	<p>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</p> <p>Normatividad con calidad</p>	<p>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</p>	<p>ME 099605</p>
<p>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA ARTÍCULOS DE JOYERÍA Y ORFEBRERÍA ARTESANAL</p>			
<p>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</p>		<p>Versión: 002</p>	
<p>Fecha de entrada en vigencia: 26/02/2021</p>	<p>Páginas desde 1 hasta 11</p>	<p>Fecha actualización: 24/05/2022</p>	


MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA ARTÍCULOS DE JOYERÍA Y ORFEBRERÍA ARTESANAL

1.- SITUACIÓN GENERAL

- a. El control de calidad desarrollado por la Dirección de Normas Técnicas del Material consiste en el conjunto de tareas realizadas para verificar la conformidad de las características técnicas solicitadas en las Fichas Técnicas MGP y Fichas Técnicas Aprobadas del Listado de bienes y servicios comunes del Organismo Supervisor de las Contrataciones del Estado (OSCE y PERÚ COMPRAS) de los bienes a ser adquiridos. Todo producto que no cumpla con las características técnicas mínimas solicitadas será rechazado.
- b. La verificación de la conformidad de las características técnicas solicitadas o el control de calidad del producto realizado por la Dirección de Normas Técnicas del Material es de DOS (2) tipos:
 - (a) El Control de Calidad físico consiste en el análisis o evaluación de los parámetros descritos en la respectiva Ficha Técnica, incluido las tolerancias (\pm), mediante pruebas visuales, físicas y/o químicas según corresponda, utilizando herramientas o equipos de medición certificados con los que cuenta el Laboratorio DIRNOTEMAT.
 - (b) El Control de Calidad documentario consiste en el análisis o lectura de los parámetros de las características técnicas emitidos por laboratorios externos¹ acreditados por el Instituto Nacional de Calidad – INACAL en sus respectivos Informes de Ensayos, los cuales deben estar dentro de lo solicitado, solo para aquellas pruebas especiales.
- c. La verificación de la conformidad de las características técnicas solicitadas o el control de calidad del producto realizado por la Dirección de Normas Técnicas del Material se realizará en el siguiente orden:



¹ El alcance de la acreditación por el INACAL del laboratorio externo debe ser en metalurgia, según lo que establece la Ley N° 30224.

	<p>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</p> <p>Normatividad con calidad</p>	<p>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</p>	<p>ME 099605</p>
<p>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA ARTÍCULOS DE JOYERÍA Y ORFEBRERÍA ARTESANAL</p>			
<p>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</p>		<p>Versión: 002</p>	
<p>Fecha de entrada en vigencia: 26/02/2021</p>	<p>Páginas desde 2 hasta 11</p>	<p>Fecha actualización: 24/05/2022</p>	

- (a) Evaluación documentaria de las muestras presentadas.
- (b) Evaluación visual comparativa entre la "Muestra Nro.1" y "Muestra Nro.2".
- (c) Evaluación física y/o química de la "Muestra Nro.1".
- d. Las evaluaciones de control de calidad son eliminatorias, es decir, que si el bien presentado, no aprueba la primera evaluación, no será necesario realizar las siguientes evaluaciones.

EVALUACIONES DE CONTROL DE CALIDAD			RESULTADO FINAL
DOCUMENTARIO	VISUAL	FÍSICO Y/O QUÍMICO	
Cumple	Cumple	Cumple	Se acepta
Cumple	Cumple	No cumple	Se rechaza
Cumple	No cumple	No se realiza	Se rechaza
No cumple	No se realiza	No se realiza	Se rechaza

- e. El resultado del control de calidad será plasmado en un cuadro de resultados, el cual concluirá si el bien analizado "cumple" o "no cumple" con los parámetros solicitados.
- f. El cuadro de resultados del control de calidad será firmado y sellado por el evaluador y el Jefe del Departamento de Control de Calidad, asimismo, presentará el visto bueno de un ingeniero colegiado (en cumplimiento a las normas legales vigentes, Ley Nro. 28858, Ley Nro. 16053 y D.S. N° 016-2008- MVCS).




2.- FINALIDAD

Establecer el método de evaluación para realizar la verificación de la conformidad de las características técnicas solicitadas o el control de calidad de los artículos de joyería y orfebrería artesanal que realiza la Dirección de Normas Técnicas del Material.

3.- EJECUCIÓN

a. Disposiciones Generales

	<p>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</p> <p>Normatividad con calidad</p>	<p>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</p>	<p>ME 099605</p>
<p>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA ARTÍCULOS DE JOYERÍA Y ORFEBRERÍA ARTESANAL</p>			
<p>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</p>		<p>Versión: 002</p>	
<p>Fecha de entrada en vigencia: 26/02/2021</p>	<p>Páginas desde 3 hasta 11</p>	<p>Fecha actualización: 24/05/2022</p>	


(1) Para realizar el control de calidad de las muestras en un proceso de adquisición:

- (a) Para la verificación de las características solicitadas en la Ficha Técnica del bien a ser evaluado se requiere que los postores hagan entrega de DOS (2) UNIDADES² del bien a adquirirse, que para efectos del presente documento se le denominará a cada unidad que conforman el par como "Muestra Nro.1" y "Muestra Nro.2".
- (b) La forma de presentación de la muestra se establece en la respectiva Ficha Técnica del bien a adquirirse, el incumplimiento de estas disposiciones ocasionará que la muestra sea descalificada por no cumplir con las condiciones de presentación.
- (c) La Muestra de análisis o Muestra Nro. 1, sufrirá pruebas destructivas que ocasionarán su deterioro, al término de las pruebas físicas estas muestras se mantendrán en custodia del laboratorio de DIRNOTEMAT.
- (d) En caso surja alguna controversia con los resultados del Laboratorio DIRNOTEMAT, la Muestra dirimente o Muestra Nro. 2 será entregada a un laboratorio de ensayo externo³ para su evaluación.
- (e) Adicionalmente a la entrega de muestras, para realizar el control de calidad documentario, las empresas postoras



² DOS (2) UNIDADES del bien a adquirirse exactamente iguales, quiere decir que las DOS (2) muestras entregadas tienen las mismas características técnicas, la misma fecha de producción y pertenecen al mismo lote de fabricación, entre otras características de similitud.

³ Los gastos de la evaluación por un laboratorio de ensayo externo serán asumidos por el postor, los procedimientos para dicha acción serán consultados a través del Comité Especial del respectivo proceso de adquisición.


	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099605
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA ARTÍCULOS DE JOYERÍA Y ORFEBRERÍA ARTESANAL			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 002
Fecha de entrada en vigencia: 26/02/2021	Páginas desde 4 hasta 11		Fecha actualización: 24/05/2022

presentarán la Declaración jurada⁴ y/o ficha técnica del fabricante del artículo de joyería y orfebrería artesanal, en idioma español⁵, donde se consigne los siguientes parámetros⁶ y cuya veracidad se asegura bajo juramento:

Características Técnicas ⁷	Método de Ensayo	Parámetro del fabricante
1. CARACTERÍSTICAS ESTRUCTURALES DEL ARTÍCULO DE JOYERÍA Y ORFEBRERÍA ARTESANAL		
1 Metal principal o alma del artículo de joyería y orfebrería artesanal	Detallar el método de ensayo utilizado	Consignar el valor porcentual de los componentes metálicos de la aleación.
2 Tipo de proceso productivo utilizado	Detallar el método de ensayo utilizado	Detallar según lo especificado en la FF.TT (vaciado, acuñado u otro)
3 Tipo de capa de enlace	Detallar el método de ensayo utilizado	Detallar metal utilizado previo al baño




- ⁴ Ley de Contrataciones del Estado.- Decreto Legislativo N° 1341.- Artículo 2.- Principios que rigen las contrataciones. Literal j) INTEGRIDAD: La conducta de los partícipes en cualquier etapa del proceso de contratación está guiada por la honestidad y veracidad, evitando cualquier práctica indebida.
- ⁵ Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado.- Decreto Supremo N° 056-2017-EF.- Artículo 38.- Idioma de la documentación y otras formalidades.
- ⁶ Los parámetros presentados obligatoriamente serán los solicitados en el presente método de evaluación que se especifiquen a la vez, en la ficha técnica del producto ofertado.
- ⁷ Los postores tienen la obligación de consignar en la D.J. solo aquellos parámetros que se solicite en la Ficha Técnica MGP.

	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099605
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA ARTÍCULOS DE JOYERÍA Y ORFEBRERÍA ARTESANAL			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 002	
Fecha de entrada en vigencia: 26/02/2021	Páginas desde 5 hasta 11	Fecha actualización: 24/05/2022	

	utilizado en el artículo de joyería y orfebrería artesanal		electrolítico (níquel u otro)
4	Tipo de baño en el acabado final del artículo de joyería y orfebrería artesanal	Detallar el método de ensayo utilizado	Detallar el metal y su espesor en micras utilizado en el baño electrolítico final (oro o plata según sea el caso).


- (f) La declaración jurada será considerada válida, solo si, los parámetros de las características técnicas están expresadas en un valor numérico con su respectiva unidad de medida o el detalle solicitado, asimismo, si consigna la totalidad de información.
- (g) La declaración jurada identificará al firmante como representante legal de la empresa postora, el cual consignará de manera legible, sus nombres, apellidos, firma y número según su Documento de Nacional de Identidad (DNI) o Documento de Extranjería (según sea el caso).
- (h) La Secretaria General de esta Dirección, recepcionará el documento con el cual el Presidente del Comité Especial, remite las muestras.
- (i) El Departamento de control de calidad recepcionará las muestras a ser evaluadas de 08:30 a 15:30 horas, previa presentación del cargo firmado por la Secretaria General que conste la recepción del documento respectivo, recepcionará las muestras a ser evaluadas, donde verificará lo siguiente:



	<p>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</p> <p>Normatividad con calidad</p>	<p>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</p>	<p>ME 099605</p>
<p>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA ARTÍCULOS DE JOYERÍA Y ORFEBRERÍA ARTESANAL</p>			
<p>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</p>			<p>Versión: 002</p>
<p>Fecha de entrada en vigencia: 26/02/2021</p>		<p>Páginas desde 6 hasta 11</p>	<p>Fecha actualización: 24/05/2022</p>

1. Verificará que las muestras se encuentren debidamente codificadas, caso las muestras presenten disconformidades, no serán recibidas.
2. Cotejará que cada muestra presente la documentación requerida en caso no se presente la documentación, no se podrá realizar el control de calidad documentario.
 - (i) Al finalizar todos los actos del respectivo proceso de adjudicación, los postores que no fueron favorecidos con la buena pro podrán solicitar la devolución de su Muestra Nro. 1 y/o Nro. 2. La Muestra Nro. 1 y Nro. 2 del postor favorecido con la buena pro, permanecerán en custodia del Laboratorio DIRNOTEMAT como referencia al momento del internamiento del bien.
 - (j) Las Muestras no reclamadas por los postores, serán desechadas, pasados los CINCO (5) días hábiles, de la fecha de consentimiento de la buena pro, fecha de declaratorio desierto del proceso de selección o fecha de cumplimiento con el internamiento según sea el caso.
- (2) Para realizar el control de calidad en el internamiento de bienes:
 - (a) Según lo dispuesto por la Dirección General del Material para que un bien adquirido por la Marina sea internado en los paños de la Dirección de Abastecimiento Naval, la Dirección de Normas Técnicas del Material, a través de sus Laboratorios DIRNOTEMAT, realizaran la verificación de las características técnicas solicitadas en las Fichas Técnicas MGP.
 - (b) Las responsabilidades de la empresa proveedora para el día del internamiento son las siguientes:



	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099605
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA ARTÍCULOS DE JOYERÍA Y ORFEBRERÍA ARTESANAL			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 002	
Fecha de entrada en vigencia: 26/02/2021	Páginas desde 7 hasta 11	Fecha actualización: 24/05/2022	

1. Se presentará al Laboratorio DIRNOTEMAT de Vestuario de 08:30 a 13:00 horas con el lote⁸ a internar, no se recibirá entrega parciales, salvo lo indique el contrato.

2. Copia del contrato u orden de compra.

3. Original de los Informes de Ensayo realizado por un laboratorio acreditado por el Instituto nacional de calidad (INACAL) con alcance en metalurgia, detallando los parámetros solicitados en la Ficha Técnica MGP, acompañado de una Declaración jurada donde deja constancia que la muestra del distintivo analizado, fue extraída del lote a internar a la Marina de Guerra del Perú.

4. El Informe de Ensayo: (a) este documento no debe tener una fecha mayor a VEINTE (20) días calendario de la fecha de internamiento. (b) Debe incluir fotografías de la muestra analizada. (c) En los Datos de identificación de la muestra del documento, debe considerar la descripción de la etiqueta y lote de fabricación. (d) No debe presentar enmendaduras ni borrones.


(c) Si la empresa proveedora se presenta únicamente con el bien a internar, es decir, sin la documentación solicitada, no procederá el control de calidad ni el internamiento.

(d) El Jefe del Departamento de Control de Calidad, seleccionará la Muestra de análisis del lote a internar, a la cual se le denomina "Muestra n°". de acuerdo a lo establecido en la Norma Técnica Peruana NTP-ISO 2859-1:2013



⁸ Cuando se hace referencia al "LOTE A INTERNAR" en esta publicación, es para describir la cantidad total del bien según contrato u orden de compra. No necesariamente se refiere a UN (1) solo lote de entrega por parte del proveedor.

⁹ Entiéndase por "Muestra n" al número artículos de joyería y orfebrería que conforman la Muestra de análisis extraída del lote a internar.


	<p>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</p> <p>Normatividad con calidad</p>	<p>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</p>	<p>ME 099605</p>
<p>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA ARTÍCULOS DE JOYERÍA Y ORFEBRERÍA ARTESANAL</p>			
<p>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</p>			<p>Versión: 002</p>
<p>Fecha de entrada en vigencia: 26/02/2021</p>	<p>Páginas desde 8 hasta 11</p>	<p>Fecha actualización: 24/05/2022</p>	

"Procedimiento de muestreo para inspección por atributos",
nivel de inspección AQL 2.5%.

- (e) En caso el evaluador lo considere necesario para una mejor evaluación, se extraerá un número mayor de "Muestra n". Los artículos de joyería y orfebrería artesanal que conforman la "Muestra n", al finalizar el control de calidad, serán reintegradas al lote a internar, salvo aquellos que hayan sufrido deterioro como consecuencia de las pruebas físicas realizadas.
- (f) En caso el Jefe de departamento de Control de calidad lo considere necesario enviará a analizar una muestra del artículo de joyería y orfebrería artesanal a un laboratorio externo acreditado, cuyo costo será asumido por el proveedor.
- (g) La empresa proveedora deberá reponer a la Marina, el número de muestras que, por la naturaleza de las pruebas físicas¹⁰, hayan sufrido deterioro físico o se haya inutilizado su uso.
- (h) Si el resultado de esta evaluación determina el rechazo del internamiento, UNA (1) muestra del artículo de joyería y orfebrería artesanal quedará en el en el Laboratorio DIRNOTEMAT como muestra para archivo del rechazo.
- (k) El departamento de control de calidad DIRNOTEMAT, dispondrá inspecciones inopinadas al ganador de la buena pro con el fin de verificar la calidad de insumos utilizados en el proceso productivo del bien adjudicado.




¹⁰ Las pruebas físicas aplicadas al internamiento serán aplicadas en caso el evaluador lo considere necesario y será a una prenda elegida de manera aleatoria con el fin de confirmar el cumplimiento de los requisitos solicitados en la FFTT.


	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099605
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA ARTÍCULOS DE JOYERÍA Y ORFEBRERÍA ARTESANAL			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 002	
Fecha de entrada en vigencia: 26/02/2021	Páginas desde 9 hasta 11	Fecha actualización: 24/05/2022	

b. Disposiciones Específicas

- (1) El método de evaluación a ejecutar para la verificación física del diseño, acabado y medidas es un método propio, es decir, un método establecido por la Dirección de Normas Técnicas del Material, que consiste en la inspección visual ordenada, de cada una de las partes del artículo de joyería y orfebrería artesanal, comparando los parámetros solicitados versus lo observado en las piezas de joyería y orfebrería presentada por el proveedor, apoyando los análisis en herramientas y equipos de medición (cinta métrica, vernier digital, lupa entre otros).
- (2) En la verificación del cumplimiento de los detalles del diseño del artículo de joyería y orfebrería artesanal se realizará:
 - (a) La verificación documentaria del proceso productivo utilizado para la confección del artículo de joyería y orfebrería artesanal (acuñado, vaciado u otros)
 - (b) La verificación de la ubicación y distancias de cada una de las partes del artículo de joyería y orfebrería artesanal, según corresponda al diseño.
 - (c) La verificación de la apariencia en conjunto de cada una de las partes del artículo de joyería y orfebrería artesanal, según corresponda al diseño.
 - (d) La verificación de otros detalles del diseño de las partes del artículo de joyería y orfebrería artesanal, según corresponda al diseño.
- (3) En la verificación del cumplimiento de los detalles del armado artículo de joyería y orfebrería artesanal se realizará:
 - (a) Decapado del distintivo metálico, con el fin de determinar el alma, así como las capas de enlace y baño electrolítico utilizado para el acabado final según los especifique la ficha técnica.

	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099605
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA ARTÍCULOS DE JOYERÍA Y ORFEBRERÍA ARTESANAL			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 002
Fecha de entrada en vigencia: 26/02/2021	Páginas desde 10 hasta 11	Fecha actualización: 24/05/2022	

- (b) La verificación de las uniones de cada una de las partes del distintivo metálico, según corresponda al diseño.
 - (c) La verificación del armado de cada una de las partes del artículo de joyería y orfebrería artesanal, según corresponda al diseño.
 - (d) La verificación de la simetría de las piezas pares (corte y armado) del artículo de joyería y orfebrería artesanal, según corresponda al diseño.
 - (e) La verificación de otros detalles de fabricación de las partes del artículo de joyería y orfebrería artesanal, según corresponda al diseño.
- (4) En la verificación del cumplimiento de los detalles de acabado, medidas y presentación del artículo de joyería y orfebrería artesanal se realizará:
- (a) La apariencia y pulido del artículo de joyería y orfebrería artesanal.
 - (b) La nitidez del grabado del artículo de joyería y orfebrería artesanal, no debe presentar figuras sobre puestas (diseños ilegibles o borrosos).
 - (c) La verificación del baño y tonalidad del dorado homogéneo de cada una de las partes del artículo de joyería y orfebrería artesanal, según corresponda al diseño.
 - (d) La verificación de las medidas solicitadas.
 - (f) La verificación de otros detalles de acabado del artículo de joyería y orfebrería artesanal, según corresponda al diseño.
- (5) La verificación del cumplimiento del rotulado del artículo de joyería y orfebrería artesanal se realizará mediante la lectura de la

	<p>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</p> <p>Normatividad con calidad</p>	<p>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</p>	<p>ME 099605</p>
<p>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA ARTÍCULOS DE JOYERÍA Y ORFEBRERÍA ARTESANAL</p>			
<p>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</p>		<p>Versión: 002</p>	
<p>Fecha de entrada en vigencia: 26/02/2021</p>	<p>Páginas desde 11 hasta 11</p>	<p>Fecha actualización: 24/05/2022</p>	

información consignada y la visualización de la ubicación de la etiqueta.

- (6) En el control de calidad documentario se verificará el cumplimiento de los parámetros consignados en la declaración jurada o ficha técnica del fabricante del artículo de joyería y orfebrería artesanal.

4.- INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS

- a. Organismo de origen
Dirección de Normas Técnicas del Material
- b. Tiempo de vigencia
Entra en vigencia: A su publicación
Sale de vigencia: Con orden.

Capitán de Navío ADM.
Director de Normas Técnicas del Material
Carlos ABT Díaz
00963082

Capitán de Fragata ING.
Rossanna Mery ARBIETO Ybarra
00049392

