



| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|-----------------|
|  | DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad | MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO | ME 099601 |
| MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA BOTONES NAVALES | | | |
| DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD | | | Versión: 003 |
| Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018 | Páginas desde 1 hasta 10 | Fecha actualización: 06/06/2022 | |

MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA BOTONES NAVALES

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 MGP, 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.

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|-------------------------------------------|
|  | DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normalidad con calidad | MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO | ME 099601 |
| MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA BOTONES NAVALES | | | |
| DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD | | | Versión: 003 |
| Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018 | Páginas desde 2 hasta 10 | | Fecha actualización: 06/06/2022 |


- (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

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|------------------|
|  | DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normalidad con calidad | MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO | ME 099601 |
| MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA BOTONES NAVALES | | | |
| DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD | | | Versión: 003 |
| Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018 | Páginas desde 3 hasta 10 | Fecha actualización: 06/06/2022 | |

calidad de botones navales que realiza la Dirección de Normas Técnicas del Material.

3.- EJECUCIÓN

a. Disposiciones Generales

(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 MGP del bien a ser evaluado se requiere que los postores hagan entrega de DOS (2) PARES² del bien a adquirirse, exactamente iguales, que para efectos del presente documento se le denominará "Muestra Nro.1" y "Muestra Nro.2".

(b) La presentación de las muestras se establece en la respectiva Ficha Técnica MGP 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 ocasionaran su deterioro, al término de las pruebas físicas esta muestra será desechada.

(d) La Muestra dirimente³ o Muestra Nro. 2, se mantendrá en custodia, intacta, sin abrir, ni evaluar. En caso surja alguna controversia con los resultados del Laboratorio DIRNOTEMAT, esta



² DOS (2) PARES 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 La entidad podrá solicitar adicionalmente al proveedor la presentación de una muestra dirimente, a fin de que se pueda corroborar los resultados de la evaluación de la muestra original. Emitido mediante resolución N° 423 - 2013 - OSCE/PRE.

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|------------------|
|  | DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad | MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO | ME 099601 |
| MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA BOTONES NAVALES | | | |
| DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD | | | Versión: 003 |
| Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018 | Páginas desde 4 hasta 10 | Fecha actualización: 06/06/2022 | |

muestra será entregada a un laboratorio de ensayo externo⁴ para su evaluación.

- (e) Adicionalmente a la entrega de muestras, para realizar el control de calidad documental, las empresas postoras presentarán la Declaración jurada⁵ y/o ficha técnica del fabricante (en idioma español⁶) donde se consigne los siguientes parámetros⁷ y cuya veracidad se asegura bajo juramento:

| | Características Técnicas ⁸ | Método de Ensayo ⁹ | Parámetro del fabricante |
|----|------------------------------------------------------|----------------------------------|-----------------------------|
| 1. | CARACTERÍSTICAS ESTRUCTURALES DE LOS BOTONES NAVALES | | |

⁴ 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.


⁵ Ley de Contrataciones del Estado.- Decreto Legislativo N° 1341.- Artículo 2.- Principios que rigen las contrataciones. Literal j) INTEGRIDAD: La conducta de los participantes en cualquier etapa del proceso de contratación está guiada por la honestidad y veracidad, evitando cualquier práctica indebida.

⁶ Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado.- Decreto Supremo N° 056-2017-EF.- Artículo 38.- Idioma de la documentación y otras formalidades.

⁷ 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.

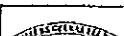
⁸ Los postores tienen la obligación de consignar en la D.J. solo aquellos parámetros que se solicite en la Ficha Técnica MGP.

⁹ En caso el fabricante de la tela utilice otro método de ensayo deberá mencionarlo en el documento respectivo.

| | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|------------------------------------|
|  DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normalidad con calidad | MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO | ME 099601 |
| | MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA BOTONES NAVALES | |
| DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD | | Versión: 003 |
| Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018 | Páginas desde 5 hasta 10 | Fecha actualización: 06/06/2022 |

| | | | |
|---|-------------------------------------------------|----------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Metal principal de los botones navales metálico | Detallar el método de ensayo utilizado | Consiguar 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 baño del distintivo metálico | Detallar el método de ensayo utilizado | Detallar el metal y su espesor en micras utilizado en el baño electrofórico final |

- (f) Las declaraciones juradas o fichas técnicas del fabricante serán consideradas válidas, solo si, los parámetros de las características técnicas están expresadas en un valor numérico con su respectiva unidad de medida, asimismo, si consigna la totalidad de información solicitada.
- (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 ficha técnica del fabricante, identificará de manera legible al firmante como el Jefe de Control de Calidad o Producción (nombres, apellidos y firma).

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|-----------|
|  | DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad | MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO | ME 099601 |
| MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA BOTONES NAVALES | | | |
| DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD | | Versión: 003 | |
| Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018 | | Páginas desde 6 hasta 10 Fecha actualización: 06/06/2022 | |

(i) La Secretaría General de esta Dirección, recepcionará el documento con el cual el Presidente del Comité Especial, remite las muestras.

(ii) 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 Secretaría General que conste la recepción del documento respectivo, recibirá las muestras a ser evaluadas, donde verificará lo siguiente:

1. Verificará que cada ítem a evaluar presente Muestra Nro.1 y Muestra Nro.2 exactamente iguales, asimismo, que 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.

(j) 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. 2. La Muestra Nro. 2 de los postores favorecidos con la buena pro, permanecerán en custodia del Laboratorio DIRNOTEMAT como referencia al momento del internamiento del bien.

(k) Las Muestras Nro. 2 no reclamadas por los postores, serán desechadas, pasados los CINCO (5) días hábiles, de la fecha de consentimiento de la buena pro, fecha de declaratoria 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:




| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|-----------|
|  | DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normalidad con calidad | MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO | ME 099601 |
| MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA BOTONES NAVALES | | | |
| | | | |
| DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD | | Versión: 003 | |
| Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018 | | Páginas desde 7 hasta 10 | |
| | | Fecha actualización: 06/06/2022 | |

(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:

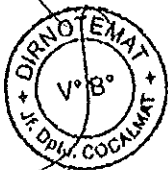
1. Se presentará al Laboratorio DIRNOTEMAT de Vestuario de 08:30 a 13:00 horas, con el lote¹⁰ a internar, no se recibirá entrega parciales, salvo lo indique el contrato.
2. Copia del contrato u orden de compra.
3. Informe de Ensayo del laboratorio del fabricante (en idioma español¹¹) en hoja membretada, firmados por un ingeniero colegiado y/o 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

¹⁰ 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.

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|------------------|
|  | DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normalidad con calidad | MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO | ME 099601 |
| MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA BOTONES NAVALES | | | |
| DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD | | Versión: 003 | |
| Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018 | Páginas desde 8 hasta 10 | Fecha actualización: 06/06/2022 | |

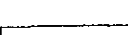
etiqueta y lote de fabricación. (d) No presentar enmendaduras ni borrones.

- (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 n¹¹", de acuerdo a lo establecido en la Norma Técnica Peruana NTP-ISO 2859-1:2013 "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". Las prendas de vestuario que conforman la "Muestra n", al finalizar el control de calidad, serán reintegradas al lote a internar, salvo aquellas que hayan sufrido deterioro como consecuencia de las pruebas físicas realizadas.
- (f) La empresa proveedora deberá reponer a la Marina, el número de muestras que por la naturaleza de las pruebas físicas¹², hayan sufrido deterioro físico o se haya inutilizado su uso.
- (g) Si el resultado de esta evaluación determina el rechazo del internamiento, UNA (1) muestra de la quedará en el en el Laboratorio DIRNOTEMAT como muestra para archivo del rechazo.



¹¹ Entiéndase por "Muestra n" al número de prendas de vestuario que conforman la Muestra de análisis extraída del lote a internar.


¹² 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 FFT.

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|-----------|
|  | DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normalidad con calidad | MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO | ME 099601 |
| MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA BOTONES NAVALES | | | |
| DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD | | Versión: 003 | |
| Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018 | Páginas desde 9 hasta 10 | Fecha actualización: 06/06/2022 | |

b. Disposiciones Específicas

- (1) El método de evaluación a ejecutar para la verificación física del diseño, confección, acabado, medidas de tallas y etiquetado 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 de botones navales, comparando los parámetros solicitados versus lo observado en los botones navales 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 de los botones navales se realizará:
 - (a) La verificación de la forma y medidas de cada una de las partes de los botones navales, según corresponda al diseño.
 - (b) La verificación de la ubicación y distancias de cada una de las partes de los botones navales, según corresponda al diseño.
 - (c) La verificación de la apariencia en conjunto de cada una de las partes de los botones navales, según corresponda al diseño.
 - (d) La verificación de otros detalles del diseño de las partes de los botones navales, según corresponda al diseño.
- (3) En la verificación del cumplimiento de los detalles de confección de los botones navales, se realizará:
 - (a) La verificación del corte y unión de cada una de las partes de los botones navales según corresponda al diseño.



| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|------------------|
|  | DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normalidad con calidad | MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO | ME 099601 |
| MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA BOTONES NAVALES | | | |
| DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD | | Versión: 003 | |
| Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018 | | Páginas desde 10 hasta 10 Fecha actualización: 06/06/2022 | |

- (b) La verificación del tipo de proceso utilizado en la producción de los botones navales (acuñado con matriz)
- (c) La verificación del armado de cada una de las partes de los botones navales, según corresponda al diseño.
- (4) En la verificación del cumplimiento de los detalles de acabado y medidas de los botones navales se realizará:
 - (a) La verificación de la tonalidad de colores homogéneos de cada una de las partes de los botones navales, según corresponda al diseño.
 - (b) La verificación de otros detalles de acabado de los botones navales, según corresponda al diseño.
 - (c) La verificación e la altura de las líneas de alto relieve del diseño del botón naval.
- (5) En el control de calidad documental se verificará el cumplimiento de los parámetros consignados en la declaración jurada o ficha técnica del fabricante de los botones navales.

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