
	<b>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</b>  Normatividad con calidad	<b>MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO</b>	<b>ME 099501-V01</b>
<b>MÉTODOS DE ENSAYO PARA DISTINTIVOS BORDADOS</b>			
<b>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</b>		Versión: 002	
Fecha de entrada en vigencia: 29/05/2018		Páginas desde 1 hasta 9	
		Fecha actualización: 15/01/2021	

## MÉTODOS DE ENSAYO PARA DISTINTIVOS BORDADOS

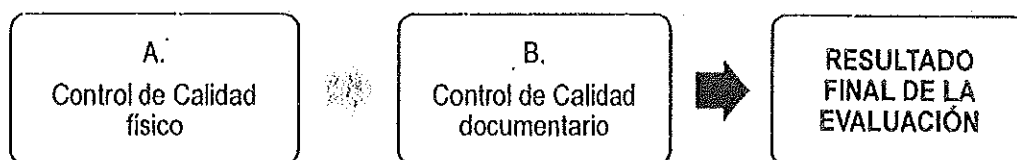
### 1.- SITUACIÓN GENERAL

- 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 documental consiste en el análisis o lectura de los parámetros de las características técnicas emitidos por

	<b>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</b>  Normalidad con calidad	<b>MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO</b>	<b>ME 099501-V01</b>
<b>MÉTODOS DE ENSAYO PARA DISTINTIVOS BORDADOS</b>			
<b>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</b>		Versión: 002	
Fecha de entrada en vigencia: 29/05/2018	Páginas desde 2 hasta 9	Fecha actualización: 15/01/2021	

laboratorios externos<sup>1</sup> 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

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

	<b>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</b>  Normatividad con calidad	<b>MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO</b>	<b>ME 099501-V01</b>
<b>MÉTODOS DE ENSAYO PARA DISTINTIVOS BORDADOS</b>			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 002
Fecha de entrada en vigencia: 29/05/2018	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 los distintivos bordados 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) UNIDADES<sup>2</sup> 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 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 ocasionaran su deterioro, al término de las pruebas físicas esta muestra será desechada.


<sup>2</sup> DOS (2) UNIDADES<sup>2</sup> 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  Normalidad con calidad	MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO	ME 099501-V01
MÉTODOS DE ENSAYO PARA DISTINTIVOS BORDADOS			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 002	
Fecha de entrada en vigencia: 29/05/2018	Páginas desde 4 hasta 9	Fecha actualización: 15/01/2021	

- (d) La Muestra dirimente<sup>3</sup> o Muestra Nro. 2, se mantendrá en custodia, intacta, sin abrir, ni evaluar. 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 externo<sup>4</sup> para su evaluación.
- (e) La Secretaria General de esta Dirección, recepcionará el documento con el cual el Presidente del Comité Especial, remite las muestras.
- (f) El Departamento de control de calidad previa la 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:
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 desconformidades, 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.
- (g) 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

<sup>3</sup> 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

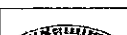
<sup>4</sup> Los gastos de la evaluación por un laboratorio de ensayo externo serán asumidos por el postor, los procedimientos para dicha acción serán consultados a través del Comité Especial del respectivo proceso de adquisición.

	<b>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</b>  Normalidad con calidad	<b>MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO</b>	<b>ME 099501-V01</b>
<b>MÉTODOS DE ENSAYO PARA DISTINTIVOS BORDADOS</b>			
<b>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</b>			Versión: 002
Fecha de entrada en vigencia: 29/05/2018	Páginas desde 5 hasta 9	Fecha actualización: 15/01/2021	

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.

- (h) 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 lote<sup>5</sup> a internar, no se recibirá entrega parciales, salvo lo indique el contrato.
    - 2. Copia del contrato u orden de compra.
  - (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.

<sup>5</sup> 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 ENSAYO PARA VESTUARIO	ME 099501-V01
MÉTODOS DE ENSAYO PARA DISTINTIVOS BORDADOS			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 002
Fecha de entrada en vigencia: 29/05/2018	Páginas desde 6 hasta 9		Fecha actualización: 15/01/2021

- (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 "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 distintivos bordados 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) 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.
- (g) Si el resultado de esta evaluación determina el rechazo del internamiento, UNA (1) muestra del distintivo bordado 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, 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 distintivo bordado, comparando los parámetro solicitados versus lo observado en el distintivo bordado presentada por el proveedor,

<sup>6</sup> Entiéndase por "Muestra n" al número de espadas navales que conforman la Muestra de análisis extraída del lote a internar.

	<b>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</b>  Normatividad con calidad	<b>MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO</b>	ME 099501-V01
<b>MÉTODOS DE ENSAYO PARA DISTINTIVOS BORDADOS</b>			
<b>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</b>			<b>Versión:</b> 002
<b>Fecha de entrada en vigencia:</b> 29/05/2018		<b>Páginas desde 7 hasta 9</b>	<b>Fecha actualización:</b> 15/01/2021

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 distintivo bordado se realizará:
  - (a) La verificación de la forma y medidas de cada una de las partes del distintivo bordado, según corresponda al diseño.
  - (b) La verificación de los colores de cada una de las partes del distintivo bordado, según corresponda al diseño.
  - (c) La verificación de otros detalles del diseño de las partes del distintivo bordado, según corresponda al diseño.
- (3) En la verificación del cumplimiento de los detalles de confección del distintivo bordado se realizará:
  - (a) La verificación de la ubicación y distancias (armado) de cada una de las partes del distintivo bordado, según corresponda al diseño.
  - (b) La verificación de la simetría al espejo de las piezas pares del distintivo bordado, según corresponda al diseño.
  - (c) La verificación del tipo de costuras y puntadas (incluye remalles, pespuntos y atraques) de cada una de las partes del distintivo bordado, según NTP ISO 4915:1991 y 4916:1991.
  - (d) La verificación de otros detalles de confección de las partes del distintivo bordado, según corresponda al diseño.
- (4) En la verificación del cumplimiento de los detalles de acabado, medidas y presentación del distintivo bordado se realizará:

	<b>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</b>  Normalidad con calidad	<b>MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO</b>	<b>ME 099501-V01</b>
<b>MÉTODOS DE ENSAYO PARA DISTINTIVOS BORDADOS</b>			
<b>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</b>		Versión: 002	
Fecha de entrada en vigencia: 29/05/2018	Páginas desde 8 hasta 9	Fecha actualización: 15/01/2021	

- (a) La verificación de la apariencia del distintivo bordado, no debe presentar puntadas sobre puestas, nudos, claros, diseños ilegibles o borrosos, según corresponda al diseño.
- (b) La verificación de la limpieza total interior y exterior (no presentará hilos sueltos ni otros defectos de limpieza) del distintivo bordado, según corresponda al diseño.
- (c) La verificación de otros detalles de acabado del distintivo bordado, según corresponda al diseño.
- (5) La verificación del cumplimiento del rotulado del distintivo bordado se realizará mediante la lectura de la información consignada y la visualización de la ubicación de la etiqueta.
- (6) En la verificación del cumplimiento de las características estructurales de la tela principal de la prenda, se realizará por métodos propios no normalizados, apoyando los análisis en herramientas de laboratorio, equipos de medición y normas técnicas estandarizadas:
  - (a) Para la verificación del tipo de tela, se tomará como norma de referencia, la NTP 231.094:2006.- Terminología y definiciones relativas a las fibras y productos textiles.
  - (b) Para la verificación de la armadura, se tomará como norma de referencia, la NTP 231.141:2010.- Ligamentos textiles-Diseño de tejidos-Armadura y se empleará una lupa.
  - (c) Para la verificación de la composición de fibra (solo mezclas algodón/poliéster o lana/poliéster), se tomará como norma de referencia, la AATCC 20A:2011.- Análisis de fibra: Método cualitativo.
  - (d) Para la verificación del peso (g/m<sup>2</sup>), se tomará como norma de referencia, la NTP 231.003:2011.- Método de ensayo para la





	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL  Normatividad con calidad	MÉTODOS DE ENSAYO PARA VESTUARIO	ME 099501-V01
MÉTODOS DE ENSAYO PARA DISTINTIVOS BORDADOS			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 002	
Fecha de entrada en vigencia: 29/05/2018	Páginas desde 9 hasta 9	Fecha actualización: 15/01/2021	

determinación del peso por metro cuadrado o ASTM D3776.- Determinación del peso del tejido (masa/área) y se empleará una balanza electrónica de precisión certificada.

- (e) Para la verificación de la densidad (hilos/cm en urdimbre y pasadas/cm en trama), se tomará como norma de referencia, la ASTM D3775.- Conteo de hilos en tejido plano y se empleará una lupa cuenta hilos.
- (f) La verificación del color se realizará por comparación visual y se empleará el Catálogo de Códigos Pantone®.
- (g) La verificación de la suavidad de la textura de la tela, se realizará al tacto, se tomará como referencia de comparación la definición de "SUAVIDAD", para lo cual, la tela debe ser lisa y blanda al tacto, sin tosquedad ni asperezas.
- (7) En la verificación del cumplimiento de las características técnicas de los insumos, complementos y avíos de confección distintivo bordado, se identificará el material, color, dimensión y otros parámetros, según lo solicitado.

#### 4.- INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS

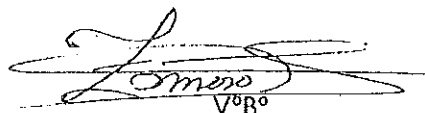
##### a. Organismo de origen

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

