

**ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS PARA LA CONVOCATORIA DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES DE INSUMOS Y/O SERVICIOS
EXPEDIENTE N°07 DE ADQUISICIÓN DEFINITIVO DE BIENES DE CUERO, CALZADO, CORREA Y MOCHILAS – 2024 – NEC / CC – MININTER**

PROVEEDOR	N° RUC	FECHA Y HORA RECEPCIÓN CORREO	CÓDIGO INSUMO	CONSULTAS DE PROVEEDORES	REFERENCIA DE LAS BASES			ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS																																																												
					Página	Ítem / Características	Sección																																																													
FABRICA DE CINTAS ARBONA S A	20100244391	Martes 27 agosto 16:47 horas	CF-01	Cuadro N°04D: Descripción de insumos de la correa para pantalón de faena Código CF-01 Cinta Poliamida, Consumo 59,600 mts. No figura especificaciones técnicas / método de ensayo	1-2 de la Ficha Técnica de Correa de Pantalón de faena	Ítem Cinta reata (poliamida) / III.Especificaciones de los insumos, 3.1.Exterior	Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado	<p>Las especificaciones técnicas y métodos de ensayo para el insumo CF-01 Cinta Poliamida, se encuentran descritos del punto 3.1.1 al 3.1.12 de la página 1 y 2 de la Ficha Técnica de Correa de Pantalón de faena.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS</th> </tr> <tr> <th colspan="4">3.1. Exterior</th> </tr> <tr> <th>ITEM</th> <th>Material</th> <th>Especificaciones Técnicas</th> <th>Métodos de ensayo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3.1.1</td> <td>Poliamida reata veneciana</td> <td></td> <td>ASTM D1559 Edición 2017, 2022 prueba para análisis de fibra: cuantitativo</td> </tr> <tr> <td>3.1.2</td> <td>Cinta reata Nylon</td> <td>Denier (Dn): 840</td> <td>ASTM D1559 Edición 2017, 2022 Método de prueba estándar para números de hilo basado en muestras de longitud corta</td> </tr> <tr> <td>3.1.3</td> <td></td> <td>Tipo de tejido: doble o tubular, sero con anillo o rillado</td> <td>Inspección visual, microscopía</td> </tr> <tr> <td>3.1.4</td> <td></td> <td>Color: Negro</td> <td>Verificación visual</td> </tr> <tr> <td>3.1.5</td> <td></td> <td>N° de tramas: 13 pasadas por pulgada</td> <td>Microscopía</td> </tr> <tr> <td>3.1.6</td> <td></td> <td>Espesor: 2.5 mm +/- 0.5 mm</td> <td>Micrómetro textil</td> </tr> <tr> <td>3.1.7</td> <td></td> <td>Peso: 65,0 g/m +/- 5%</td> <td>balanza digital</td> </tr> <tr> <td>3.1.8</td> <td></td> <td>Ancho: 38.5 mm +/- 0.5 mm</td> <td>Vernier digital</td> </tr> <tr> <td>3.1.9</td> <td></td> <td>Irregularidades</td> <td>Método de ensayo</td> </tr> <tr> <td>3.1.10</td> <td></td> <td>Al lavado doméstico (2A); mínimo 4</td> <td>AATCC TM61-2013e(2020), Método de prueba para la solidez del color al lavado: Acelerado</td> </tr> <tr> <td>3.1.11</td> <td></td> <td>Al frote seco; mínimo 4</td> <td>AATCC TM8-2016e(2022), Método de prueba para la solidez del color al croqueo:</td> </tr> <tr> <td>3.1.12</td> <td></td> <td>Al frote húmedo; mínimo 4</td> <td>AATCC TM8-2016e(2022), Método de prueba para la solidez del color al croqueo: Método del crockmeter</td> </tr> </tbody> </table>	III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS				3.1. Exterior				ITEM	Material	Especificaciones Técnicas	Métodos de ensayo	3.1.1	Poliamida reata veneciana		ASTM D1559 Edición 2017, 2022 prueba para análisis de fibra: cuantitativo	3.1.2	Cinta reata Nylon	Denier (Dn): 840	ASTM D1559 Edición 2017, 2022 Método de prueba estándar para números de hilo basado en muestras de longitud corta	3.1.3		Tipo de tejido: doble o tubular, sero con anillo o rillado	Inspección visual, microscopía	3.1.4		Color: Negro	Verificación visual	3.1.5		N° de tramas: 13 pasadas por pulgada	Microscopía	3.1.6		Espesor: 2.5 mm +/- 0.5 mm	Micrómetro textil	3.1.7		Peso: 65,0 g/m +/- 5%	balanza digital	3.1.8		Ancho: 38.5 mm +/- 0.5 mm	Vernier digital	3.1.9		Irregularidades	Método de ensayo	3.1.10		Al lavado doméstico (2A); mínimo 4	AATCC TM61-2013e(2020), Método de prueba para la solidez del color al lavado: Acelerado	3.1.11		Al frote seco; mínimo 4	AATCC TM8-2016e(2022), Método de prueba para la solidez del color al croqueo:	3.1.12		Al frote húmedo; mínimo 4	AATCC TM8-2016e(2022), Método de prueba para la solidez del color al croqueo: Método del crockmeter
			III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS																																																																	
			3.1. Exterior																																																																	
ITEM	Material	Especificaciones Técnicas	Métodos de ensayo																																																																	
3.1.1	Poliamida reata veneciana		ASTM D1559 Edición 2017, 2022 prueba para análisis de fibra: cuantitativo																																																																	
3.1.2	Cinta reata Nylon	Denier (Dn): 840	ASTM D1559 Edición 2017, 2022 Método de prueba estándar para números de hilo basado en muestras de longitud corta																																																																	
3.1.3		Tipo de tejido: doble o tubular, sero con anillo o rillado	Inspección visual, microscopía																																																																	
3.1.4		Color: Negro	Verificación visual																																																																	
3.1.5		N° de tramas: 13 pasadas por pulgada	Microscopía																																																																	
3.1.6		Espesor: 2.5 mm +/- 0.5 mm	Micrómetro textil																																																																	
3.1.7		Peso: 65,0 g/m +/- 5%	balanza digital																																																																	
3.1.8		Ancho: 38.5 mm +/- 0.5 mm	Vernier digital																																																																	
3.1.9		Irregularidades	Método de ensayo																																																																	
3.1.10		Al lavado doméstico (2A); mínimo 4	AATCC TM61-2013e(2020), Método de prueba para la solidez del color al lavado: Acelerado																																																																	
3.1.11		Al frote seco; mínimo 4	AATCC TM8-2016e(2022), Método de prueba para la solidez del color al croqueo:																																																																	
3.1.12		Al frote húmedo; mínimo 4	AATCC TM8-2016e(2022), Método de prueba para la solidez del color al croqueo: Método del crockmeter																																																																	
CF-01	Cuadro N°04D: Descripción de insumos de la correa para pantalón de faena Cinta reata, la medición de las pasadas en máquinas es por pasada /centímetros = 10.70 cm	2 de la Ficha Técnica de Correa de Pantalón de faena	Ítem Cinta reata (poliamida) / III.Especificaciones de los insumos, 3.1.Exterior, 3.1.5.	Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado	<p>Deben ceñirse a las especificaciones técnicas descritas en el punto 3.1.5. de la Ficha técnica. Lo cual será verificado.</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>3.1.5</td> <td>N° de tramas: 13 pasadas por pulgada</td> <td>Microscopía</td> </tr> <tr> <td>3.1.6</td> <td>Espesor: 2.5 mm +/- 0.5 mm</td> <td>Micrómetro textil</td> </tr> <tr> <td>3.1.7</td> <td>Peso: 65,0 g/m +/- 5%</td> <td>balanza digital</td> </tr> <tr> <td>3.1.8</td> <td>Ancho: 38.5 mm +/- 0.5 mm</td> <td>Vernier digital</td> </tr> </tbody> </table>	3.1.5	N° de tramas: 13 pasadas por pulgada	Microscopía	3.1.6	Espesor: 2.5 mm +/- 0.5 mm	Micrómetro textil	3.1.7	Peso: 65,0 g/m +/- 5%	balanza digital	3.1.8	Ancho: 38.5 mm +/- 0.5 mm	Vernier digital																																																			
3.1.5	N° de tramas: 13 pasadas por pulgada	Microscopía																																																																		
3.1.6	Espesor: 2.5 mm +/- 0.5 mm	Micrómetro textil																																																																		
3.1.7	Peso: 65,0 g/m +/- 5%	balanza digital																																																																		
3.1.8	Ancho: 38.5 mm +/- 0.5 mm	Vernier digital																																																																		
MN-09	Cuadro N°04E: Descripción de insumos de la Mochila de Nylon Código MN-09 Cinta Ribete 10.0 mm Poliamida, Consumo 51,736 mts No figura especificaciones técnicas / método de ensayo	7 de la Ficha Técnica de Mochila de Nylon	Ítem Cinta de Ribete / III.Especificaciones de los insumos, 3.3.Accesorios	Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado	<p>Se aclara que para el insumo MN-09 Cinta Ribete 10.0mm Poliamida, deben considerar las mismas especificaciones técnicas y métodos de ensayo que para el insumo MN-08 Cinta Ribete 25.0mm Poliamida, descritas del punto 3.3.13 al 3.3.23 de la página 7 de la Ficha Técnica de Mochila de Nylon.</p>																																																															

							<table border="1"> <thead> <tr> <th>ITEM</th> <th>MATERIAL</th> <th>ESPECIFICACIONES TÉCNICAS</th> <th>MÉTODOS DE ENSAYOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3.3.13.</td> <td></td> <td>Composición: Poliamida 6.5</td> <td>para análisis de fibra: cuantitativo</td> </tr> <tr> <td>3.3.14.</td> <td></td> <td>Denier (Dn) 840</td> <td>ASTA D1059 Edición 2017, 2022 Método de prueba estándar para número de hilo basado en muestras de longitud corta</td> </tr> <tr> <td>3.3.15.</td> <td></td> <td>Tejido (ligamento): Tafetán 1x1</td> <td>NTP 231.141:1985 (revisada el 2021) TEJIDOS. Definiciones de los términos métricos y tejidos básicos.</td> </tr> <tr> <td>3.3.16.</td> <td></td> <td>Pasadas / cm: 10 +/-1</td> <td>Uso de lupa cuenta hilos</td> </tr> <tr> <td>3.3.17.</td> <td></td> <td>Ancho: 25.0 mm +/- 0.5 mm</td> <td>ASTM D3774 Edición 2018, 1 de Julio de 2018 Método de prueba estándar para el ancho de la tela textil</td> </tr> <tr> <td>3.3.18.</td> <td></td> <td>Color: Pantone 18-0228 TPG</td> <td>AATCC 9 Escala de transferencia cromática de 9 etapas</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">PROPIEDADES</td> </tr> <tr> <td>3.3.19.</td> <td>Cinta de Ribete</td> <td></td> <td>MÉTODOS DE ENSAYOS</td> </tr> <tr> <td>3.3.20.</td> <td></td> <td>A la luz (40 horas): 4 mínimo</td> <td>AATCC TM16.3-2020, Método de prueba para la solidez del color a la luz: arco de xenón</td> </tr> <tr> <td>3.3.21.</td> <td></td> <td>Al lavado doméstico(AA): 4 mínimo</td> <td>AATCC TM61-2019e (2020), Método de prueba para la solidez del color al lavado: Acelerado</td> </tr> <tr> <td>3.3.22.</td> <td></td> <td>Al frote seco: 4 mínimo</td> <td>AATCC TMB-2016e (2021), Método de prueba para la solidez del color al croqueo: Método del croquemeter</td> </tr> <tr> <td>3.3.23.</td> <td></td> <td>Al sudor ácido: 4 mínimo</td> <td>AATCC TM15 Edición 2021, 2021</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Al sudor alcalino: 4 mínimo</td> <td>Método de prueba para la solidez del color a la transpiración</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Al agua clorada: 4 mínimo</td> <td>ISO 105-E03:2010 Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte E03: Solidez del color al agua clorada (Agua de piscina)</td> </tr> </tbody> </table>	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS	3.3.13.		Composición: Poliamida 6.5	para análisis de fibra: cuantitativo	3.3.14.		Denier (Dn) 840	ASTA D1059 Edición 2017, 2022 Método de prueba estándar para número de hilo basado en muestras de longitud corta	3.3.15.		Tejido (ligamento): Tafetán 1x1	NTP 231.141:1985 (revisada el 2021) TEJIDOS. Definiciones de los términos métricos y tejidos básicos.	3.3.16.		Pasadas / cm: 10 +/-1	Uso de lupa cuenta hilos	3.3.17.		Ancho: 25.0 mm +/- 0.5 mm	ASTM D3774 Edición 2018, 1 de Julio de 2018 Método de prueba estándar para el ancho de la tela textil	3.3.18.		Color: Pantone 18-0228 TPG	AATCC 9 Escala de transferencia cromática de 9 etapas			PROPIEDADES		3.3.19.	Cinta de Ribete		MÉTODOS DE ENSAYOS	3.3.20.		A la luz (40 horas): 4 mínimo	AATCC TM16.3-2020, Método de prueba para la solidez del color a la luz: arco de xenón	3.3.21.		Al lavado doméstico(AA): 4 mínimo	AATCC TM61-2019e (2020), Método de prueba para la solidez del color al lavado: Acelerado	3.3.22.		Al frote seco: 4 mínimo	AATCC TMB-2016e (2021), Método de prueba para la solidez del color al croqueo: Método del croquemeter	3.3.23.		Al sudor ácido: 4 mínimo	AATCC TM15 Edición 2021, 2021			Al sudor alcalino: 4 mínimo	Método de prueba para la solidez del color a la transpiración			Al agua clorada: 4 mínimo	ISO 105-E03:2010 Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte E03: Solidez del color al agua clorada (Agua de piscina)
ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS																																																																
3.3.13.		Composición: Poliamida 6.5	para análisis de fibra: cuantitativo																																																																
3.3.14.		Denier (Dn) 840	ASTA D1059 Edición 2017, 2022 Método de prueba estándar para número de hilo basado en muestras de longitud corta																																																																
3.3.15.		Tejido (ligamento): Tafetán 1x1	NTP 231.141:1985 (revisada el 2021) TEJIDOS. Definiciones de los términos métricos y tejidos básicos.																																																																
3.3.16.		Pasadas / cm: 10 +/-1	Uso de lupa cuenta hilos																																																																
3.3.17.		Ancho: 25.0 mm +/- 0.5 mm	ASTM D3774 Edición 2018, 1 de Julio de 2018 Método de prueba estándar para el ancho de la tela textil																																																																
3.3.18.		Color: Pantone 18-0228 TPG	AATCC 9 Escala de transferencia cromática de 9 etapas																																																																
		PROPIEDADES																																																																	
3.3.19.	Cinta de Ribete		MÉTODOS DE ENSAYOS																																																																
3.3.20.		A la luz (40 horas): 4 mínimo	AATCC TM16.3-2020, Método de prueba para la solidez del color a la luz: arco de xenón																																																																
3.3.21.		Al lavado doméstico(AA): 4 mínimo	AATCC TM61-2019e (2020), Método de prueba para la solidez del color al lavado: Acelerado																																																																
3.3.22.		Al frote seco: 4 mínimo	AATCC TMB-2016e (2021), Método de prueba para la solidez del color al croqueo: Método del croquemeter																																																																
3.3.23.		Al sudor ácido: 4 mínimo	AATCC TM15 Edición 2021, 2021																																																																
		Al sudor alcalino: 4 mínimo	Método de prueba para la solidez del color a la transpiración																																																																
		Al agua clorada: 4 mínimo	ISO 105-E03:2010 Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte E03: Solidez del color al agua clorada (Agua de piscina)																																																																
	<p>MN-05 MN-06 MN-10</p>		<p>Cuadro N°04E: Descripción de insumos de la Mochila de Nylon Código MN-05 Cinta Tubular con amarre 25mm Código MN-06 Cinta Tubular con amarre 37mm Código MN-10 Cinta Tubular con amarre 50mm La medición de las pasadas en máquinas es por pasada /centímetros = 11.1 cm</p>	<p>6 de la Ficha Técnica de Mochila de Nylon</p>	<p>Ítem Cinta Tubular con Amarre / III.Especificaciones de los insumos, 3.3.Accesorios, 3.3.4.</p>	<p>Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado</p>	<p>Deben ceñirse a las especificaciones técnicas descritas en el punto 3.3.4. de la Ficha técnica. Lo cual será verificado.</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>3.3.3.</td> <td></td> <td>Denier (Dn): 840</td> <td>para análisis de fibra: cuantitativo</td> </tr> <tr> <td>3.3.4.</td> <td></td> <td>Espesor: 1.5 mm +/- 0.3 mm</td> <td>ASTM D1059 Edición 2017, 2022 Método de prueba estándar para número de hilo basado en muestras de longitud corta</td> </tr> <tr> <td>3.3.5.</td> <td></td> <td>Pasadas / cm: 13 +/-1</td> <td>Uso de calibrador vernier</td> </tr> <tr> <td>3.3.6.</td> <td></td> <td>Ancho: 25.0 mm +/- 0.5 mm</td> <td>Uso de lupa cuenta hilos</td> </tr> <tr> <td>3.3.7.</td> <td>Cinta Tubular con Amarre</td> <td>37.0 mm +/-0.5 mm 50.0 mm +/-0.5 mm</td> <td>ASTM D3774 Edición 2018, 1 de Julio de 2018 Método de prueba estándar para el ancho de la tela textil</td> </tr> </tbody> </table>	3.3.3.		Denier (Dn): 840	para análisis de fibra: cuantitativo	3.3.4.		Espesor: 1.5 mm +/- 0.3 mm	ASTM D1059 Edición 2017, 2022 Método de prueba estándar para número de hilo basado en muestras de longitud corta	3.3.5.		Pasadas / cm: 13 +/-1	Uso de calibrador vernier	3.3.6.		Ancho: 25.0 mm +/- 0.5 mm	Uso de lupa cuenta hilos	3.3.7.	Cinta Tubular con Amarre	37.0 mm +/-0.5 mm 50.0 mm +/-0.5 mm	ASTM D3774 Edición 2018, 1 de Julio de 2018 Método de prueba estándar para el ancho de la tela textil																																								
3.3.3.		Denier (Dn): 840	para análisis de fibra: cuantitativo																																																																
3.3.4.		Espesor: 1.5 mm +/- 0.3 mm	ASTM D1059 Edición 2017, 2022 Método de prueba estándar para número de hilo basado en muestras de longitud corta																																																																
3.3.5.		Pasadas / cm: 13 +/-1	Uso de calibrador vernier																																																																
3.3.6.		Ancho: 25.0 mm +/- 0.5 mm	Uso de lupa cuenta hilos																																																																
3.3.7.	Cinta Tubular con Amarre	37.0 mm +/-0.5 mm 50.0 mm +/-0.5 mm	ASTM D3774 Edición 2018, 1 de Julio de 2018 Método de prueba estándar para el ancho de la tela textil																																																																
			<p>MN-08</p> <p>Cuadro N°04E: Descripción de insumos de la Mochila de Nylon Código MN-08 Cinta Ribete 25mm La medición de las pasadas en máquinas es por pasada /centímetros = 9cm</p>	<p>7 de la Ficha Técnica de Mochila de Nylon</p>	<p>Ítem Cinta de Ribete / III.Especificaciones de los insumos, 3.3.Accesorios, 3.3.16.</p>	<p>Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado</p>	<p>Deben ceñirse a las especificaciones técnicas descritas en el punto 3.3.16. de la Ficha técnica. Lo cual será verificado.</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>3.3.15.</td> <td></td> <td>Tejido (ligamento): Tafetán 1x1</td> <td>NTP 231.141:1985 (revisada el 2021) TEJIDOS. Definiciones de los términos métricos y tejidos básicos.</td> </tr> <tr> <td>3.3.16.</td> <td></td> <td>Pasadas / cm: 10 +/-1</td> <td>Uso de lupa cuenta hilos</td> </tr> <tr> <td>3.3.17.</td> <td></td> <td>Ancho: 25.0 mm +/- 0.5 mm</td> <td>ASTM D3774 Edición 2018, 1 de Julio de 2018 Método de prueba estándar para el ancho de la tela textil</td> </tr> </tbody> </table>	3.3.15.		Tejido (ligamento): Tafetán 1x1	NTP 231.141:1985 (revisada el 2021) TEJIDOS. Definiciones de los términos métricos y tejidos básicos.	3.3.16.		Pasadas / cm: 10 +/-1	Uso de lupa cuenta hilos	3.3.17.		Ancho: 25.0 mm +/- 0.5 mm	ASTM D3774 Edición 2018, 1 de Julio de 2018 Método de prueba estándar para el ancho de la tela textil																																																
3.3.15.		Tejido (ligamento): Tafetán 1x1	NTP 231.141:1985 (revisada el 2021) TEJIDOS. Definiciones de los términos métricos y tejidos básicos.																																																																
3.3.16.		Pasadas / cm: 10 +/-1	Uso de lupa cuenta hilos																																																																
3.3.17.		Ancho: 25.0 mm +/- 0.5 mm	ASTM D3774 Edición 2018, 1 de Julio de 2018 Método de prueba estándar para el ancho de la tela textil																																																																
			<p>MN-10</p> <p>Cuadro N°04E: Descripción de insumos de la Mochila de Nylon Código ZB-14 = Cinta ribete poliéster 25mm La medición de las pasadas en máquinas es por pasada /centímetros = 8cm</p>	<p>8 de la Ficha Técnica de Mochila de Nylon</p>	<p>Ítem Elástico / III.Especificaciones de los insumos, 3.3.Accesorios, 3.3.28.</p>	<p>Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado</p>	<p>Deben ceñirse a las especificaciones técnicas descritas en el punto 3.3.28. de la Ficha técnica. Lo cual será verificado.</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>3.3.27.</td> <td></td> <td>Jebes: 40 Usage con recubrimiento de dos hilos</td> <td>longitud corta</td> </tr> <tr> <td>3.3.28.</td> <td></td> <td>Pasadas / cm: 13 +/-1</td> <td>Uso de lupa cuenta hilos</td> </tr> <tr> <td>3.3.29.</td> <td></td> <td>Espesor: 1,3 mm +/- 0,2mm</td> <td>Uso de calibrador vernier</td> </tr> <tr> <td>3.3.30.</td> <td></td> <td>Ancho: 25,0 mm +/- 0,5 mm</td> <td>ASTM D3774 Edición 2018, 1 de Julio de 2018 Método de prueba estándar para el ancho de la tela textil</td> </tr> </tbody> </table>	3.3.27.		Jebes: 40 Usage con recubrimiento de dos hilos	longitud corta	3.3.28.		Pasadas / cm: 13 +/-1	Uso de lupa cuenta hilos	3.3.29.		Espesor: 1,3 mm +/- 0,2mm	Uso de calibrador vernier	3.3.30.		Ancho: 25,0 mm +/- 0,5 mm	ASTM D3774 Edición 2018, 1 de Julio de 2018 Método de prueba estándar para el ancho de la tela textil																																												
3.3.27.		Jebes: 40 Usage con recubrimiento de dos hilos	longitud corta																																																																
3.3.28.		Pasadas / cm: 13 +/-1	Uso de lupa cuenta hilos																																																																
3.3.29.		Espesor: 1,3 mm +/- 0,2mm	Uso de calibrador vernier																																																																
3.3.30.		Ancho: 25,0 mm +/- 0,5 mm	ASTM D3774 Edición 2018, 1 de Julio de 2018 Método de prueba estándar para el ancho de la tela textil																																																																
			<p>ZB-14</p> <p>Cuadro N°04A = Insumos e las Zapatillas blancas Dama y Caballero Código ZB-14 = Cinta ribete poliéster 2.0cm No indica color No indica en las especificaciones técnicas ejm tipo de tejido, pasadas, etc.</p>	<p>8 de la Ficha Técnica Zapatilla blanco dama</p> <p>7</p>	<p>Ítem Cinta Ribete / III.Especificaciones de los insumos, 3.4.Accesorios</p>	<p>Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado</p>	<p>Se aclara que el color es el tono del material del cuerpo indicado en el punto 3.1.4., es decir:</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>3.1.4.</td> <td></td> <td>Color: Según valores espectrales del color</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Coordenadas colorimétricas</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>L*</td> <td>a*</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>92.85</td> <td>5.40</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>b*</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-19.85</td> </tr> </tbody> </table>	3.1.4.		Color: Según valores espectrales del color				Coordenadas colorimétricas				L*	a*			92.85	5.40				b*				-19.85																																				
3.1.4.		Color: Según valores espectrales del color																																																																	
		Coordenadas colorimétricas																																																																	
		L*	a*																																																																
		92.85	5.40																																																																
			b*																																																																
			-19.85																																																																

					de la Ficha Técnica Zapatilla blanco caballero			Asimismo, se aclara que el Insumo ZB-14 Cinta Ribete poliéster es de Tipo de Tejido de Punto.																								
MOSONA DE ARANIBAR S.R.L.	20417743473	Miércoles 28 agosto 09:38 horas	-	Por la presente es para solicitarle algún anexo correspondiente a la formulación de consultas Quedamos atentos a su respuesta.	-	-	-	No se realizó pregunta.																								
SAME COMMERCE S.A.C.	20600109864	Miércoles 28 agosto 16:21 horas	ZB-12 ZB-13	En la Ficha Técnica de las Zapatillas color BLANCA: Solicitan Hilo Poliamida 60 y 40 ambos a 03 cabos; en el 40 siempre es a 3 cabos, pero en la medida 60 es casi siempre a 2 cabos más aun cuando es un hilo de calibre delgado, y si fuera de 3 cabos las características del hilo y sus propiedades técnicas serian igual al de 2 cabos. Por este motivo, les consulto si podemos ofrecer el Poliamida 60 a 2 cabos?.	7 de la Ficha Técnica Zapatilla blanco dama 7 de la Ficha Técnica Zapatilla blanco caballero	Ítem Hilo / III.Especificaciones de los insumos, 3.4.Accesorios	Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado	Debe ceñirse a lo solicitado en las especificaciones técnicas indicado en los puntos 3.4.17 y 3.4.18 del insumo ZB-12 y ZB-13 para la Zapatilla blanco dama y caballero. <table border="1"> <thead> <tr> <th>ITEM</th> <th>MATERIAL</th> <th>ESPECIFICACIONES TÉCNICAS</th> <th>MÉTODOS DE ENSAYOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3.4.17.</td> <td></td> <td>Composición: 100% poliamida</td> <td>AATCC TM22A-2011, Método de prueba para análisis de fibra, cuelturas</td> </tr> <tr> <td>3.4.17.</td> <td></td> <td>Número de hilo: 80 (para apereco)</td> <td>Inspección visual</td> </tr> <tr> <td>3.4.18.</td> <td>HILO</td> <td>Número de hilo: 40 (para costura decorativa)</td> <td>Inspección visual</td> </tr> <tr> <td>3.4.18.</td> <td>Poliamida</td> <td>Número de cabos: 3 cabos trenzados</td> <td>Inspección visual</td> </tr> <tr> <td>3.4.18.</td> <td></td> <td>Calibre de hilos: 0.25mm cableada</td> <td>Inspección visual</td> </tr> </tbody> </table>	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS	3.4.17.		Composición: 100% poliamida	AATCC TM22A-2011, Método de prueba para análisis de fibra, cuelturas	3.4.17.		Número de hilo: 80 (para apereco)	Inspección visual	3.4.18.	HILO	Número de hilo: 40 (para costura decorativa)	Inspección visual	3.4.18.	Poliamida	Número de cabos: 3 cabos trenzados	Inspección visual	3.4.18.		Calibre de hilos: 0.25mm cableada	Inspección visual
			ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS																										
3.4.17.		Composición: 100% poliamida	AATCC TM22A-2011, Método de prueba para análisis de fibra, cuelturas																													
3.4.17.		Número de hilo: 80 (para apereco)	Inspección visual																													
3.4.18.	HILO	Número de hilo: 40 (para costura decorativa)	Inspección visual																													
3.4.18.	Poliamida	Número de cabos: 3 cabos trenzados	Inspección visual																													
3.4.18.		Calibre de hilos: 0.25mm cableada	Inspección visual																													
GN-03	En la Ficha Técnica de Guantes de Cuero: Solicitan Hilo Poliéster 20/2 pero indican a 3 cabos, nos parece que hay un error porque al solicitar un hilo de título 20 a 2 cabos (20/2), no cabe la posibilidad de solicitar a 3 cabos.	3 de la Ficha Técnica Guante de cuero caballero 3 de la Ficha Técnica Guante de cuero dama	Ítem Hilo / III.Especificaciones de los insumos, 3.4.Exterior	Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado	Se aclara que el insumo GN-03 Hilo Poliéster tiene que ser de 2 cabos, para el Guante de cuero caballero y dama.																											
MOSONA DE ARANIBAR S.R.L.	20417743473	Miércoles 28 agosto 16:36 horas	PD-06	Las muestras de placa insignia no especifican el grado que debe tener escrito y si las 02 muestras deben contener la misma información. Favor de aclarar este punto.	21	Cuadro N°01C Cantidad de muestra a entregar por insumos para Porta documentos / PD-06 Placa insignia de bronce esmaltado	Sección Especifica 1.8. Contenido de las propuestas	Se aclara que, para efecto de las dos muestras a presentar, deben tener los siguientes grados: En una placa insignia: "COMANDANTE S." y en el otro: "SUBOFICIAL 3RA"																								
			CF-02	3.1.13. Aleación Zinc 95.4% y Aluminio 4.11% Se sugiere colocar un rango de al menos +/- 2% para los porcentajes de metales. O en su defecto valores mínimos y/o máximos. 3.1.23. Resistencia a la corrosión se considera NTP-ISO 22775-2008 ¿Bajo esa NTP es que se va a considerar los valores de resistencia a la corrosión? Sugerimos facilitar dichos valores.	2 de la Ficha Técnica de Correa de Pantalón de faena 2 de la Ficha Técnica de Correa de	Ítem Hebilla Liberación rápida / III.Especificaciones de los insumos, 3.1.Exterior, 3.1.13. Ítem Hebilla Liberación rápida / III.Especificaciones	Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien	Debe ceñirse a lo solicitado en las especificaciones técnicas indicado en el punto 3.1.13 del insumo CF-02 para la Correa de pantalón de Faena. <table border="1"> <thead> <tr> <th>ITEM</th> <th>MATERIAL</th> <th>Especificaciones técnicas</th> <th>Métodos de ensayo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3.1.13</td> <td></td> <td>Aleación: Zinc (Zn): 95.4% Aluminio (Al): 4.11%</td> <td>Identificación de material</td> </tr> </tbody> </table> Debe ceñirse a lo solicitado en las especificaciones técnicas indicado en el punto 3.1.23 del insumo CF-02 para la Correa de pantalón de Faena.	ITEM	MATERIAL	Especificaciones técnicas	Métodos de ensayo	3.1.13		Aleación: Zinc (Zn): 95.4% Aluminio (Al): 4.11%	Identificación de material																
ITEM	MATERIAL	Especificaciones técnicas	Métodos de ensayo																													
3.1.13		Aleación: Zinc (Zn): 95.4% Aluminio (Al): 4.11%	Identificación de material																													

					Pantalón de faena	de los insumos, 3.1.Exterior, 3.1.23.	Manufacturado Especializado	<table border="1"> <tr> <td>3.1.22</td> <td></td> <td>propiedades</td> <td>método de ensayo</td> </tr> <tr> <td>3.1.23</td> <td></td> <td>Resistencia a la corrosión: Sin alteración</td> <td>NTP-ISO 22775:2008 (revisada el 2018) Calzado. Métodos de ensayo para accesorios: Accesorios metálicos</td> </tr> </table>	3.1.22		propiedades	método de ensayo	3.1.23		Resistencia a la corrosión: Sin alteración	NTP-ISO 22775:2008 (revisada el 2018) Calzado. Métodos de ensayo para accesorios: Accesorios metálicos																										
3.1.22		propiedades	método de ensayo																																							
3.1.23		Resistencia a la corrosión: Sin alteración	NTP-ISO 22775:2008 (revisada el 2018) Calzado. Métodos de ensayo para accesorios: Accesorios metálicos																																							
			GN-05	<p>3.1.8. Composición: Cu 70% + Zn 30% La composición de los metales en general no son exactamente 70% de cobre y 30% de zinc, sino que hay más metales en inferiores niveles de porcentaje. Se pide considerar esta realidad en el resultado del laboratorio.</p>	<p>2 de la Ficha Técnica Guante de cuero caballero</p> <p>2 de la Ficha Técnica Guante de cuero dama</p>	<p>Ítem Broche / III.Especificaciones de los insumos, 3.1.Exterior, 3.1.8.</p>	<p>Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado</p>	<p>Debe ceñirse a lo solicitado en las especificaciones técnicas indicado en el punto 3.1.8 del insumo GN-05 para el Guante de cuero caballero y dama.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ITEMS</th> <th>Material</th> <th>ESPECIFICACIONES TECNICAS</th> <th>METODO DE ENSAYO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3.1.8.</td> <td></td> <td>Composición: Latón (Cu 70% + Zn 30%)</td> <td>Reconocimiento de material</td> </tr> </tbody> </table>	ITEMS	Material	ESPECIFICACIONES TECNICAS	METODO DE ENSAYO	3.1.8.		Composición: Latón (Cu 70% + Zn 30%)	Reconocimiento de material																										
ITEMS	Material	ESPECIFICACIONES TECNICAS		METODO DE ENSAYO																																						
3.1.8.		Composición: Latón (Cu 70% + Zn 30%)		Reconocimiento de material																																						
		<p>Dado que nuestro fabricante de broches no comercializa más del tamaño de 12.5mm de diámetro, sino que ahora es de 13mm, se solicita considerar modificar el tamaño o subirle el rango del diámetro a su propuesta inicial. Por lo tanto, las medidas cambiarían así: 3.1.12. Medidas de la tapa: Diámetro externo: 13.0mm +/- 0.2mm 3.1.13. Medidas socket hembra: Diámetro externo 12.0mm +/- 0.2mm 3.1.14. Medidas socket macho: Diámetro externo 5.20mm +/- 0.2mm 3.1.15. Poste (pie): Diámetro externo: 5.20mm +/- 0.2mm</p>	<p>2 de la Ficha Técnica Guante de cuero caballero</p> <p>2 de la Ficha Técnica Guante de cuero dama</p>	<p>Ítem Broche / III.Especificaciones de los insumos, 3.1.Exterior</p>	<p>Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado</p>	<p>Debe ceñirse a lo solicitado en las especificaciones técnicas indicado en los puntos 3.1.12 y 3.1.15 del insumo GN-05 Broche para el guante de cuero caballero y dama.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ITEMS</th> <th>Material</th> <th>ESPECIFICACIONES TECNICAS</th> <th>METODO DE ENSAYO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3.1.8.</td> <td></td> <td>Composición: Latón (Cu 70% + Zn 30%)</td> <td>Reconocimiento de material</td> </tr> <tr> <td>3.1.9.</td> <td></td> <td>No ferroso e inoxidable</td> <td>Reconocimiento de material</td> </tr> <tr> <td>3.1.10.</td> <td></td> <td>Color: Níquel Negro</td> <td>Inspección visual</td> </tr> <tr> <td>3.1.11.</td> <td></td> <td>Recubrimiento: Con baño electrolítico, con capa protectora de lacas</td> <td>Inspección visual</td> </tr> <tr> <td>3.1.12.</td> <td>BROCHE</td> <td>Medidas de la tapa Diámetro externo, 12,5 mm ± 0,2 mm</td> <td>Uso de pie de rey o vernier</td> </tr> <tr> <td>3.1.13.</td> <td></td> <td>Medidas socket hembra Diámetro externo 12,0 mm ± 0,2 mm</td> <td>Uso de pie de rey o vernier</td> </tr> <tr> <td>3.1.14.</td> <td></td> <td>Medidas socket macho Diámetro externo 10,0 mm ± 0,2 mm</td> <td>Uso de pie de rey o vernier</td> </tr> <tr> <td>3.1.15.</td> <td></td> <td>Poste (pie) Diámetro externo 10,0 mm ± 0,2 mm</td> <td>Uso de pie de rey o vernier</td> </tr> </tbody> </table>	ITEMS	Material	ESPECIFICACIONES TECNICAS	METODO DE ENSAYO	3.1.8.		Composición: Latón (Cu 70% + Zn 30%)	Reconocimiento de material	3.1.9.		No ferroso e inoxidable	Reconocimiento de material	3.1.10.		Color: Níquel Negro	Inspección visual	3.1.11.		Recubrimiento: Con baño electrolítico, con capa protectora de lacas	Inspección visual	3.1.12.	BROCHE	Medidas de la tapa Diámetro externo, 12,5 mm ± 0,2 mm	Uso de pie de rey o vernier	3.1.13.		Medidas socket hembra Diámetro externo 12,0 mm ± 0,2 mm	Uso de pie de rey o vernier	3.1.14.		Medidas socket macho Diámetro externo 10,0 mm ± 0,2 mm	Uso de pie de rey o vernier	3.1.15.		Poste (pie) Diámetro externo 10,0 mm ± 0,2 mm	Uso de pie de rey o vernier
ITEMS	Material	ESPECIFICACIONES TECNICAS	METODO DE ENSAYO																																							
3.1.8.		Composición: Latón (Cu 70% + Zn 30%)	Reconocimiento de material																																							
3.1.9.		No ferroso e inoxidable	Reconocimiento de material																																							
3.1.10.		Color: Níquel Negro	Inspección visual																																							
3.1.11.		Recubrimiento: Con baño electrolítico, con capa protectora de lacas	Inspección visual																																							
3.1.12.	BROCHE	Medidas de la tapa Diámetro externo, 12,5 mm ± 0,2 mm	Uso de pie de rey o vernier																																							
3.1.13.		Medidas socket hembra Diámetro externo 12,0 mm ± 0,2 mm	Uso de pie de rey o vernier																																							
3.1.14.		Medidas socket macho Diámetro externo 10,0 mm ± 0,2 mm	Uso de pie de rey o vernier																																							
3.1.15.		Poste (pie) Diámetro externo 10,0 mm ± 0,2 mm	Uso de pie de rey o vernier																																							
				<p>Cuadro N°01B Cantidad de muestras a entregar por insumo: GN-05 broche dice 0.25 de millar. Significa 250 sets de broches como muestra ¿es correcta dicha cantidad de 250 sets como muestra? Porque nos parece demasiados sets.</p>	21	<p>Cuadro N°01B Cantidad de muestra a entregar por insumos para guantes de cuero dama y caballero / GN-05 Broche 12.5 mm Níquel negro latón</p>	<p>Sección Específica Capítulo I 1.8. Contenido de las propuestas</p>	<p>Se aclara que la cantidad requerida como muestra es de 6 sets de broches.</p>																																		
INVERSIONES NACIONALES E INTERNACIONALES GRUPO	20525055184	Miércoles 28 agosto 18:08 horas	PD-06	<p>Consulta con relación a la experiencia de los insumos tales como la placa insignia, cadena del porta carnet policial y hebilla de liberación Rápida para pantalón de faena, se presentará los comprobantes de pagos tales como boletas de venta, facturas y/o contratos verdad. Ya que se</p>	60	<p>Cuadro del Anexo N°05</p>	<p>Anexo N°05 Experiencia del Proveedor en la Especialidad</p>	<p>Se aclara que el sustento de la experiencia para cualquier insumo es a través de la presentación de comprobantes de pago (boletas y/o facturas), validados por SUNAT</p>																																		



ONLIME S.A.C.				trata de un producto nacional (confirmar de manera categórica)				
			19	La certificación o prueba de laboratorios para la placa insignia y cadena del porta carnet y hebilla de liberación Rápida para pantalón de faena se presentarán en que etapa de la convocatoria y por qué instituto será o la misma empresa podrá presentar; ya que dicha Certificación es costosa y ocasiona tiempo para la expedición de la misma. (confirmar de manera categórica).	Cuadros 3A, 3B, 3C, 3D y 3E / Contenido del Sobre N°02	Sección Específica Capítulo I 1.8. Contenido de las propuestas	La certificación o prueba de laboratorio requeridos en los cuadros 3A, 3B, 3C, 3D y 3E (páginas 25 al 28 de las bases consolidadas), se presentarán de acuerdo a lo indicado en el apartado 1.8 CONTENIDO DE LAS PROPUESTAS. Sobre N°2, página 19 de las bases consolidadas.	
			49	La actividad económica para el tema de la placa insignia, cadena del porta carnet y hebilla de liberación Rápida para pantalón de faena; solicitamos se detalle la actividad económica o cualquiera las que se encuentran en las bases confirmar de manera tasita.	Cuadro N°19 Código CIU Aprobados como Actividad Económica Principal o secundaria para postulante a proveedor	Sección Específica Capítulo II 2.2. Contenido de las propuestas	Se aclara que la actividad económica para la placa insignia, cadena del porta carnet y hebilla de liberación Rápida para pantalón de faena es: 2599 Fabricación de otros productos elaborados de metal N.C.P.	
			57	Con relación a la evaluación técnico productivo para la placa insignia, cadena del porta carnet y hebilla de liberación Rápida para pantalón de faena en qué consistirá ya que no se detalla de manera categórica, se solicita que sea más específico.	8. Equipo maquinaria operativa y capacidad	Anexo N°02 Información Técnica del Proveedor Postulante	La evaluación técnico productiva de los insumos consistirá en la verificación de la información técnica brindada por el proveedor en el Anexo N° 2	
			-	Finalmente, no se especifica las áreas de los locales y/o almacenes o dicha duda se encuentra en la evaluación técnico productivo.	8. Equipo maquinaria operativa y capacidad	Anexo N°02 Información Técnica del Proveedor Postulante	Las áreas de los locales y/o almacenes debe ser declarada por el proveedor en el Anexo N°2	
INDUSTRIA PERU DANALI SOCIEDAD ANONIMA CERRADA- INPEDA S.A.C	20601628857	Miércoles 28 agosto 18:33 horas	GN-01 PD-01	Con respecto a los cuadros N°01B Cantidades de muestra a entregar por insumos de los Guantes de cuero y N°01C Cantidades de muestra a entregar por insumos de los Porta documentos, de la página 21, ¿A cuánto equivale 1 manta en pie2 para los insumos GN-01 y PD-01?	21	Cuadro N°01B y Cuadro N°01C Cantidades de muestras a entregar por insumos	Sección Específica Capítulo I 1.8. Contenido de las propuestas	Se aclara presentar lo siguiente: Código GN-01 para Guantes: 6 pie2 Código PD-01 para Portadocumento: 3 pie2
			ZB-19	Con respecto al cuadro N°01A Cantidades de muestra a entregar por insumos de la Zapatilla blanca, de la página 20. Para el insumo ZB-19 Papel Sulfito, 6 metros resulta demasiado, ¿Podría ser menos cantidad?	20	Cuadro N°01A Cantidades de muestras a entregar por insumos	Sección Específica Capítulo I 1.8. Contenido de las propuestas	Se aclara 6 unidades
			ZB-18	Con respecto al Cuadro N°04A Descripción a insumos de las Zapatillas blancas – Demanda Total. Para el insumo ZB-18 Pasadores poliéster, se solicita 3,661 docenas, pero la demanda es de 44,103 unidades ¿Podrían precisar la cantidad y unidad solicitada?	29	Cuadro N°04A Descripción de insumos de las Zapatillas blancas dama y caballero – Demanda Total	Sección Específica Capítulo I 1.9. Descripción de insumos y servicios por bien	Se aclara 3676 (docenas de pares) Una docena de par equivale a 24 unidades de pasadores
			GN-02	Con respecto al Cuadro N°04B Descripción a insumos de los Guantes de cuero – Demanda Total. Para el insumo GN-02 Etiqueta Damasco, se solicita	30	Cuadro N°04B Descripción de insumos de Guante	Sección Específica Capítulo I	Se aclara que cada unidad de guante lleva una etiqueta, por lo tanto, la cantidad solicitada es de 88,206 unidades del insumo GN-02 Etiqueta Damasco

				44,103 unidades, pero la demanda es de 44,103 unidades y según Ficha Técnica se indica que cada unidad del guante debe presentar una etiqueta ¿Podrían precisar la cantidad y unidad solicitada?		de cuero dama y caballero – Demanda Total	1.9. Descripción de insumos y servicios por bien	
			-	Con respecto al punto 1.8 Contenido de las Propuestas, Sobre N°02 de la página 19, posterior a la evaluación de las mismas, ¿Se devolverán las muestras?	19	Sobre N°02	Sección Específica Capítulo I 1.8. Contenido de las propuestas	Se aclara que las muestras entregadas para la Evaluación no se devolverán.
			-	Podrían subir los Anexos con más espacio para completar la información y sin los sellos.	-	-	-	Se acoge la recomendación y se agregará los formatos para poder descargar con un mejor Edición.
TEXFINA S A	20100364451	Miércoles 28 agosto 18:42 horas	ZB-02	3.2.19. Resistencia a la abrasión. La prueba se realizará en tela sin laminar o laminada	7 de la Ficha Técnica Zapatilla blanco dama	Ítem Talón/Lateral / III.Especificaciones de los insumos, 3.2.Componentes Interior, 3.2.19	Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado	Se aclara que la prueba se realizará sin laminar.
					7 de la Ficha Técnica Zapatilla blanco caballero			
				3.2.20. Cuando se habla de espuma de baja densidad a que espesor se refiere pues no indica.	7 de la Ficha Técnica Zapatilla blanco dama	Ítem Talón/Lateral / III.Especificaciones de los insumos, 3.2.Componentes Interior, 3.2.20	Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado	Se aclara que el espesor de la espuma es de: 4mm
	7 de la Ficha Técnica Zapatilla blanco caballero							
				En el ítem 3.2.20. indican tejido tipo Interlock, pero en la nota indica base textil tipo malla (según muestra). En la ficha no aparece especificaciones técnicas de la malla.	7 de la Ficha Técnica Zapatilla blanco dama	Ítem Talón/Lateral / III.Especificaciones de los insumos, 3.2.Componentes Interior, 3.2.20	Anexo N°07 Ficha Técnica del Bien Manufacturado Especializado	Se aclara considerar la tela de forro deberá ser laminada por el proveedor en espuma de poliuretano de baja densidad con base textil tipo malla o Interlock.
					7 de la Ficha Técnica Zapatilla blanco			