



PERÚ

Ministerio
de la Producción

"Decenio de la Igualdad de oportunidades para mujeres y hombres"
"Año de la unidad, la paz y el desarrollo"

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ADQUISICIÓN DE UNA (01) MÁQUINA PATRONERA DE COSTURA AUTOMÁTICA DE ÁREA 450X300 PARA EL CENTRO DE INNOVACIÓN PRODUCTIVA Y TRANSFERENCIA TECNOLÓGICA DEL CUERO, CALZADO, TEXTIL CONFECCIONES E INDUSTRIAS CONEXAS – CITECCAL LIMA EN EL MARCO DEL PROYECTO CETF2

1. ANTECEDENTES

El Instituto Tecnológico de la Producción tiene como misión desarrollar productos y procesos innovadores que generen valor con un enfoque de sostenibilidad e implementar servicios de extensión tecnológica, adaptación tecnológica, investigación, desarrollo y transferencia tecnológica; para contribuir a la mejora de la competitividad del sector productivo, con respeto al consumidor, y en colaboración con sus socios estratégicos.

En este sentido, el CITEccal Lima se encuentra ejecutando el proyecto denominado “Fortalecimiento de citeccal para la cadena de cuero, calzado, textil, confecciones e industrias conexas” con Código: CETF2-1-P-009-23, y se procedió a la suscripción del Convenio N°1074-PROINNOVATE-CETF2-2023, y se cuenta con un Cronograma de Desembolsos y Cuadro de Hitos del Proyecto aprobado, en el marco del cual se efectúa el presente requerimiento.

Específicamente, esta Fase 2 busca cofinanciar la implementación del Plan Estratégico de los Centros de Extensión y Transferencia Tecnológica (CET) para desarrollar una oferta adecuada y efectiva de servicios tecnológicos especializados, así como brindar asistencia técnica para una adecuada absorción tecnológica, servicios de mejoramiento de la capacidad receptora de tecnologías y fortalecimiento de la capacidad innovadora de las empresas.

El Proyecto tiene cinco componentes de intervención:

- Componente 1: Gestión y cierre de proyectos

Posicionar y articular al CITEccal con los actores de la cadena de cuero y calzado y con el ecosistema e innovación para que tenga las capacidades requeridas para detectar las necesidades presentes y futuras de la industria de cuero y calzado.

• Componente 2: Posicionar y articular al CITEccal con los actores de la cadena de cuero y calzado y con el ecosistema e innovación para que tenga las capacidades requeridas para detectar las necesidades presentes y futuras de la industria de cuero y calzado.

Componente 3: Desarrollar un renovado portafolio de servicios y paquetes tecnológicos de acuerdo a las necesidades identificadas en el estudio y la caracterización de empresas de la cadena productiva.

Componente 4: Planificar y ejecutar estrategias de financiación a través de recursos públicos, nacionales e internacionales, que expandan el portafolio de servicios y de innovaciones desarrolladas para el aumento de la competitividad y la productividad de las empresas.

Componente 5: Fortalecimiento de la gestión y operatividad del CITEccal, actualizando instrumentos y herramientas de gestión, así como fortaleciendo competencias del personal técnico, para que esté altamente capacitado y formado, y que pueda dar soluciones a las necesidades de las empresas.

El presente requerimiento se enmarca en el Componente 3: “Desarrollar un renovado portafolio de servicios y paquetes tecnológicos de acuerdo a las necesidades identificadas en el estudio y la caracterización de empresas de la cadena productiva. Actividad 3: “Determinación de portafolio e implementación de nuevos servicios para cada perfil priorizado”.



PERÚ

Ministerio
de la Producción

"Decenio de la Igualdad de oportunidades para mujeres y hombres"
 "Año de la unidad, la paz y el desarrollo"

2. OBJETO DE CONTRATACIÓN

Adquirir una (01) máquina patronera de costura automática de área 450x300, para las actividades de la Planta Piloto de Calzado del Centro de Innovación Productiva y Transferencia Tecnológica del Cuero, Calzado, Textil Confecciones e Industrias Conexas – CITEccal Lima en el marco del proyecto CETF2 para contribuir al logro del Componente 3. Desarrollar un renovado portafolio de servicios y paquetes tecnológicos de acuerdo a las necesidades identificadas en el estudio y la caracterización de empresas de la cadena productiva.

3. REQUERIMIENTOS TÉCNICOS MÍNIMOS

3.1 Descripción del bien.

ITEM	MÁQUINA PATRONERA DE COSTURA AUTOMÁTICA DE ÁREA 450X300	CANTIDAD	01 Unidad Nueva y sin uso
			REQUERIMIENTOS PRINCIPALES
A	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	A01	Máquina de costura automática de componentes mecánicos, electroneumáticos y estructura pesada para calzado, que permita trabajar en diferentes tipos de materiales, como: cuero, sintético y lona; esta máquina realiza costuras decorativas complejas y unión de piezas de calzado (capellada, laterales, Garibaldi), y artículos de marroquinería (billeteras, carteras).
		A02	Dimensiones: ancho 1100 a 1200 mm, largo 1300 a 1400 mm y altura 1100 a 1500 mm.
		A03	Peso: 300 a 350 Kg.
		A04	Velocidad de costura, hasta 2800 puntadas por minuto.
		A05	Capacidad de trabajo en materiales: cuero, sintético y lona.
		A06	Área de trabajo: 450 x 300 mm.
		A07	Espesor mínimo de unión de piezas con costura 2.0 mm.
		A08	El largo de puntadas debe ser ajustable en un rango de 0.05 a 12.7 mm.
		A09	Sistema de sujeción de bastidor (pallet), es por accionamiento de dos cilindros neumáticos compactos de doble efecto que dispone de dos ganchos articulados tipo uña en la punta del vástago y con movimiento en dirección vertical, también deberá contar en la base del aluminio con dos muescas para el posicionamiento y centrado del bastidor.
		A10	Botón de parada de emergencia.
		A11	Disponer de dos (02) tipos de operación de máquina: sistema manual a través de pedal y sistema automático a través de lector código de barras.
		A12	Dispositivo enfriador de aguja a través de aire comprimido, además debe contar con regulador de caudal de aire, brazo articulable para varias posiciones de enfriamiento. La operatividad del enfriador de aguja es automática solo se activa cuando la máquina realiza puntadas.
		A13	Dispositivo de lectura de código de barra, permite la operación automática de la máquina y selección del código de costura.
		A14	Dos (02) pedales de operación, uno para fijación del bastidor y el otro para la operación de costura.
		A15	Cuatro (04) garruchas con frenos (ruedas), instalados en el pedestal de la máquina que permite un fácil traslado.
		A16	Dos (02) conjuntos tensores de hilo, con pin y discos acerados, resorte de presión para hilos de diferentes calibres y perilla para regulación de tensión.



PERÚ

Ministerio
de la Producción

"Decenio de la Igualdad de oportunidades para mujeres y hombres"
 "Año de la unidad, la paz y el desarrollo"

	A17	Dos (02) abridores de discos de tensión de hilo: uno con sistema solenoide (accionamiento por campo magnético) y el otro con sistema neumático (accionamiento por presión de aire).
	A18	Un (01) conjunto tensor para la regulación del tamaño del corte de hilo remanente (hilo sobrante para la continuación de costura).
	A19	Sensor de hilo, para la detección de rotura.
	A20	Brazo presionador de bastidor (pallet) en forma de "C" en material aluminio, con accionamiento neumático.
	A21	Cantidad de puntadas por diseño: máximo 20000 puntadas.
	A22	Elevación del pie prensatela de 0 a 30 mm.
	A23	La máquina debe ser compatible para trabajar con aguja de Código DPX17
	A24	La máquina debe realizar puntada Tipo 301.
	A25	Sistema intermitente de elevación del prensatela hasta los 22 mm.
	A26	Potencia del motor principal AC 550/750W servo motor.
	A27	Sistema de lubricación por gravedad a través de mechazos de algodón.
	A28	Contar con unidad de mantenimiento de aire comprimido FRL. La conexión del aire de entrada debe ser de 10 mm.
	A29	Contar con lámpara tipo campana, foco led de 20 Watts, con brazo articulable y base imantada.
	A30	Sistema de accionamiento de corte de hilo automático de la aguja y bobina.
	A31	Devanador de hilo acoplado al eje principal de la máquina.
	A32	Panel de control táctil, a color, con interfaz en idioma español o inglés, que permita: <ul style="list-style-type: none"> ● Programar diseños de costura. ● Configurar la altura del prensatela y posición de parada de aguja, ● Activar o desactivar el corte de hilo y el enfriador de aguja. ● Regular la velocidad de costura. ● Cambiar patrones y parámetros de trabajo. ● Visualizar errores y alertas (por ejemplo, rotura de hilo). ● Diseñar y editar modelos de costura directamente desde el panel. ● Copiar, guardar y cargar archivos de costura. ● Aceptar formatos de archivo, como: SEW, DXF, DST y EMB. <p>El sistema debe facilitar la operatividad de la máquina y mejorar la eficiencia del proceso.</p>
	A33	Soporte lógico para PC (computadora) para una correcta programación de costura con interfaz en idioma español o inglés, que permita crear, modificar, agregar atributos, escalar y rotar el diseño de la costura; debe ser compatible con los formatos SEW, DXF, DST y EMB, el cual debe ser entregado en USB, compatible para Windows 11.
	A34	La máquina debe incluir un aplicativo generador de código de barra, con interfaz en idioma español o inglés, el cual debe ser entregado en USB, compatible para Windows 11.
	A35	Garfio jumbo para trabajo pesado, con movimiento vaivén.
	A36	Impulsor de garfio.
	A37	Prensatelas con orificio de trabajo de 2.6 mm (compatible con agujas de calibre N° 18).
	A38	Placa de aguja con orificio de trabajo de 2.8mm.
	A39	Porta cono con pedestal de metal, para dos (02) conos de hilos.



PERÚ

Ministerio
de la Producción

"Decenio de la Igualdad de oportunidades para mujeres y hombres"
"Año de la unidad, la paz y el desarrollo"

B	ACCESORIOS QUE DEBE INCLUIR EL EQUIPO	B01	Contar con estabilizador de voltaje, para la protección de componentes electrónicos de la máquina de las subidas y bajadas de tensión de voltaje; el estabilizador debe de contar con visor de parámetros digital y además debe ser equivalente a la potencia energética de la máquina.
		B02	Kit para mantenimiento (Aguja de código DPX17 N° 18, destornilladores planos de 2" y 10", destornillador estrella de 8", aceitero para lubricación y pinza para enhebrar hilo.
		B03	Kit para operación de máquina: <ul style="list-style-type: none"> - Juego de bobinas y/o carreteles. - Blisters de agujas N° 16 (punta redonda), N° 17 (punta diamante), N° 18 y N° 20 (punta chaveta). - Hilos de nylon para pruebas de validación de operatividad: N° 20, 30, 40 y 50. - Pie prensatela con orificio de trabajo de 3.0 mm para calibres de aguja gruesa. - Placa de aguja con orificio de trabajo de 3.0 mm.
		B04	Un (01) USB de 1 GB con luz intermitente para transferencia de datos del panel de la máquina a PC.
		B05	Kit de bastidores para tres (03) líneas de productos: zapatilla fulbitera (talla 41), calzado industrial (talla 42) y marroquinería (cartera) en un área de 200x200 mm. Obs. El material del bastidor debe ser en FR4 o fibra de vidrio, color verde (resistencia al impacto), de espesor de 2 mm; pines de sujeción de 13 mm de alto; bisagras y seguro para la tapa del bastidor. Los bastidores deben ser funcionales para asegurar la operatividad de la máquina. CITEccal facilitará el diseño de las líneas productivas, en formato digital (DXF).
		C01	Tensión: 220 V, Trifásico con puesta a tierra.
C	CONDICIÓN DE OPERACIONES	C02	Frecuencia: 60 Hz.
		C03	Presión de aire: 6 Bar.
		REQUERIMIENTOS SECUNDARIOS	
D	GARANTÍA	D01	Alcance de la garantía: contra defectos de diseño y/o fabricación, averías o fallas de funcionamiento ajenas al uso normal o habitual, además, que las mismas no hayan sido detectables al momento que se otorgó la conformidad.
		D02	Vigencia de la garantía: mínima de 18 meses
		D03	Inicio de la garantía: a partir del día siguiente de la fecha en que el CITE otorga la conformidad.
		D04	La garantía deberá emitirse mediante documento (<u>Certificado o Carta</u>) original al momento de la entrega del bien.
E	DOCUMENTOS COMPLEMENTARIOS A LA ENTREGA DEL BIEN	E01	Manual de operación: físico o digital en idioma español (o traducido al español), el cual deberá presentarse al momento de la entrega del bien.
		E02	Manual de partes: físico o digital en idioma español (o traducido al español), el cual deberá presentarse al momento de la entrega del bien. Obs. El manual de partes debe de contener todos los componentes mecánicos con sus respectivos códigos. Además, los siguientes planos: eléctrico, neumático e hidráulico, según naturaleza de la máquina y/o equipo.
		E03	Certificado de calidad: del equipo emitido por el fabricante , el cual deberá presentarse al momento de la entrega del bien.



PERÚ

Ministerio
de la Producción

"Decenio de la Igualdad de oportunidades para mujeres y hombres"
"Año de la unidad, la paz y el desarrollo"

		E04	El año de fabricación de la máquina y/o equipo debe ser a partir del año 2023 en adelante, esto podrá ser acreditado con la información de la placa de máquina y/o equipo.
		E05	Plan de mantenimiento preventivo: donde se deberá registrar el detalle de las actividades y frecuencias de los mismos consideradas por el fabricante (ver ANEXO N° 01).
F	ENVASE, EMPAQUE, EMBALAJE	F01	El Contratista es responsable de preservar el buen estado de las características y de la calidad de el(los) bien(es), durante su manipulación (preparación, carguío, llegada) transporte y hasta su instalación. No se aceptará el(los) bien(es) que presente(n) alguna avería como ralladura, rajadura, cortes, hundimiento en su superficie, etc.
		F02	El envase, empaque y embalaje deberá garantizar la integridad del bien hasta su entrega e instalación
G	LA ADQUISICIÓN INCLUYE	G01	Acondicionamiento: El contratista deberá considerar todo lo necesario para el correcto acondicionamiento del lugar donde se ubicará el bien, (no debe dejar cables eléctricos expuestos si se requiere disminuir la distancia del punto eléctrico hasta el cable alimentador del bien, las conexiones de agua, vapor y gases no deberán presentar fugas) La Entidad se limitará a indicar los puntos de conexión necesarios (electricidad, agua, vapor, gases, otros).
		G02	Instalación: El Contratista es responsable del detalle técnico y calidad de los trabajos de instalación (anclaje, estabilidad, seguridad, regulación, calibración, eficacia, entre otros, que se requieran de acuerdo a la naturaleza y característica del bien), así como de la provisión, a todo costo, de las herramientas, materiales, insumos, que en general se requieran al efecto; debiendo tener en cuenta las recomendaciones del fabricante y normas de seguridad aplicables al caso.
		G03	Prueba de Funcionamiento: Se llevará a cabo en presencia del especialista designado por la sede de destino, consistiendo en su encendido y/o arranque, seguido de la verificación operativa mecánica, eléctrica, electromecánica. Electrónica, manual y/u otras. Según la naturaleza del equipo. Las herramientas, insumos, aditivos, y/o materiales necesarios para la ejecución de la prueba de funcionamiento serán proporcionados, a todo costo, por el Contratista, para la demostración se realizará costura de unión de piezas en materiales de cuero y sintético, con sus respectivos forros internos, en un mínimo de tres líneas de productos: zapatilla, calzado de seguridad y artículo de marroquinería. En cuanto al calzado, tres pares por línea productiva y en el caso de productos de marroquinería tres unidades. Al término del proceso de costura, las piezas no deben presentar defectos que generan reprocesos y/o cambio de piezas. Obs. El proveedor debe realizar las pruebas de costura utilizando los bastidores solicitados.
		G04	Capacitación: respecto a temas de funcionamiento, operatividad, programación y mantenimiento la cual será impartida a un mínimo de dos (02) personas indicadas por la sede de destino por un tiempo total de veinte (15) horas. La capacitación será presencial, por personal profesional y/o técnico designado por el proveedor, para lo cual deberá presentar para la suscripción del contrato las constancias y/o certificados que acrediten el conocimiento de las actividades a desarrollar.



PERÚ

Ministerio
de la Producción

*"Decenio de la Igualdad de oportunidades para mujeres y hombres"
"Año de la unidad, la paz y el desarrollo"*

			Al término de la capacitación, el proveedor entregará al personal capacitado los certificados o constancias de participación correspondientes.
H	PLANO	H01	El Contratista deberá considerar los detalles correspondientes a la instalación, accesorios, componentes que se requieran para el acondicionamiento, instalación y puesta en funcionamiento del bien, según los puntos de conexión existentes señalados en el Plano Guía de la ubicación del equipo y/o Croquis - <u>ANEXO N° 02</u> .

4. ACREDITACIÓN DE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DURANTE LA PRESTACIÓN DE OFERTAS DEL PROCESO

El proveedor debe consignar la documentación necesaria para acreditar el cumplimiento de las características técnicas indicadas en el literal A del punto III. del presente documento tales como folletos y/o instructivos y/o catálogos y/o fichas técnicas y/o manuales.

Se aceptará una carta del Fabricante (suscrita por Representante Legal y/o Gerente General y/o Directivo y/o Gerente/Jefe de la división técnica o técnica-comercial) para acreditar aquellas características que no se puedan evidenciar en los documentos antes mencionados.

Nota:

- En caso el proveedor fuese a fabricar, manufacturar o confeccionar el bien objeto de la contratación, debe presentar solo catálogo y/o ficha técnica de la marca ofertada para la acreditación correspondiente.
- En caso el proveedor fuese representante, importador, concesionario del bien objeto de la contratación, debe presentar catálogo y/o ficha técnica y/o folleto y/o instructivo y/o manuales de la marca ofertada para la acreditación correspondiente.
- Los documentos se presentan en idioma español. Cuando los documentos no figuren en idioma español, se presenta la respectiva traducción simple.

5. SISTEMA DE CONTRATACIÓN

La presente contratación se regirá por el sistema a SUMA ALZADA.

6. PLAZO DE ENTREGA

El plazo total para cumplir con todas y cada una de las obligaciones contraídas por el proveedor, valga decir la entrega, instalación, puesta en marcha y capacitación del bien, es hasta los setenta (70) días calendario, contados a partir del día siguiente hábil de suscrito el contrato o notificada la orden de compra.

Nº DE ENTREGA	DESCRIPCIÓN	PLAZO
1	MÁQUINA PATRONERA DE COSTURA AUTOMÁTICA DE ÁREA 450X300	Hasta setenta (70) días calendario, contados a partir del día siguiente hábil de suscrito el contrato y/o notificada la orden de compra.

7. LUGAR DE ENTREGA

La entrega, instalación, puesta en marcha y capacitación es de entera responsabilidad del proveedor y será entregada en el Centro de Innovación Productiva y Transferencia Tecnológica de



PERÚ

Ministerio
de la Producción

*"Decenio de la Igualdad de oportunidades para mujeres y hombres"
"Año de la unidad, la paz y el desarrollo"*

cuero, calzado, textil confecciones e industrias conexas – CITEccal Lima, ubicado en Av. Caquetá 1300, Distrito del Rímac, Provincia de Lima y Departamento de Lima.

8. VERIFICACIÓN DE OBLIGACIONES CONTRACTUALES

El cumplimiento de todas y cada una de las obligaciones contraídas por el Proveedor serán verificadas por el responsable de planta piloto de calzado, de la sede destino, las mismas que se registrarán en el Acta de Conformidad, la cual será visada por el especialista y firmada por el Director o Coordinador de la sede destino, así como también por el Proveedor.

9. CONFORMIDAD

Luego de haber verificado el cumplimiento de las obligaciones contractuales, y estas hubieran sido realizadas sin ninguna observación, el Director del CITEccal Lima emitirá la conformidad, previo Informe de Validación Técnica emitido por el responsable de planta piloto de calzado, que corresponda.

En caso existan observaciones para la emisión de la conformidad, se les comunicará al Proveedor vía correo electrónico, a fin de que en un período de diez (10) días calendario subsane dichas observaciones.

10. FORMA DE PAGO

El pago de la contraprestación, a favor del Proveedor, es único y en su totalidad, se efectuará mediante abono a su Código de Cuenta Interbancaria en Soles, conforme a lo ofertado, previa conformidad, sin observaciones, de la Entidad, según el siguiente detalle:

Nº DE ENTREGA	DESCRIPCIÓN	FORMA DE PAGO	PLAZO
1	MÁQUINA PATRONERA DE COSTURA AUTOMÁTICA DE ÁREA 450X300	100% del monto total de la prestación principal, previa conformidad.	Hasta setenta (70) días calendario, contados a partir del día siguiente hábil de suscrito el contrato y/o notificada la orden de compra.

Para efectos de pago de las prestaciones ejecutadas por el proveedor debe contar con la siguiente documentación:

- Comprobante de pago
- Guía de remisión con firma y sello de recepción del área usuaria.
- Conformidad firmada por el director del CITE.
- Informe de Validación del responsable de planta piloto de calzado

La presentación de los documentos deberá ser entregados a través de la Mesa de partes del ITP en versión digital (mesadepartesitp@itp.gob.pe).

11. RESPONSABILIDAD DEL PROVEEDOR



PERÚ

Ministerio
de la Producción

"Decenio de la Igualdad de oportunidades para mujeres y hombres"
"Año de la unidad, la paz y el desarrollo"

El plazo de responsabilidad del proveedor para esta compra será de dos (02) años, contado a partir de otorgada la conformidad por parte del Director del CITEccal Lima.

12. PENALIDADES

En caso de retraso injustificado en la ejecución de las prestaciones objeto del presente contrato, se aplicará al consultor una penalidad por cada día calendario de atraso, deducible previa comunicación, de los pagos pendientes. La penalidad debe contabilizarse desde el día siguiente de la fecha límite para la presentación del entregable.

La penalidad se aplicará automáticamente y se calculará de acuerdo con la siguiente fórmula:

Penalidad diaria = 0.10 x Monto de la contratación u obligación parcial

F x Plazo en días

Donde F tiene los siguientes valores:

- ✓ Para plazos menores o iguales a sesenta (60) días: F=0.40.
- ✓ Para plazos mayores a sesenta (60) días: F=0.25

El retraso se justifica a través de la solicitud de ampliación de plazo debidamente aprobada.

Este tipo de penalidad puede alcanzar un monto máximo equivalente al diez por ciento (10%) del monto del contrato vigente.

Cuando se llegue a cubrir el monto máximo de la penalidad por retraso injustificado, de ser el caso, LA ENTIDAD puede resolver el contrato por incumplimiento.

13. CONFIDENCIALIDAD

El Proveedor deberá mantener la confidencialidad y reserva absoluta en el manejo de la información a la que tenga acceso y la que se encuentre relacionada con la prestación, quedando prohibido revelar dicha información a terceros.

Dicha información comprende la información que se entrega, así como la que se genere durante la ejecución de las prestaciones y la información producida una vez que se haya concluido las prestaciones. Dicha información puede consistir en mapas, dibujos, fotografías, mosaicos, planos, informes, recomendaciones, cálculos, documentos y demás documentos e información compilados o recibidos por el proveedor.

14. ANTICORRUPCIÓN

EL CONTRATISTA declara y garantiza no haber, directa o indirectamente, o tratándose de una persona jurídica a través de sus socios, integrantes de los órganos de administración, apoderados, representantes legales, funcionarios, asesores o personas vinculadas a las que se refiere el artículo 7 del Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado, ofrecido, negociado o efectuado, cualquier pago o, en general, cualquier beneficio o incentivo ilegal en relación al contrato.

Asimismo, el CONTRATISTA se obliga a conducirse en todo momento, durante la ejecución del contrato, con honestidad, probidad, veracidad e integridad y de no cometer actos ilegales o de corrupción, directa o indirectamente o a través de sus socios, accionistas, participacionistas, integrantes de los órganos de administración, apoderados, representantes legales, funcionarios,



PERÚ

Ministerio
de la Producción

"Decenio de la Igualdad de oportunidades para mujeres y hombres"
"Año de la unidad, la paz y el desarrollo"

asesores y personas vinculadas a las que se refiere el artículo 7 del Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado.

Además, EL CONTRATISTA se compromete a i) comunicar a las autoridades competentes, de manera directa y oportuna, cualquier acto o conducta ilícita o corrupta de la que tuviera conocimiento; y ii) adoptar medidas técnicas, organizativas y/o de personal apropiadas para evitar los referidos actos o prácticas.

15. CLÁUSULA DE CUMPLIMIENTO

En el marco de lo establecido en el Artículo 8º de la Ley 31564 "Ley de prevención y mitigación del conflicto de intereses en el acceso y salida de personal del servicio público", son causales de resolución de contrato la presentación con información inexacta o falsa de la Declaración Jurada de Prohibiciones e Incompatibilidades a que se hace referencia en la Ley de prevención y mitigación del conflicto de intereses en el acceso y salida de personal del servicio público. Asimismo, en caso se incumpla con los impedimentos señalados en el artículo 5 de dicha ley se aplicará la inhabilitación por cinco años para contratar o prestar servicios al Estado, bajo cualquier modalidad.

16. REQUISITOS DEL PROVEEDOR

A. Experiencia del proveedor:

Requisitos:

- Persona jurídica del rubro.
- Contar con RUC activo y habido.
- El proveedor debe acreditar un monto facturado acumulado equivalente a 1 vez el monto ofertado por la venta de bienes iguales o similares al objeto de la convocatoria, durante los 5 años anteriores a la fecha de la presentación de la oferta que se computarán desde la fecha de la conformidad o emisión del comprobante de pago, según corresponda.

Se consideran bienes similares a los siguientes: Máquina patronera automática y/o máquina aparadora automática y/o máquina plana automática, y/o máquina cerradora de laterales y/o máquina aparadora de poste y/o maquina desbastadora y/o maquina de coser industrial.

Acreditación:

La experiencia del proveedor en la especialidad se acreditará con copia simple de (i) contratos u órdenes de compra, y su respectiva conformidad o constancia de prestación; o (ii) comprobantes de pago cuya cancelación se acredite documental y fehacientemente, con voucher de depósito, nota de abono, reporte de estado de cuenta, cualquier otro documento emitido por Entidad del sistema financiero que acredite el abono o mediante cancelación en el mismo comprobante de pago.

Cuando en los contratos, órdenes de compra o comprobantes de pago el monto facturado se encuentre expresado en moneda extranjera, debe indicarse el tipo de cambio venta publicada por la Superintendencia de Banca, Seguros y AFP correspondiente a la fecha de suscripción del contrato, de emisión de la orden de compra o de cancelación del comprobante de pago, según corresponda.



PERÚ

Ministerio
de la Producción

"Decenio de la Igualdad de oportunidades para mujeres y hombres"
"Año de la unidad, la paz y el desarrollo"

Anexo N° 01 - Plan de Mantenimiento Preventivo

ACTIVIDAD ¹	FRECUENCIA ²	MES 1	MES 2	MES 3	MES 4	MES 5	MES 6	MES 7	MES 8	MES 9	MES 10	MES 11	MES 12

¹ Indicar las actividades de mantenimiento preventivo a considerar según el fabricante

² Indicar la frecuencia de las actividades: semanal, mensual, bimensual, trimestral, cuatrimestral, semestral, anual.
Marcar con una "X" en el mes que corresponde la primera realización de la actividad



PERÚ

Ministerio
de la Producción

"Decenio de la Igualdad de oportunidades para mujeres y hombres"
"Año de la unidad, la paz y el desarrollo"

Anexo N° 02 – Ubicación y Puntos de conexión

LEYENDA	
	Punto de conexión eléctrica
	Punto de conexión de aire