjudicados por el Núcleo Ejecutor de Compras de Chompas Escolares, comprometiéndose, en el caso que sucediera, a cambiar los productos que no cumplan con las especificaciones técnicas.
- d) Mantener la calidad de los insumos que ofrecerán durante todo la compra y brindarán las facilidades a los inspectores para la toma de muestras (visitas inopinadas) de las plantas de producción y los almacenes declarados por el proveedor. Cada proveedor asumirá los gastos de los ensayos de laboratorio que le corresponda. De la misma manera se darán las facilidades para que la Supervisión de Compras a MYPERÚ haga un seguimiento de los compromisos establecidos.
- e) De detectarse irregularidades sobre el incumplimiento de las especificaciones técnicas de calidad, de incumplimiento en la entrega de insumos en las fechas programadas y de presentar información incorrecta y/o falsa durante todo el proceso de la compra, serán inhabilitados automáticamente del listado de proveedores de insumos.

2.6 Evaluación de Solicitudes

- El Núcleo Ejecutor procederá a la apertura y evaluación de los sobres conteniendo las solicitudes, de acuerdo al orden de presentación en presencia de Notario Público.

Las empresas proveedoras que cumplan con los requisitos establecidos en las presentes Bases, serán calificados como tal de acuerdo a:

- a. Capacidad de la planta de producción para la actividad industrial CIIU 21098, 17120, 93098.
- b. Experiencia de producción del insumo menor y servicio
- c. De ser el caso, se tendrán en cuenta los antecedentes de participación en anteriores compras de Chompas Escolares



d. Las empresas que pasen la evaluación administrativa, recibirán la visita de inspección en la planta de producción, cuya dirección figura en la Ficha Técnica (Formato 2).

- Durante el proceso de evaluación el Núcleo Ejecutor NO brindará información a las empresas postulantes. Tampoco lo harán los Equipos Zonales de FONCODES.
- Las empresas que soliciten participar como proveedores, que cumplan con los requisitos establecidos en las presentes bases, serán evaluados de acuerdo a su capacidad y calidad de producción, experiencia en la producción y abastecimiento de: Etiquetas, Bolsas, Bordado, Etiquetado y Vaporizado.
- Las empresas que pasen la evaluación administrativa, recibirán la visita de inspección en la planta de producción, cuya dirección figura en el Ficha Técnica Empresa Provedora de Insumos (Formato 2)

La no presentación de cualquiera de los documentos señalados e incumplimiento de formalidades será causal de descalificación de la empresa en el proceso. De verificarse falsedad o adulteración de los datos contenidos en cualquiera de los documentos, será causal de eliminación del proceso en cualquiera de sus etapas y de esta compra.

Para la selección final, el Núcleo Ejecutor tendrá en cuenta la calificación de la Inspectoría de la compra anterior de Chompas Escolares. No podrán participar proveedores que hayan sido observados por la Inspectoría o que no hayan cumplido con la calidad ni con los compromisos asumidos con el Núcleo Ejecutor en los años 2009 y 2010.

Asignación de producción de los principales insumos

Se realizará de la manera siguiente:

- i) Todas las empresas que cumplan con las condiciones administrativas y técnicas serán inscritas en el registro de proveedores.
- ii) La asignación de producción se realizará proporcionalmente a su capacidad de producción ofertada y verificada por la Inspectoría.

Asignación de MYPE por Proveedor

Los Núcleos Ejecutores para la atención de los insumos a las MYPE podrán hacerlo por asignación o libre elección de las MYPE según corresponda.



Forma de pago

El Núcleo Ejecutor abonará directamente a los proveedores de insumos, el monto de las facturas por compra de insumos principales con cargo al adelanto o pago final, previa autorización por escrito de la MYPE contratante.

2.7 Publicación de Resultados

Los resultados de la evaluación de las solicitudes se publicarán en las páginas web del Ministerio de la Producción (www.produce.gob.pe) y FONCODES (www.foncodes.gob.pe).

Los resultados son inapelables.

No se devolverán las solicitudes y documentos (fotocopias) presentadas por las empresas postulantes.

2.8 Suspensión o cancelación del Proceso

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



ANEXO N° 01

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE LOS INSUMOS PARA LA CONFECCION DE CHOMPAS ACRILICO Y ALPACRIL

1. REQUISITOS DE INSUMOS Y MATERIAS PRIMAS

- 1.1. Alcance
- 1.2. Campo de Aplicación
- 1.3. Insumos y Materias Primas

2. REQUISITOS DE LA CONFECCION

- 2.1. Alcance
- 2.2. Campo de Aplicación
- 2.3. Requisitos Generales
- 2.4. Materiales
- 2.5. Diseño
- 2.6. Proceso de Producción

3. INSPECCION ACEPTACION CONFECCION

- 3.1. Alcance
- 3.2. Definiciones
- 3.3. Muestreo e Inspección
- 3.4. Evaluación de resultados de los ensayos.
- 3.5. Informes sobre Muestreo e Inspección.



ANEXO N° 1

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE LA CHOMPA ESCOLAR EN ACRILICO

NORMA TECNICA N° 01-2011-CHOMPAS ESCOLARES EN ACRILICO

REQUISITOS DE INSUMOS Y MATERIAS PRIMAS

1.0 ALCANCE

1.1 Esta norma establece los requisitos que deben cumplir los insumos y materias primas empleados en la manufactura de las chompas escolares.

2.0 CAMPO DE APLICACIÓN

2.1 Esta norma se aplicará a los insumos y materias primas utilizadas en la fabricación de la chompa para uso escolar.

3.0 INSUMOS Y MATERIAS PRIMAS

Los materiales que se utilicen en la chompa deberán cumplir con una serie de requisitos que se comprobarán a través de ensayos de laboratorio.

3.1 HILADO ACRILICO

Composición:	100% Fibra acrílica Drytex HB brillante
Fibra Acrílica	4.1 dtex HB Brillante.
Titulo Nm hilo a un cabo crudo aprox.	1/38.5 a 1/39.3
Titulo NM a 2 cabos crudo aprox.	2/38.5 a 2/39.3
Torsiones sentido Z en maquina de hilar	Promedio 478 (constante de torsión 77) (Max. 498 – min 458)
Torsiones sentido S en maquina de retorcer	Promedio 294 (constante de torsión 67) (max.304 – min 284)
Titulo Nm hilo a 2 cabos después del teñido	2/32 (tolerancia 2/33 a 2/31)
Teñido	Colorantes básicos y suavizado
Color	Plomo escolar (Referencia Pantone 19-4019 TPX
Enconado	Parafinado (parafina de primera calidad)
Humedad del Hilo	Max. 2.0%
Resistencia a la Rotura CN/Tex teñido	8.5 a 9.0 Aprox.
Elongación a la rotura	20 a 21 aprox.
Solidez al lavado:	4-5
Solidez al frote:	4-5



El hilo para remallar es el mismo del hilo para la fabricación de la chompa y será utilizada en la remalladora industrial y en la remalladora de plato. Los hilos deben tener buena regularidad.

El hilado tendrá en el proceso un lavado, suavizado y el acabado parafinado necesario técnicamente para la tejabilidad en diversas zonas de nuestro país.

El peso del hilo a vender a la MYPE se considera con el destare respectivo.

La venta del hilado, debe realizarse preferentemente de una misma partida, con el estado de sequedad necesario, indicándose en el respectivo comprobante y señalizándose en cada cono.

Lote/partida

Fecha de producción

Proveedor

No se aceptarán hilado húmedo y con grosor irregular como imperfecciones para el tejido.

El hilo para remallar es el mismo del hilo para la fabricación de la chompa y será utilizada en la remalladora de plato.

3.2 HILOS DE COSER

Los hilos de coser deben tener una estructura apropiada y un acabado adecuado para su aplicación en las máquinas de coser y remalle. Pudiéndose emplearse en la costura de la etiqueta según la descripción de la norma de calidad del NE chompas.

Número de hilos de coser de poliéster:	40/2 (Tex 30) termofijados
Color:	Plomo escolar a tono con el tejido
Solidez del color (ATCC)	
	A la luz: 5
	Al lavado: 4
	Al sudor: 5
Encogimiento poliéster:	Máximo: 1%
Nudos:	Máximo: 2,2 en 1000 m

3.3 ETIQUETAS

Material:	Resistente al planchado (polibrillo), cocida o plantillada en la prenda.
Color:	Blanco
Impresión:	Estampadas
Color del estampado:	Negro
Medidas :	3 cmx4 cm.; con 1 cm. adicional de largo para la costura. Ver diseño.
Texto:	Gobierno del Perú Nº RUC Contrato Nº



Ubicación: Talla dentro de un círculo
En el centro del cuello por la parte interna.

3.4 LOGO

Tipo: Bordado directo en la prenda
Color: Según muestra
Hilo: 100% poliéster
Refuerzo: Pelón de fabricación nacional
Leyenda: Gobierno del Perú
Puntadas: Según muestra
Dimensiones: Según muestra



Gobierno del Perú

3.5 MATERIALES PARA ENVASE, EMBALAJE Y ROTULADO

Envase

Bolsas chicas de polietileno virgen de baja densidad, opaco.

Dimensiones:

- Espesor: 0.044 mm. (0.00175 pulgadas)
- Largo: 431 mm. (17 pulgadas)
- Ancho: 280 mm. (11 pulgadas)
- Dos (2) perforaciones en cada extremo inferior

El fabricante deberá envasar cada unidad de chompa en la bolsa de polietileno, luego cerrará con cinta adhesiva.

Embalaje

Bolsas grandes de polietileno virgen de baja densidad, uso pesado

Dimensiones:

- Espesor: 0.10 mm. (0.004 pulgadas)
- Largo: 1,092 mm. (43 pulgadas)
- Ancho: 660 mm. (26 pulgadas)

Características especiales:

- 6 perforaciones
- Sello de fondo
- Con fuelle de 8 cm.



El fabricante deberá embalar, cada 40 unidades envasadas de una misma talla en la bolsa grande de polietileno, luego cerrará con una tira de tela.

Rotulado

Hoja blanca A-4, 21 cm. X 29.7 cm. escrita con plumón negro.

Información:

- a) Talla
- b) Razón Social
- c) N° Contrato
- d) Cantidad
- e) N° Galga

NORMA TECNICA N° 02 – 2011-CHOMPAS ESCOLARES EN ACRILICO

REQUISITOS DE LA CONFECCION

1.0 ALCANCE

- 1.1 Esta norma establece el diseño al que se ajustarán las chompas escolares y los requisitos que deben cumplir para ser aptos para el uso.
- 1.2 Ratifica los requisitos que deben cumplir los materiales empleados en la manufactura de las chompas escolares.
- 1.3 Complementariamente se establecen algunas especificaciones básicas que se cumplirán en la fabricación.

2.0 CAMPO DE APLICACIÓN

- 2.1 Esta norma se aplica a las chompas escolares a adquirirse dentro de la medida en materia económica y financiera para las MYPE.

REQUISITOS GENERALES

- 3.1 La chompa escolar será confeccionadas de acuerdo a las buenas prácticas manufactureras.
- 3.2 La chompa no presentará costuras abiertas, flojas y/o partes descosidas.
- 3.3 La chompa deberá presentar uniformidad en las uniones, remallado y remallado de plato.
- 3.4 La chompa guardará simetría en la forma y colocación de las piezas.
- 3.5 Cada chompa será confeccionada a partir del hilo de tonalidad uniforme (no mezclar tonalidades en los lotes de cada chompa).
- 3.6 Las empresas confeccionistas deberán aplicar un eficiente control de calidad en todo el proceso para presentar las chompas escolares sin defectos.
- 3.7 Las chompas deberán cumplir con las medidas y el peso establecido en la hoja de medidas y peso para cada talla y material.
- 3.8 Elegir al responsable de calidad en la MYPE que coordine con el inspector de calidad del programa.

4.0 MATERIALES

- 4.1 Los insumos y materiales empleados en la confección de las chompas escolares deberán cumplir los requisitos especificados en la Norma Técnica N° 01-2011-CHOMPAS EN ACRILICO.



- 4.2 En ningún caso deberá emplearse hilos defectuosos, neps, veteados, manchados, mal suavizados, con tonalidades diferentes e hilos de diferente grosor, etc. En caso ocurra notificar al Inspector Regional el defecto con los paños comprometidos en la prenda para sancionar a la empresa proveedora

El peso final estimado de prenda por talla y galga es:

CONSUMOS DE CHOMPAS DE MATERIAL ACRÍLICO

Galgas	TALLAS				Tolerancias
	6	8	10	12	
Galga 5 Y 7	0,270 Kg	0,295 Kg	0,320 Kg.	0,345 Kg.	+/- 5%
Galga 8 , 10 Y 12	0,250 Kg	0,275 kg	0,300 Kg.	0,325 Kg.	+/- 5%

Tolerancia en el peso: Gramos mas o menos al promedio, permisible en la inspección de control de calidad de la Producción. Respetar los consumos promedio establecidos para sus ajustes de producción.

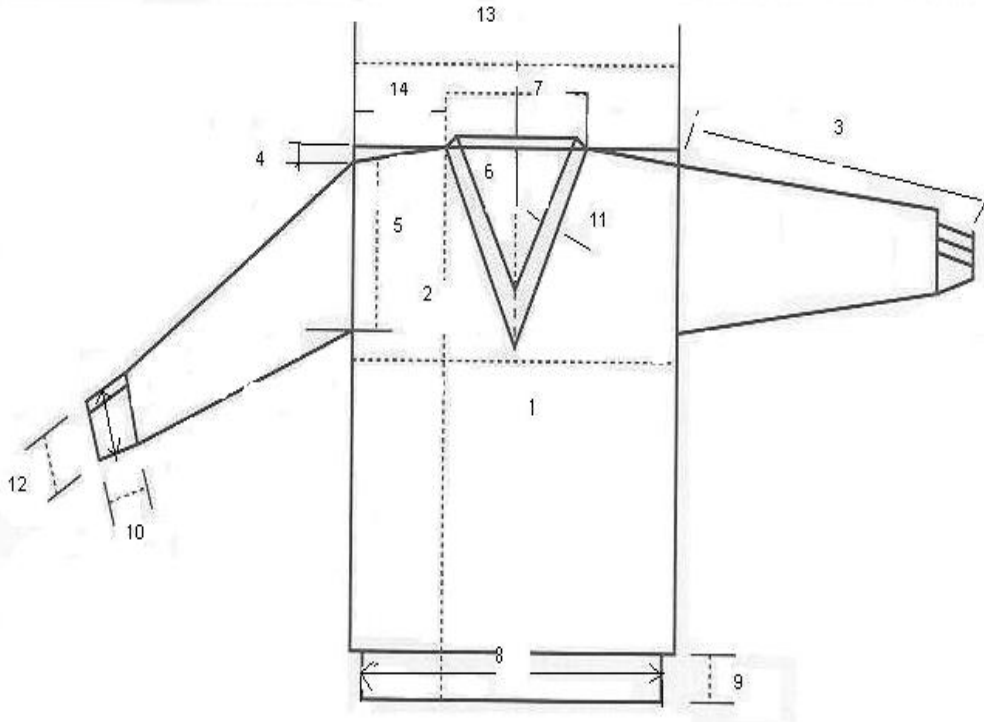
5.0 DISEÑO

NUCLEO EJECUTOR CHOMPAS							
FICHA TECNICA DE PRODUCCION ACRILICO							
ESTILO	CHOMPA	TEMPORADA	ESCOLAR		MATERIA PRIMA	H 32/2 Nm	
COLOR	PLOMO	TEJIDO			RESPONSABLE		
TALLA	6-8-10-12	JERSEY PRETINAS RIB 1X1	G8	3 HILOS	FECHA	18/01/2010	
PROCESO INDUSTRIAL							
			MEDIDAS				PROTO
COD	DESCRIPCION - CHOMPA	6	8	10	12	TOL +/-	OBS.
1	ANCHO DE PECHO 1" BAJO SISA	39	41	43	45	1,0	
2	LARGO TOTAL DESDE PH	48	51	54	57	1,0	
3	LARGO DE MANGA	38	40	42	44	1,0	
4	CAIDA DE HOMBRO	1,5	1,5	1,5	1,5	0,0	
5	ALTO DE SISA	17	18	19	20	1,0	
6	PROFUNDIDAD DE ESCOTE	15	16	17	18	0,5	
7	ANCHO ESC. DE COSTURA A COSTURA	15	15	16	16	0,5	
8	ANCHO PRETINA FINAL REFERENCIAL	30	32	34	36	1,0	
9	ALTO PRETINA CUERPO DOBLADO 1 x 1	6	6	6	6	0,0	
10	ALTO DE PRETINA PUÑO 1 X 1 DOBLADO	6	6	6	6	0,0	
11	ALTO DE PRETINA CUELLO 1 X 1 DOBLADO	2,5	2,5	2,5	2,5	0,0	
12	ANCHO DE PUÑO	7	7	8	8	0,5	
13	ANCHO DE HOMBRO A HOMBRO	39	41	43	45	1,0	
14	ANCHO DE HOMBRO	12	13	13,5	14,5	0,5	
15	CAIDA DE CUELLO ESPALDA	1,5	1,5	1,5	1,5		

Nota: Las pretinas trabajar con dos hebras

NUCLEO EJECUTOR CHOMPAS						
FICHA TECNICA DE PRODUCCION ACRILICO						
ESTILO	CHOMPA	TEMPORADA	ESCOLAR		MATERIA PRIMA	H 32/2 Nm
COLOR	PLOMO	TEJIDO			RESPONSABLE	
TALLA	6-8-10-12	JERSEY PRETINAS RIB 1X1	G10 y G12	2 HILOS	FECHA	18/01/2010

PROCESO INDUSTRIAL



MEDIDAS						
COD	DESCRIPCION - CHOMPA	6	8	10	12	TOL +/-
1	ANCHO DE PECHO 1" BAJO SISA	39	41	43	45	1,0
2	LARGO TOTAL DESDE PH	48	51	54	57	1,0
3	LARGO DE MANGA	38	40	42	44	1,0
4	CAIDA DE HOMBRO	1,5	1,5	1,5	1,5	0,0
5	ALTO DE SISA	17	18	19	20	1,0
6	PROFUNDIDAD DE ESCOTE	15	16	17	18	0,5
7	ANCHO ESC. DE COSTURA A COSTURA	15	15	16	16	0,5
8	ANCHO PRETINA FINAL REFERENCIAL	30	32	34	36	1,0
9	ALTO PRETINA CUERPO DOBLADO 1 x 1	6	6	6	6	0,0
10	ALTO DE PRETINA PUÑO 1 X 1 DOBLADO	6	6	6	6	0,0
11	ALTO DE PRETINA CUELLO 1 X 1 DOBLADO	2,5	2,5	2,5	2,5	0,0
12	ANCHO DE PUÑO	7	7	8	8	0,5
13	ANCHO DE HOMBRO A HOMBRO	39	41	43	45	1,0
14	ANCHO DE HOMBRO	12	13	13,5	14,5	0,5
15	CAIDA DE CUELLO ESPALDA	1,5	1,5	1,5	1,5	

NUCLEO EJECUTOR CHOMPAS							
FICHA TECNICA DE PRODUCCION ACRILICO							
ESTILO	CHOMPA	TEMPORADA	ESCOLAR		MATERIA PRIMA	H 32/2 Nm	
COLOR	PLOMO	TEJIDO	G5 y G7 4 HEBRAS		RESPONSABLE		
TALLA	6-8-10-12	JERSEY PRETINAS RIB 2X1			FECHA	18/01/2010	
PROCESO ARTESANAL							
			MEDIDAS				PROTO
COD	DESCRIPCION - CHOMPA	6	8	10	12	TOL +/-	OBS.
1	ANCHO DE PECHO 1" BAJO SISA	39	41	43	45	1.0	
2	LARGO TOTAL DESDE PH	48	51	54	57	1.0	
3	LARGO DE MANGA	38	40	42	44	1.0	
4	CAIDA DE HOMBRO	1.5	1.5	1.5	1.5	0.0	
5	ALTO DE SISA	17	18	19	20	1.0	
6	PROFUNDIDAD DE ESCOTE	15	16	17	18	0.5	
7	ANCHO ESC. DE COSTURA A COSTURA	15	15	16	16	0.5	
8	ANCHO PRETINA FINAL REFERENCIAL	30	32	34	36	1.0	
9	ALTO PRETINA CUERPO SIN DOBLAR 2 x 1	6	6	6	6	0.0	
10	ALTO DE PRETINA PUÑO 2 X 1 SIN DOBLAR	6	6	6	6	0.0	
11	ALTO PRETINA CUELLO 2 X 1 DOBLADO	2.5	2.5	2.5	2.5	0.0	
12	ANCHO DE PUÑO	7	7	8	8	0.5	
13	ANCHO DE HOMBRO A HOMBRO	39	41	43	45	1.0	
14	ANCHO DE HOMBRO	12	13	13.5	14.5	0.5	
15	CAIDA DE CUELLO ESPALDA	1.5	1.5	1.5	1.5		

Nota: Pretina de cuello tejer con tres hebras



- 5.2 Las chompas se confeccionarán en tallas comerciales 6, 8, 10 y 12 y se ajustarán a las medidas indicadas en la Ficha Técnica. Considerando la tolerancia que se indica en la ficha.
- 5.3 El logo tendrá las características señaladas en la Norma Técnica N° 01-2011-CHOMPAS ESCOLARES EN ACRILICO.

6.0 PROCESO DE PRODUCCION

Elaboración del tejido

Para el proceso artesanal:

Galga de maquina tejedora N° 5 y 7 tejido en 4 hilos de Nm32/2 .

Todas las partes de la chompa se tejerán de acuerdo a las medidas correspondientes a cada una de las tallas aprobadas y serán confeccionadas íntegramente a plato de galga técnicamente apropiada al tejido, que forme costuras no tensas.

Para el proceso industrial:

Galga de maquina tejedora N° 8, tejido en paños rectos en 3 hilos de Nm 32/2 Nm

Galga de maquina tejedora N° 10-12 tejido en paños rectos en dos hilos de 32/2 Nm.

Todas las partes de la chompa se tejerán de acuerdo a las medidas correspondientes a cada una de las tallas aprobadas y serán confeccionadas en remalladora de dos agujas y platilladas en galga apropiada al tejido conforme lo indicado en la norma de calidad.

Proceso con forma o menguado, es la técnica del tejido con la reducción y aumento de puntos. Proceso de tejido en paños rectos, es la técnica que para la confección de chompas se requerirá tender, tizar y cortar los paños de acuerdo a las medidas establecidas en la Especificación técnica.

Evitar mezcla de tonalidades.

Costuras

Para todas las costuras se usarán los hilos aprobados y las partes se unirán según ficha de confección.

La MYPE en coordinación con el inspector de calidad se comprometerá en entregar un lote mínimo de prendas terminadas y/o en proceso por visita realizada.

La MYPE tendrá la responsabilidad de brindar un ambiente adecuado para la realización de la inspección de calidad, que como mínimo tendrá una mesa de inspección iluminada y un lugar de almacenamiento de las prendas terminadas.

7.0 ACABADO

Las chompas serán vaporizadas y tendrán un rango mínimo de encogimiento, la prenda no tendrá brillo.

El puno y pretina del cuerpo coincidirán en el rib.

El cuello no tendrá abultados ni fruncidos.



NORMA TECNICA Nº 03 – 2011-CHOMPAS ESCOLARES EN ACRILICO INSPECCION DE ACEPTACION

1.0 ALCANCE

- 1.1 Esta Norma establece los niveles de inspección para la aceptación de lotes de chompas escolares terminados, mediante la realización de inspección visual y ensayos no destructivos.
- 1.2 Esta Norma está relacionada a la Norma Técnica Nº 02–2011-CHOMPA ESCOLAR EN ACRILICO Requisitos de la confección, correspondiente a las chompas.

2.0 DEFINICIONES

Para los fines de aplicación de esta norma se establecen las siguientes definiciones:

Lote: Es el conjunto de chompas escolares producidas del mismo material y con el mismo proceso de fabricación durante un período de tiempo en que las condiciones se presumen equivalentes.

Unidad: Es cada uno de las chompas escolares que forman parte de un lote.

Muestra: Es la porción extraída de un lote en las condiciones que se establecen en esta norma y que se emplea para estimar la calidad de todo el lote.

Inspección: Es el proceso que consiste en examinar, ensayar o comparar de algún modo la unidad de una muestra con respecto a los requisitos establecidos en las especificaciones correspondientes. Como resultado de la Inspección por un examen no destructivo se clasifica la unidad como defectuosa o no defectuosa.

Defecto: Es cualquier incumplimiento de la unidad de producto, de exigencias o requerimientos específicos de calidad.

Unidad defectuosa: Es una unidad de producto que contiene uno ó más defectos.

3.0 MUESTREO E INSPECCION

Nivel de calidad aceptable

La muestra para comprobación mediante inspección visual y ensayos no destructivos, estará constituida por unidades extraídas aleatoriamente del lote y de acuerdo a un plan de muestreo simple para ser sometida a una inspección estricta con un nivel de calidad aceptable (NCA).

Procedimiento

- El tamaño de la muestra se ajustará a lo indicado en la Tabla Nº 1 Muestra y Número de aceptación. Cada muestra estará constituida por sub muestras de las tallas 6, 8, 10, 12.

**TABLA Nº 1
MUESTRA, ACEPTACION Y RECHAZO**

TAMAÑO DE LOTE	MUESTRA	NÚMERO DE ACEPTACION	NÚMERO DE RECHAZO
281 - 500	80	3	4
501- 1200	125	5	6
1201 a mas	200	7	8

- Cada una de las unidades de la muestra será examinada individualmente y clasificada como defectuosa o no defectuosa.



- Si el número de unidades defectuosas de la muestra es menor o igual que el número de aceptación se considera que el lote es aceptable, pero se rechazarán las unidades defectuosas para su reposición.
- Si entre las unidades defectuosas hay algunas con defectos del tipo crítico se rechazará el lote aun cuando el número de unidades defectuosas sea inferior o igual al número de aceptación.
- Si el número de unidades defectuosas de la muestra es igual o mayor que el número de rechazo, todo el lote será rechazado.
- Los lotes rechazados ingresarán a una inspección al 100% para su evaluación total de calidad, separando solo para la compra las chompas que cumplan con las especificaciones técnicas.

4.0 EVALUACION DE LOS RESULTADOS DE LOS ENSAYOS

Los resultados de los ensayos se evalúan de acuerdo a las normas para cada método de ensayo y a las normas de especificaciones de calidad correspondientes.

5.0 INFORMES SOBRE MUESTREO E INSPECCION

El Informe sobre el muestreo e inspección de las chompas escolares debe contener los siguientes datos:

Fecha de muestreo

Nombre o razón social de la empresa confeccionista

Lote

Norma de muestreo

Tamaño de muestra y sub muestras por talla.

Descripción detallada de los tipos de defectos encontrados y cantidad de cada tipo.



ESPECIFICACIONES TECNICAS DE LA CHOMPA ESCOLAR EN ALPACRIL

NORMA TECNICA Nº 01-2011-CHOMPAS ESCOLARES EN ALPACRIL REQUISITOS DE INSUMOS Y MATERIAS PRIMAS

1.0 ALCANCE

Esta norma establece los requisitos que deben cumplir los insumos y materias primas empleados en la manufactura de las chompas escolares.

2.0 CAMPO DE APLICACIÓN

Esta norma se aplicará a los insumos y materias primas utilizadas en la fabricación de la chompa para uso escolar.

3.0 INSUMOS Y MATERIAS PRIMAS

Los materiales que se utilicen en la chompa deberán cumplir con una serie de requisitos que se comprobarán a través de certificación de calidad de un laboratorio acreditado ante el Indecopi.

HILADO

Tipo:	Melange
Composición:	70% acrílico y 30% alpaca
Fibra Acrílica:	3.6 dtex HB negro brillante
Fibras Animal:	Alpaca Fleece 26.5 micras / 70mm(H)
Título Nm hilo a un cabo crudo aprox.	19.0 a 19.5
Torsiones sentido Z en maquina de hilar	Promedio 348 (constante de Torsión 80) (máx. 368 – min 328)
Torsiones sentido S en maquina de retorcer	Promedio 184 (constante de Torsión 65) (máx. 194- min 174)
Título Nm hilo a 2 cabos después de encogido	2/16 (tolerancia 2/16.4 a 15.6)
Enconado	Parafinado (parafina de primera calidad)
Humedad	Max. 5.5 %
Resistencia a la rotura cN/tex teñido 2 c	8.0 aprox.
Elongación a la rotura % teñido 2 cabos	18% a 19% aprox.

El hilado tendrá en el proceso un lavado, suavizado y el acabado parafinado necesario técnicamente para la tejabilidad en diversos climas de nuestro país.

El peso del hilo a vender a la MYPE se considera con el destare respectivo.

La venta del hilado, debe realizarse de una misma partida, indicándose en el respectivo comprobante y señalizándose en cada cono.

Lote/partida

Fecha de producción

Proveedor

No se aceptarán hilado húmedo y con grosor irregular como imperfecciones para el tejido.



El hilo para remallar es el mismo del hilo para la fabricación de la chompa y será utilizada en la remalladora de plato.

HILOS DE COSER

Los hilos de coser deben tener una estructura apropiada y un acabado adecuado para su aplicación en las máquinas de coser y remalle. Pudiéndose emplearse en la costura de la etiqueta según la descripción de la norma de calidad del Núcleo Ejecutor de chompas.

- Número hilos de coser de poliéster: 40/2 (Tex 30) termo fijados.
- Color: Plomo escolar a tono con el tejido
- Solidez del color (ATCC)
 - A la luz: 5
 - Al lavado: 4
 - Al sudor: 5
- Encogimiento poliéster: Máximo 1%
- Nudos: Máximo 2,2 en 1000 m

ETIQUETAS

- Material: Resistente al planchado (polibrillo), cocida o plantilla en la prenda.
- Color: Blanco
- Impresión: Estampadas
- Color del estampado: Negro
- Medidas : 3 cmx4 cm; con 1 cm adicional de largo para la costura.
Ver diseño
- Texto: Gobierno del Perú
Nº RUC
Contrato Nº
- Ubicación: Talla dentro de un círculo
En el centro del cuello por la parte interna.

LOGO

- Tipo: Bordado directo en la prenda
- Color: Según muestra
- Hilo: 100% poliéster
- Refuerzo: Pelón de fabricación nacional
- Puntadas: Según muestra
- Leyenda: Gobierno del Perú
- Dimensiones: Según muestra
- Ubicación: Ver diseño



MATERIALES PARA ENVASE, EMBALAJE Y ROTULADO

- Envase

Bolsas chicas de polietileno virgen de baja densidad, opaco.

Dimensiones:

- Espesor: 0.044 mm (0.00175 pulgadas)
- Largo: 431 mm (17 pulgadas)
- Ancho: 280 mm. (11 pulgadas)
- Dos (2) perforaciones en cada extremo inferior

El fabricante deberá envasar cada unidad de chompa en la bolsa de polietileno, luego cerrará con cinta adhesiva.

- Embalaje

Bolsas grandes de polietileno virgen de baja densidad, uso pesado

Dimensiones:

- Espesor: 0.10 mm (0.004 pulgadas)
- Largo: 1,092 mm (43 pulgadas)
- Ancho: 660 mm (26 pulgadas)

Características especiales:

- 6 perforaciones
- Sello de fondo
- Con fuelle de 8 cm

El fabricante deberá embalar, cada 40 unidades envasadas de una misma talla en la bolsa grande de polietileno, luego cerrará con una tira de tela.

- Rotulado

Hoja blanca A-4, 21 cm. X 29.7 cm escrita con plumón negro.

Información:

- a) Talla
- b) Razón Social
- c) N° Contrato
- d) Cantidad
- e) N° galga



NORMA TECNICA Nº 02 – 2011-CHOMPAS ESCOLARES EN ALPACRIL
REQUISITOS DE LA CONFECCION

1.0 ALCANCE

- 1.1 Esta norma establece el diseño al que se ajustarán las chompas escolares y los requisitos que deben cumplir para ser aptos para el uso.
- 1.2 Ratifica los requisitos que deben cumplir los materiales empleados en la manufactura de las chompas escolares.
- 1.3 Complementariamente se establecen algunas especificaciones básicas que se cumplirán en la fabricación.

2.0 CAMPO DE APLICACIÓN

- 2.1 Esta norma se aplica a las chompas escolares a adquirirse dentro de la medida en materia económica y financiera para las MYPE.

REQUISITOS GENERALES

- 3.1 La chompa escolar será confeccionadas de acuerdo a las buenas prácticas manufactureras.
- 3.2 La chompa no presentará costuras abiertas, flojas y/o partes descosidas.
- 3.3 La chompa deberá presentar uniformidad en las uniones, remallado y remallado de plato.
- 3.4 La chompa guardará simetría en la forma y colocación de las piezas.
- 3.5 Cada chompa será confeccionada a partir del hilo de tonalidad uniforme (no mezclar tonalidades).
- 3.6 Las empresas confeccionistas deberán aplicar un eficiente control de calidad en todo el proceso para presentar las chompas escolares sin defectos.
- 3.7 Las chompas deberán cumplir con las medidas y el peso establecido en la hoja de medidas y peso para cada talla y material.
- 3.8 Elegir al responsable de calidad en la MYPE que coordine con el inspector de calidad del programa.

4.0 MATERIALES

- 4.1 Los insumos y materiales empleados en la confección de las chompas escolares deberán cumplir los requisitos especificados en la Norma Técnica Nº 01-2011-CHOMPAS EN ALPACRIL.
- 4.2 En ningún caso deberá emplearse hilos defectuosos, neps, veteados, manchados, mal suavizados, con tonalidades diferentes e hilos de diferente grosor, etc. En caso ocurra notificar al Inspector asignado, el defecto con los paños comprometidos en la prenda para reclamar a la empresa proveedora del hilado.

El peso final estimado de prenda por talla y galga es:

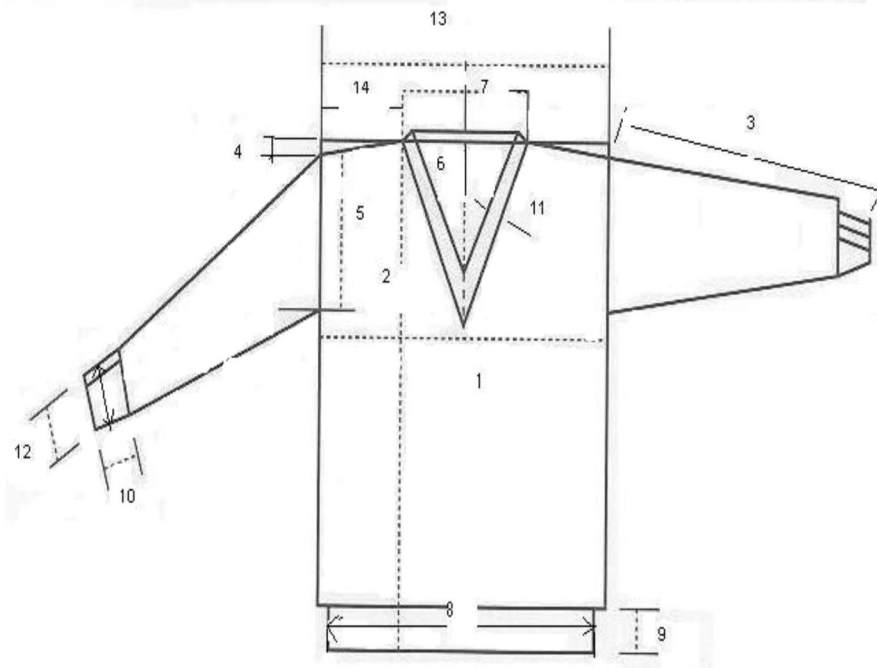
GALGA	T6	T8	T10	T12	TOLERANCIAS
5, 7 Y 8	0.285 Kg	0.320 Kg	0.355 Kg	0.390 Kg	+/- 5%

El mínimo peso según tolerancias es válido para el control del peso del lote de chompas. La MYPE debe respetar el promedio indicado.

4.DISEÑO

FICHA TECNICA DE PRODUCCION ALPACRIL

ESTILO	CHOMPA ESCOLAR	TITULO	Nm 2/16
COLOR	PLOMO M.	HILADO	ALPACRIL
TALLA	6-8-10-12	FECHA	May-11



COD	PARAMETROS DE MEDIDA	6	8	10	12	TOL +/-
1	ANCHO DE PECHO 1" BAJO SISA	39	41	43	45	1.0
2	LARGO TOTAL DESDE PH	49	52	55	58	1.0
3	LARGO DE MANGA	38	40	42	44	1.0
4	CAIDA DE HOMBRO	1.5	1.5	1.5	1.5	0.0
5	ALTO DE SISA	17	18	19	20	1.0
6	PROFUNDIDAD DE ESCOTE	15	16	17	18	0.5
7	ANCHO ESC. DE COSTURA A COSTURA	15	15	16	16	0.5
8	ANCHO PRETINA FINAL REFERENCIAL	30	32	34	36	1.0
9	ALTO PRETINA CUERPO 2 X 1 S/DOBLAR	6	6	6	6	0.0
10	ALTO DE PRETINA PUÑO 2 X 1 S/DOBLAR	6	6	6	6	0.0
11	ALTO DE PRETINA CUELLO 2 X 1 DOBLADO	2.5	2.5	2.5	2.5	0.0
12	ANCHO DE PUÑO	7	7	8	8	0.5
13	ANCHO DE HOMBRO A HOMBRO	39	41	43	45	1.0
14	ANCHO DE HOMBRO	12	13	13.5	14.5	0.5
15	CAIDA DE CUELLO ESPALDA	1.5	1.5	1.5	1.5	



5. 5.PROCESO DE PRODUCCION

Elaboración del tejido

- **Para el proceso con máquina tejedora manual Gg5 y Gg7:** Tejido en 2 hilos de Alpacril Nm 2/16, menguado sin corte
Todas las partes de la chompa se tejerán de acuerdo a las medidas correspondientes a cada una de las tallas aprobadas y serán confeccionadas íntegramente a plato técnicamente apropiado al tejido que forme costuras no tensas.
- **Para el proceso industrial con máquina tejedora automática Gg8:** Tejido en 2 hilos de Alpacril Nm 2/16, en paño, moldeado para proceder al corte. Como también si la maquinaria lo permite alternar en el proceso la técnica del menguado.
Las uniones de piezas serán con la remalladora de dos agujas (chompera), con unión en hombros de acuerdo al instructivo técnico.
Platillado en cuello y en las uniones de paños menguados, conforme lo requiera.
Pretinas con plato y remallado.

6. COSTURAS

Para todas las costuras se usaran los hilos aprobados y las partes se uniran segun ficha de confección indicada en la Norma de Calidad.

7. ACABADOS

Las Chompas serán vaporizadas y tendrán un rango mínimo de encogimiento , la prenda no tendrá brillo.

El puño y pretina del cuerpo coincidirán con el rib.

El cuello no tendrá abultamientos ni fruncidos.



NORMA TECNICA Nº 03 – 2011-CHOMPAS ESCOLARES EN ALPACRIL INSPECCION DE ACEPTACION

ALCANCE

- 1.1 Esta norma establece los niveles de inspección para la aceptación de lotes de chompas escolares terminados, mediante la realización de inspección visual y ensayos no destructivos.
- 1.2 Esta norma está relacionada a la Norma Técnica Nº 02–2010-CHOMPA Requisitos de la confección, correspondiente a las chompas.
- 1.3 Las chompas debe ser confeccionada según descripción técnica de la Norma de Calidad que Inspectoría del Núcleo Ejecutor de chompas entregará a la MYPE.

DEFINICIONES

- 2.1 Para los fines de aplicación de esta norma se establecen las siguientes definiciones:
Lote: es el conjunto de chompas escolares producidas del mismo material y con el mismo proceso de fabricación durante un período de tiempo en que las condiciones se presumen equivalentes.
Unidad: Es cada uno de las chompas escolares que forman parte de un lote.
Muestra: Es la porción extraída de un lote en las condiciones que se establecen en esta norma y que se emplea para estimar la calidad de todo el lote.
Inspección: Es el proceso que consiste en examinar, ensayar o comparar de algún modo la unidad de una muestra con respecto a los requisitos establecidos en las especificaciones correspondientes. Como resultado de la Inspección por un examen no destructivo se clasifica la unidad como defectuosa o no defectuosa.
Defecto: Es cualquier incumplimiento de la unidad de producto, de exigencias o requerimientos específicos de calidad.
Unidad defectuosa: Es una unidad de producto que contiene uno ó más defectos.

3.0 MUESTREO E INSPECCION

Nivel de calidad aceptable

La muestra para comprobación mediante inspección visual y ensayos no destructivos, estará constituida por unidades extraídas aleatoriamente del lote y de acuerdo a un plan de muestreo simple para ser sometida a una inspección estricta con un nivel de calidad aceptable (NCA).

Procedimiento

El tamaño de la muestra se ajustará a lo indicado en la Tabla Nº 1 Muestra y Número de aceptación. Cada muestra estará constituida por sub muestras de las tallas 6, 8, 10, 12.

**TABLA Nº 1
MUESTRA, ACEPTACION Y RECHAZO**

TAMAÑO DE LOTE	MUESTRA	NUMERO DE ACEPTACION	NUMERO DE RECHAZO
281 - 500	80	3	4
501- 1200	125	5	6
1201 a mas	200	7	8



Cada una de las unidades de la muestra será examinada individualmente y clasificada como defectuosa o no defectuosa.

Si el número de unidades defectuosas de la muestra es menor o igual que el número de aceptación se considera que el lote es aceptable, pero se rechazarán las unidades defectuosas para su reposición.

Si entre las unidades defectuosas hay algunas con defectos del tipo crítico se rechazará el lote aun cuando el número de unidades defectuosas sea inferior o igual al número de aceptación.

Si el número de unidades defectuosas de la muestra es igual o mayor que el número de rechazo, todo el lote será rechazado.

Los lotes rechazados ingresarán a una inspección al 100% para su evaluación total de calidad, separando solo para la compra las chompas que cumplan con las especificaciones técnicas.

4.0 EVALUACION DE LOS RESULTADOS DE LOS ENSAYOS

Los resultados de los ensayos se evalúan de acuerdo a las normas para cada método de ensayo y a las normas de especificaciones de calidad correspondientes.

5.0 INFORMES SOBRE MUESTREO E INSPECCION

El Informe sobre el muestreo e inspección de las chompas escolares debe contener los siguientes datos:

Fecha de muestreo

Nombre o razón social de la empresa confeccionista

Lote

Norma de muestreo

Tamaño de muestra y sub muestras por talla.

Descripción detallada de los tipos de defectos encontrados y cantidad de cada tipo.



ANEXO N° 02
OFICINAS DE LOS EQUIPOS ZONALES DE FONCODES

EQUIPO ZONAL	DIRECCION
ABANCAY	Jr. Junin N° 543 - 2do. Piso. Abancay
AREQUIPA	Calle Gonzáles Prada N° 106
AYACUCHO	Av. Los Incas 6ta cuadra - Distrito Jesús Nazareno
CAJAMARCA	Calle Niño Jesús A-8 - Urb. Sarita (a espaldas de FONAVI 1)
CERRO DE PASCO	Circunvalación Tupac Amaru N° 514, Chauquimarca
CUSCO	Micaela Bastidas 450 Wanchaq
CHACHAPOYAS	Jr. Hermosura N° 706
CHICLAYO	Km. 4 Carretera a Pimentel, Urb. El Paraiso (frente a SENATI)
CHIMBOTE	Jr. Almirante Guise N° 110
HUANCAVELICA	Jr. Nicolás de Pierola N° 495
HUANCAYO	Av. Independencia N°402-404 El Tambo
HUANUCO	Jr. 28 Julio N° 1454
HUARAZ	Jr. Simón Bolívar N° 1051
ICA	Calle Lima 367 - 2do. Piso
IQUITOS	Av. Abelardo Quiñones N° 1211
LA MERCED	Jr. Dos de Mayo 162 - La Merced
LIMA	Av. Arequipa 381, 2do. Piso, Santa Beatriz
MOQUEGUA	Urb. Los Damascos B-02
PIURA	Urb. Miraflores 2da Etapa Mz. H Calle 17 Lote 16
PUCALLPA	Pasaje Pedrera 170, altura Cuadra 9 de Alfonso Ugarte
PUERTO MALDONADO	Jr. Gonzáles Prada N° 1127
PUNO	Av. Simón Bolívar No 1595
TACNA	Calle Los Alamos S/N Esquina con Basadre y Forero
TARAPOTO	Jr. Mariscal Sucre N° 229 - Partido Alto
TRUJILLO	Teodoro Valcarcel 1265 - Urb. Santa Leonor
TUMBES	Calle 7 de enero 492



ANEXO N° 03

FORMATO 1

(SOLICITUD PARA SER CONSIDERADO EN EL REGISTRO DE PROVEEDORES)

(Lugar), ____ de _____ del 2012

SEÑORES:

NUCLEO EJECUTOR _____

COMPRAS A MYPERú – D.U. N° 058-2011

Presente.

Asunto : Participación en el Registro de Proveedores de Insumos

Referencia : Convocatoria del Núcleo Ejecutor _____

De mi consideración:

Quien suscribe, _____,
identificado con DNI N° _____, representante legal de la empresa
_____, con RUC N°
_____ con domicilio legal en
_____, solicito ser considerado como postulante al
registro de Proveedores de Insumos de: _____,
para la confección de _____, para lo cual adjunto a la presente toda la
documentación indicada en las bases que rigen el proceso.

.....
Representante Legal o Titular
(Sello y firma)



FORMATO 2
FICHA TECNICA EMPRESA PROVEEDORA DE INSUMOS

I. PRODUCTO:

Insumo:
Precio Venta (Oferta) S/.....

II. DATOS GENERALES:

Razón Social:.....
Representante Legal:.....
Cargo: DNI N°.....
Domicilio Legal:.....
Dirección de la Fábrica:.....
Teléfono: Celular:.....
Correo electrónico:.....
RUC N°..... Afecto a: IGV () ó RER () ó RUS ()
Registro Unificado N°..... Lic. Municipal N°.....
Inicio de Actividades..... /..... /.....
Inscrita en la ficha N°del Asiento N°
Del Registro Mercantil de la ciudad de.....
Actividad Económica Industrial CIUU:.....

III. DATOS DE LOS CENTROS DE DISTRIBUCIÓN:

Razón Social:.....
Representante Legal:.....
Cargo: DNI N°.....
Domicilio Legal:.....
Dirección de la Fábrica:.....
Distrito: Provincia: Departamento:
Teléfono: Celular:.....
Correo electrónico:.....
(Deberá de llenarse adicionalmente acorde al número de Centros de Distribución.)

IV. DATOS DE PRODUCCIÓN:

Área utilizada en producción:.....m ²
Capacidad mensual de venta/producción (unidad de medida).....
Volumen de Ventas anuales: Año 2010:..... Año 2011:.....
Principales Productos:.....
N° Empleados:.....N° Obreros:.....
Productos Certificados Si () No () Entidad Certificadora:



V. **DATOS COMPRAS A MYPERÚ:**

Participo Anteriormente en Compras a MYPERÚ: Si () No ()			
Años en que participo: Año 2009 ()		Año 2010 () Año 2011 ()	
Principales Productos:.....			
Entrego en los Plazos Comprometidos: Si () No () → Motivo:			
.....			

V. **EQUIPO Y MAQUINARIA OPERATIVA**

Maquinaria/Equipo	Marca	Serie	Antigüedad	Estado
Producción/día (unidad):				

Fecha:
...../...../.....

.....
Representante Legal
(Sello y firma)



FORMATO 3

DECLARACION JURADA

La Empresa:Fabricante de por..... Años

Con RUC. y Domicilio Legal en.....

Representada porDNI.....

Que, de conformidad a lo previsto endel Expediente Técnico, declaro bajo juramento mi compromiso de atender a las MYPES seleccionadas productoras del programa con el Insumo o Servicio en las condiciones técnicas de calidad indicadas en el Expediente técnico y las Bases del Registro de Proveedores.

Y con la capacidad de atención para la venta de:

..... Unidades. Semanales

El declarante acepta y se compromete en cumplir con lo expresado en el plazo comprometido

....., de.....del 2012

.....

Firma y Sello

Observación:

Declaro conocer que el Núcleo Ejecutor Chompas ante el incumplimiento de esta Declaración Jurada – Compromiso, hará de conocimiento del mismo a FONCODES y al MINISTERIO DE LA PRODUCCION para su publicación en la página Web institucional.

.....

Firma y Sello



ANEXO N° 04

MODELO DE CONTRATO A FIRMARSE ENTRE EL PROVEEDOR Y LA MYPE

CONTRATO DE SUMINISTRO DE INSUMOS

Conste por el presente documento el Contrato de Suministro de Insumos que celebran de una parte la EMPRESA _____ inscrita en la Partida Registral N° _____ del Registro de Personas Jurídicas de la Zona Registral N° _____, Sede _____, con R.U.C. N° _____, con domicilio legal en _____, distrito de _____, provincia de _____, departamento de _____, debidamente representado por su Representante Legal _____, con DNI N° _____, a quien en adelante se denominará “EL PROVEEDOR”; y de la otra parte la MYPE (persona natural o jurídica) _____, inscrita en la Partida Registral N° _____ del Registro de Personas Jurídicas de la Zona Registral N° _____, Sede _____, con RUC N° _____, con domicilio legal en _____, distrito _____, provincia _____, departamento _____, cuya planta de producción está ubicada en: _____, debidamente representada por su _____ Sr(a). _____, con DNI N° _____, según facultades otorgadas en la Partida Registral antes señalada, a quien en adelante se denominará “LA MYPE”; en los siguientes términos y condiciones:

PRIMERA: “EL PROVEEDOR” es la empresa fabricante de los insumos para las MYPE del Programa Compras a MYPERÚ, habiendo sido seleccionada para tal finalidad debiendo cumplir las condiciones establecidas en las Bases para el Registro de Proveedores de Insumos Principales.

SEGUNDA: “LA MYPE” es una empresa del sector de la Micro y Pequeña Empresa que de acuerdo a la documentación presentada en su oportunidad y la evaluación efectuada por “EL NUCLEO EJECUTOR _____”, según las “Bases para la Participación de las MYPE en las Compras a MYPERÚ – _____”, se ha calificado que está en condiciones de suministrar _____ al Programa Compras a MYPERÚ.

TERCERA: “EL PROVEEDOR” se obliga a ENTREGAR directamente, por cuenta y bajo su responsabilidad, LOS INSUMOS que se detallan al final de esta cláusula, utilizando para ello su propio personal, medios de transporte y documentación necesaria, para la ENTREGA DE LOS INSUMOS que a continuación se detallan:



Producto	Cantidad	Monto S/.

CUARTA: "LA MYPE" se compromete a pagar a "EL PROVEEDOR " por el TOTAL DE LOS INSUMOS objeto del presente contrato la cantidad de S/. _____ (son _____ 00/100 Nuevos Soles), este monto incluye los impuestos de Ley.

QUINTA: "EL PROVEEDOR " se obliga a SUMINISTRAR LOS INSUMOS objeto del presente contrato, en UN TÉRMINO NO MAYOR DE _____ DÍAS HÁBILES CONTADOS A PARTIR DE LA FIRMA DE ESTE DOCUMENTO, NO PUDIENDO HACERLO POR INTERMEDIO DE OTRA PERSONA O EMPRESA.

SEXTA: "EL PROVEEDOR" y la "MYPE" prestaran todas las facilidades a las labores de supervisión a cargo de las instancias y de acuerdo a lo establecido en Decreto de Urgencia N° 058 2011.

SEPTIMA: Cualquier controversia o diferencia que surja sobre la aplicación del presente Contrato, incluida lo que se refiera a su nulidad e invalidez, será resuelta de manera definitiva e inapelable mediante arbitraje de derecho, de acuerdo con lo establecido en la normativa aplicable. El arbitraje se llevará a cabo en la Cámara de Comercio de Lima.

El arbitraje será resuelto por un Tribunal Arbitral compuesto por tres árbitros. Cada parte designará un árbitro en su solicitud de arbitraje y respuesta, respectivamente y estos árbitros designarán al tercero, quien presidirá el Tribunal Arbitral. Vencido el plazo para la respuesta a la solicitud de arbitraje sin que se hubiera designado al árbitro correspondiente, la parte interesada solicitará a la Cámara de Comercio de Lima, dentro del plazo de cinco (5) días hábiles, la respectiva designación.

Si una vez designados los dos árbitros conforme al procedimiento antes referido y en caso éstos no consigan ponerse de acuerdo sobre la designación del tercer árbitro dentro del plazo de cinco (05) días hábiles de recibida la aceptación del último árbitro, cualquiera de las partes podrá solicitar a la Cámara de Comercio de Lima la designación del tercer árbitro dentro del plazo de cinco (05) días hábiles.

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

OCTAVO: Se consideran válidas y bien hechas las comunicaciones y notificaciones extrajudiciales que se efectúe en los domicilios consignados en la introducción del presente Contrato. Ambas partes no podrán variar su domicilio durante la vigencia del contrato.



En señal de conformidad ambas partes suscriben el presente Contrato en dos (2) ejemplares de igual valor.

Lima, _____ de _____ de 2012.

LA MYPE

Sr. _____

DNI N° _____

EL PROVEEDOR

Sr. _____

DNI N° _____