
	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO	ME 099601-V01
MÉTODOS DE ENSAYO PARA BOTONES NAVALES			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 002
Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018		Páginas desde 1 hasta 9	Fecha actualización: 15/01/2021

MÉTODOS DE ENSAYO PARA BOTONES NAVALES

1.- SITUACIÓN GENERAL

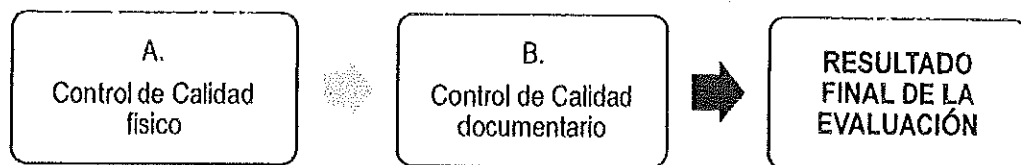
- a. El control de calidad desarrollado por la Dirección de Normas Técnicas del Material consiste en el conjunto de tareas realizadas para verificar la conformidad de las características técnicas solicitadas en las Fichas Técnicas MGP, Fichas Técnicas Homogeneizadas de la Agencia de Compras de las Fuerzas Armadas 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. El personal de los Laboratorios DIRNOTEMAT es personal calificado para realizar evaluaciones de control de calidad y pertenecen al Departamento de Control de Calidad de la Dirección de Normas Técnicas del Material – DIRNOTEMAT.
- c. Los equipos de medición de los Laboratorios DIRNOTEMAT han sido calibrados y certificados por un Laboratorio de calibración acreditado por el Instituto Nacional de Calidad – INACAL.
- d. 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, organolépticas o físicas 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



	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO	ME 099601-V01
MÉTODOS DE ENSAYO PARA BOTONES NAVALES			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 002
Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018	Páginas desde 2 hasta 9	Fecha actualización: 15/01/2021	

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.

- e. 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:




- f. 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
FÍSICO	DOCUMENTARIO	
Cumple	Cumple	Se acepta
Cumple	No cumple	Se rechaza
No cumple	No se realiza	Se rechaza



- g. 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.
- h. 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

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

	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normalidad con calidad	MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO	ME 099601-V01
MÉTODOS DE ENSAYO PARA BOTONES NAVALES			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 002	
Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018	Páginas desde 3 hasta 9	Fecha actualización: 15/01/2021	

normas legales vigentes, Ley Nro. 28858, Ley Nro. 16053 y D.S. N° 016-2008-VIVIENDA).

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 botones navales que realiza la Dirección de Normas Técnicas del Materia.


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 del bien a ser evaluado se requiere que los postores hagan entrega de DOS (2) UNIDADES² del bien a adquirirse, exactamente iguales, que para efectos del presente documento se le denominará "Muestra Nro.1" y "Muestra Nro.2".
 - (b) La forma de presentación de las muestras 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 ocasionaran su deterioro, al término de las pruebas físicas esta muestra será desechada.

² DOS (2) UNIDADES² 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.



	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO	ME 099601-V01
MÉTODOS DE ENSAYO PARA BOTONES NAVALES			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 002	
Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018		Páginas desde 4 hasta 9	
		Fecha actualización: 15/01/2021	

- (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 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 documentario; las empresas postoras presentarán la Declaración jurada⁵ o ficha técnica del fabricante (en idioma español⁶) donde se consigne los siguientes parámetros y cuya veracidad se asegura bajo juramento:

Características Técnicas		Parámetro del fabricante
1	Metal principal de los botones navales	Composición

- (f) Las declaraciones juradas o fichas técnicas del fabricante serán consideradas válidas, solo si, los parámetros de las características


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

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 partícipes 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.




	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO	ME 099601-V01
MÉTODOS DE ENSAYO PARA BOTONES NAVALES			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 002	
Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018	Páginas desde 5 hasta 9	Fecha actualización: 15/01/2021	

técnicas están expresadas en un valor numérico con su respectiva unidad de medida, asimismo, si consigna la totalidad de información solicitada.

- (g) Para el caso de presentar declaración jurada, este documento, 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) Para el caso de presentar ficha técnica del fabricante, este documento, identificará de manera legible al firmante como el Jefe de Control de Calidad o Producción (nombres, apellidos y firma).
- (i) La Secretaria General de esta Dirección, recepcionará el documento con el cual el Presidente del Comité Especial, remite las muestras.
- (j) El Departamento de control de calidad previa la presentación del cargo firmado por la Secretaria 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.




	<p>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</p> <p>Normalidad con calidad</p>	<p>MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO</p>	<p>ME 099601-V01</p>
<p>MÉTODOS DE ENSAYO PARA BOTONES NAVALES</p>			
<p>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</p>		<p>Versión: 002</p>	
<p>Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018</p>	<p>Páginas desde 6 hasta 9</p>	<p>Fecha actualización: 15/01/2021</p>	

- (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 de la fecha de consentimiento de la buena pro y/o fecha de declaratoria de desierto del proceso de selección.
- (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 respectivas Fichas Técnicas.
- (b) Las responsabilidades de la empresa proveedora para el día del internamiento son las siguientes:
1. Se presentará al Laboratorio DIRNOTEMAT de Vestuario con el lote⁷ a internar, no se recibirá entrega parciales, salvo lo indique el contrato.
 2. Copia del contrato u orden de compra.




⁷ 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 Normatividad con calidad	MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO	ME 099601-V01
MÉTODOS DE ENSAYO PARA BOTONES NAVALES			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 002
Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018		Páginas desde 7 hasta 9	Fecha actualización: 15/01/2021

3. Ficha Técnica del producto (original) emitido por el fabricante, en hoja membretada, detallando los parámetros solicitados en la respectiva Ficha Técnica.
 4. Original de los Informes de Ensayo de los resultados de los análisis detallados en la respectiva Ficha Técnica, acompañado de una Declaración jurada donde deja constancia que la muestra de la prenda de vestuario analizada, fue extraída del lote a internar a la Marina de Guerra del Perú.
- (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^a", 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 físicas, hayan sufrido deterioro físico o se haya inutilizado su uso.



⁸ Entiéndase por "Muestra n" al número de prendas de vestuario que conforman la Muestra de análisis extraída del lote a internar.


	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO	ME 099601-V01
MÉTODOS DE ENSAYO PARA BOTONES NAVALES			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 002
Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018	Páginas desde 8 hasta 9	Fecha actualización: 15/01/2021	

- (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.

b. Disposiciones Específicas

- (1) El método de ensayo 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 parámetro 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:

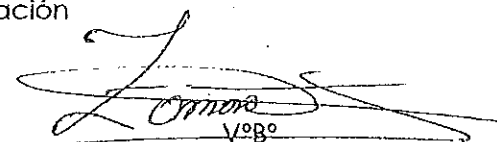


	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO	ME 099601-V01
MÉTODOS DE ENSAYO PARA BOTONES NAVALES			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 002	
Fecha de entrada en vigencia: 18/07/2018	Páginas desde 9 hasta 9	Fecha actualización: 15/01/2021	

- (a) La verificación del corte y unión de cada una de las partes de los botones navales según corresponda al diseño.
- (b) 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.
- (5) En el control de calidad documentario 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.


 vºBo

Teniente Segundo ING.
 Jefe del Departamento de Control de Calidad de la
 Dirección de Normas Técnicas del Material
 Walter ZAMORA Jordán
 01191500.

