REPÚBLICA DE COLOMBIA

POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

CHARRETERAS

ET-PN-026 A5

ITEM 1 →

CHARRETERAS

ET-PN-GRUCA-DIRAF-026-A5 (2020 – 09 – 23)

Prólogo

La especificación técnica ET-PN-026 A5 fue aprobada el 2020-09-23.

La presente especificación está sujeta a ser actualizada permanentemente con el objeto que responda en todo momento a las necesidades y exigencias de la Fuerza Pública.

A continuación se relacionan las instituciones y empresas que colaboraron en el estudio de ésta norma a través de su participación en el proceso de normalización.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD DE LA DIRECCIÓN ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA.

ICONTEC

LABORATORIO NUTRIANALISIS

INSUMOS DE MODA.

LABORATORIOS DE ENSAYOS M&G

MOZT DE COLOMBIA

MECO S.A.S

GRANADOS Y CONDECORACIONES

EQD

CHARRETERAS

ET-PN-GRUCA-DIRAF-026-A5 (2020 – 09 – 23)

TABLA DE CONTENIDO

1. OBJETO 4
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN 4
2.1 DEFINICIONES 4
2.2 APLICACIÓN 4
3. REQUISITOS 5
3.1 REQUISITOS GENERALES 5
3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS 8
3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO 8
3.3.1 EMPAQUE 8
3.3.2 ROTULADO 8
4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO. . 9
4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO. 9
4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS. 10
5. MÉTODOS DE ENSAYO 11
6. APÉNDICE 11
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE 11
6.2 ANTECEDENTES 12

CHARRETERAS

ET-PN-GRUCA-DIRAF-026-A5 (2020 – 09 – 23)

1. OBJETO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir y los ensayos a los cuales se deben someter las charreteras utilizadas por los señores Oficiales Generales y Oficiales Superiores de la Policía Nacional.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Para efectos de la presente especificación, aplica las definiciones que se encuentran en la norma NTC 641 y la norma NTC 5220-1; adicionalmente se establecen las siguientes:

Charretera. Hombrera policial a modo de pala de la que cuelgan flecos o también llamados canelones, que sirve de insignia para los señores oficiales superiores y generales de la Policía Nacional, se sujeta al hombro con una presilla y se ubican en uniformes de gala según Reglamento de uniformes, insignias, condecoraciones y distintivos para el personal de la Policía Nacional.

Galón. Término que proviene de la lengua francesa y que alude a un tejido de color dorado o plateado empleado a modo de cinta. Se llama galón, en este marco, a un distintivo o adorno empleado para las insignias de algunos uniformes de la Policía Nacional.

Canelón o fleco: Término que proviene de la lengua francesa y que alude a un tejido de color dorado o plateado empleado a modo de cinta. Se llama galón, en este marco, a un distintivo o adorno empleado para las insignias de algunos uniformes de la Policía Nacional.

2.2 APLICACIÓN

Para la aplicación de esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

CHARRETERAS

ET-PN-GRUCA-DIRAF-026-A5 (2020 – 09 – 23)

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

2.2.2 El plan de muestreo si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades corresponderá a lo establecido en la NTC 2859-1 de acuerdo a lo fijado en el numeral 4.1.1, del presente documento.

2.2.3 En caso de que la unidad contratante requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en la presente especificación técnica, deben especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.4 Determinar el plan de muestreo y criterio de aceptación y rechazo para evaluar requisitos específicos si el tamaño del lote es menor a 51 unidades.

2.2.5 Las charreteras deben ser evaluadas frente a muestra referencia que reposan en el Grupo Control de Calidad de la Policía Nacional, la cual deben reposar en su empaque original, no superar un tiempo máximo de 24 meses de almacenamiento, tiempo que deberá ser trazable desde el ingreso al Grupo Control de Calidad hasta su disposición final o renovación, deben estar debidamente identificadas.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Diseño. Confeccionada en una sola pieza formada por una base rectangular con los extremos recortados y un ovalo, está forrada en su totalidad con paño cardado verde esmeralda, sobre éste, en la parte ovalada lleva colocada una pieza metálica en forma de media luna de color dorado brillante, que cubre hasta el borde interno del galón en sus puntas, en todo el contorno lleva flecos en forma cilíndrica, sobre la base rectangular lleva unido por medio de costura un galón dorado con los colores nacionales colocado a todo lo largo entretejidos comenzando el color amarillo de afuera hacia adentro, con los colores separados equidistantes entre sí y de los bordes.

CHARRETERAS

ET-PN-GRUCA-DIRAF-026-A5 (2020 – 09 – 23)

En el extremo de la pala sobre el paño cardado debe llevar un botón dorado de la Policía Nacional. En la parte posterior a la altura del ovalo unido mediante costura plana recta doble y rematada, lleva un refuerzo en forma de media luna elaborado con material resistente y forrado con paño cardado verde esmeralda, centrado a 10 mm ± 3 mm del refuerzo lleva una tira confeccionada con doble tela de paño cardado la cual cumple la función de pasador junto con el gancho metálico de color negro para asegurar la charretera a la prenda.

El botón debe ser con patas de acuerdo a lo establecido en la Norma Técnica NTMD 0199 (actualización vigente).

Nota: Las charreteras deben ser evaluadas frente a muestras referencia que reposan en el Grupo Control de Calidad de la Policía Nacional. (ver numeral 2.2.5)

3.1.2 Galón. Debe ser color dorado y llevar los colores del tricolor nacional.

3.1.3 Gancho. Debe ser metálico en color negro.

3.1.4 Flecos. Hilos metálicos (gusanillo) dorados ó plateados según el caso.

3.1.2 Dimensiones. La tabla 1 relaciona las dimensiones de la charretera (producto ya terminado).

Tabla 1. Dimensiones charretera.

CARACTERISTICAS	DIMENSIONES	COTAS
Largo total (parte superior)	155 ± 5 mm	A
Ancho total (medido en la parte más ancha del ovalo)	110 ± 5 mm	B
REFUERZO (PARTE INFERIOR)		
Longitud perímetro externo	195 mm ± 5 mm	-
Altura externa	28 mm ± 2 mm	C
MEDIA LUNA METÁLICA		
Ancho interna (parte central)	80 mm ± 3 mm	D
Longitud interna (parte central)	57 mm ± 2 mm	E
Espesor (parte más ancha)	20 mm ± 2 mm	-
HILOS DORADOS (FLECOS)		
Largo	70 mm ± 5 mm	-
Diámetro	8 mm ± 1 mm	-
HILOS PLATEADOS (FLECOS)		
Largo	70 mm ± 5 mm	-
Diámetro	4 mm ± 1 mm	-

CHARRETERAS

ET-PN-GRUCA-DIRAF-026-A5 (2020 – 09 – 23)

GALÓN		
Ancho	16 mm ± 2 mm	F
Ubicación del borde de la pala	2 mm + 1 mm	-
Ancho color amarillo	2 mm ± 0,5 mm	-
Ancho colores azul y rojo	1 mm ± 0,5 mm	-
PASADOR		
Largo	140 mm ± 5 mm	G
Ancho	20 mm ± 3 mm	H
GANCHO		
Largo	50 mm ± 5 mm	I
BOTÓN POLICÍA NACIONAL (con patas)		
Diámetro	15,5 ± 0,5 mm	-

3.1.3. Acabado.

El pasador debe ir pespunteado o zigzag en todo su contorno para evitar que se deshilache.

La pieza metálica debe quedar unida en forma adecuada, no debe presentar desprendimiento prematuro, o vacíos en su contorno (separaciones entre el paño cardado y la pieza metálica).

La pieza metálica no debe presentar rayones, manchas, picaduras; debe estar totalmente lisa y brillante de manera uniforme.

La confección no debe presentar hilos sueltos, torcidos ni fruncidos que afecten la apariencia del elemento.

Los flecos deben ir debidamente adheridos entre la media luna metálica y el ovalo, no deben quedar flecos sueltos ni separados entre si, no deben presentar desprendimientos y deformaciones.

El tono dorado o plateado debe ser uniforme en el par de charreteras.

El galón no debe presentar fruncidos.

CHARRETERAS

ET-PN-GRUCA-DIRAF-026-A5 (2020 – 09 – 23)

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Paño cardado. Debe ser de color verde de escala Pantone 18-5841 TC, cuando se evalué con el procedimiento establecido en el numeral 5.2, con una calificación de mínimo 4.

3.2.2 Botón. Debe ser con patas y cumplir con lo establecido en la Norma Técnica NTMD 0199 (actualización vigente).

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 EMPAQUE

Las charreteras se deben empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento.

El empaque se debe efectuar envueltas el par en papel seda color blanco y cubiertas con una caja cartón de manera individual, con un mecanismo que permita que los flecos no sufran deterioro.

3.3.2 ROTULADO

El empaque individual llevará una marquilla con la siguiente información:

- Nombre o marca registrada,
- Número o año del contrato
- Nombre del elemento.

En caso de ser necesario los elementos deben estar identificados con código de barras debiéndose coordinar con el Grupo Intendencia.

3.3.3 RECEPCION DEL PRODUCTO.

Para la recepción de los elementos se procederá de la siguiente manera:

CHARRETERAS

ET-PN-GRUCA-DIRAF-026-A5 (2020 – 09 – 23)

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO.

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.1 Muestreo. De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 2, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen con las condiciones generales, empaque y rotulado definidos en la presente especificación. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6.5%, de acuerdo con la NTC-ISO 2859-1.

Tabla 2. Plan de muestreo para evaluar condiciones generales, empaque y rotulado.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra (Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 150	3	0	2
151 – 280	5	1	3
281 – 500	8	1	4
501 – 1200	13	2	5
1201 – 3 200	20	3	6
3 201 – 10 000	32	5	8
10 001 – 35 000	50	7	10
35 000 ó mas	80	10	13

Nota 1: Para los lotes menores de 51 pares, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

Nota 2: Para las charreteras doradas estas se evaluarán y muestrearán al 100% del lote, en donde se rechaza o se acepta su totalidad con número de aceptación y rechazo de (0) cero.

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se debe proceder a realizar el muestreo

indicado en numeral 4.1.1; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo se debe devolver el lote al proveedor. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.1.1, con la condición que para la próxima entrega se aplicará un plan de muestreo simple inspección normal bajo las mismas condiciones.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos solicitados en la presente especificación se debe sacar al azar de entre la muestra tomada en el numeral 4.1 dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de la muestra en unidades indicado en la tabla 3 este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida un NAC del 6.5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1.

Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51- 500	3	0	1
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 o mas	13	3	4

Nota: Para los lotes menores de 51 pares, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo se debe aceptar el lote, con la condición que para la próxima entrega se aplicará un plan de muestreo simple, inspección normal, bajo las mismas condiciones.

CHARRETERAS

ET-PN-GRUCA-DIRAF-026-A5 (2020 – 09 – 23)

5. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 VERIFICACIÓN DE LAS DIMENSIONES Y DE CONFECCIÓN.

La verificación de la confección debe realizarse mediante inspección visual. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento que tenga la capacidad y precisión adecuada, atendiendo a las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones en general. La charretera debe ubicarse sobre una mesa que permita la disposición completa de la misma y que la parte a medir quede totalmente expuesta, firme, libre de pliegues y ondulaciones. Se toman las medidas en la dirección de la parte a dimensionar.

5.2 EVALUACION DEL COLOR TONO A TONO

La verificación del color debe realizarse de acuerdo al procedimiento establecido en la norma NTC 4873-2 frente a la escala pantone.

6. APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de la presente especificación, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos. En caso que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada al Grupo Control de Calidad de la Dirección Administrativa y Financiera.

GTMD-0004 Guía para evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa.

NTC/ISO 2859-1 Primera Actualización. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.

NTC/ISO-IEC17050-1 Evaluación de la conformidad. 17050-1. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.

CHARRETERAS

ET-PN-GRUCA-DIRAF-026-A5 (2020 – 09 – 23)

NTC/ISO-IEC17050-2 Evaluación de la conformidad.17050-2. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.

NTC 4873-2 TEXTILES. Ensayo para determinar solidez del color. PARTE 2. Escala de grises para evalúa el cambio de color

NTC 641 Fibras y productos textiles: terminología y definiciones

NTC 5220-1 Textiles. Definiciones. Parte 1: Definiciones y clasificación de fibras textiles naturales y manufacturadas

6.2 ANTECEDENTES

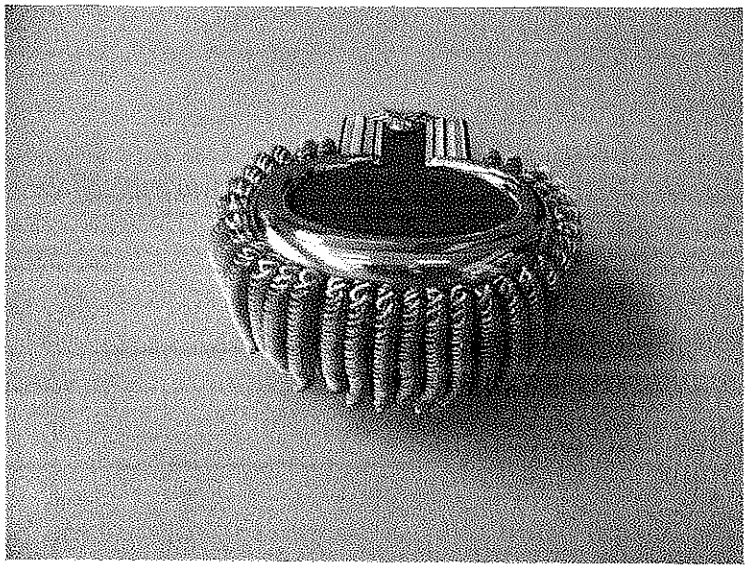
Especificación Técnica ET-PN 026 A4

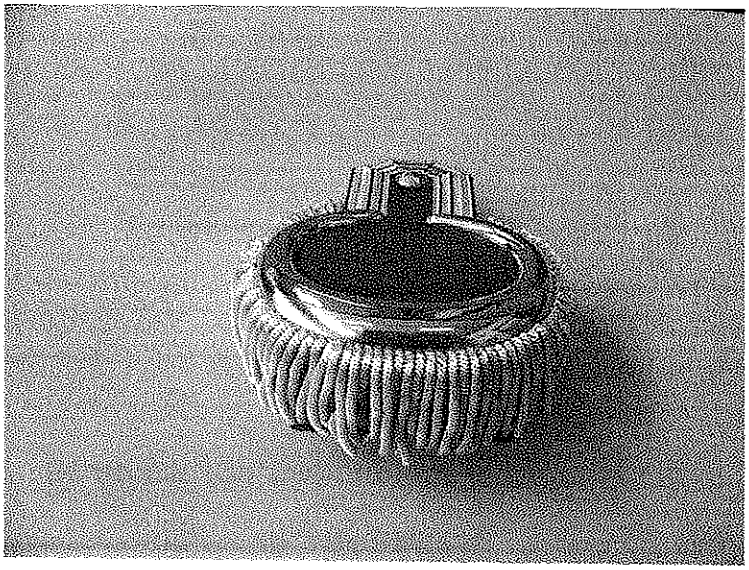
CHARRETERAS

ET-PN-GRUCA-DIRAF-026-A5 (2020 – 09 – 23)

ANEXOS

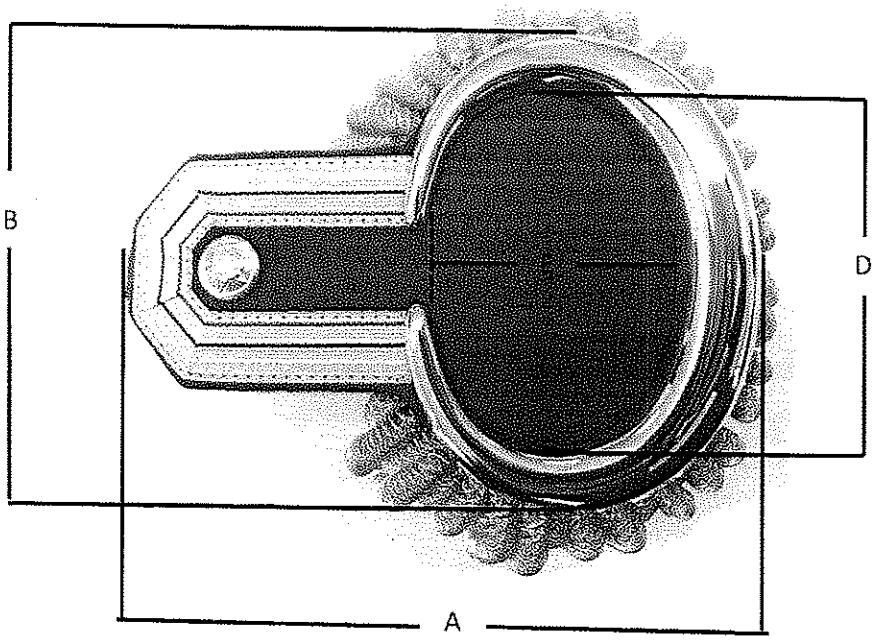
IMÁGENES UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO Y COTAS.

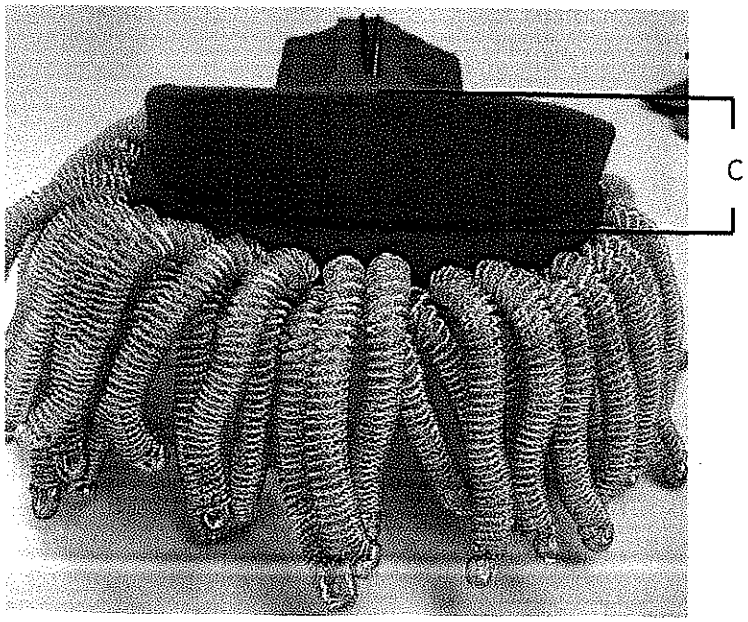




CHARRETERAS

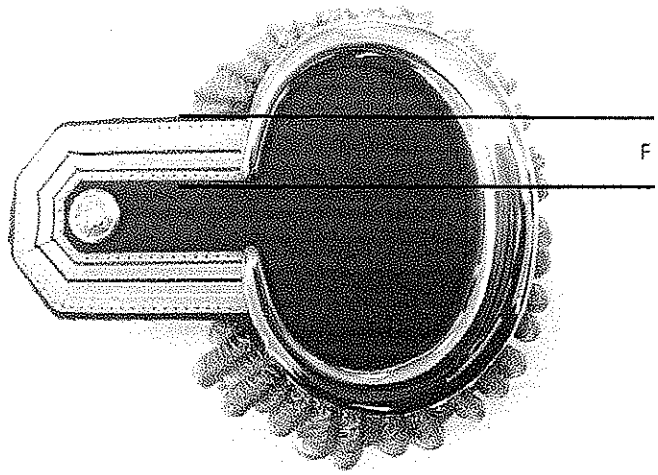
ET-PN-GRUCA-DIRAF-026-A5 (2020 – 09 – 23)

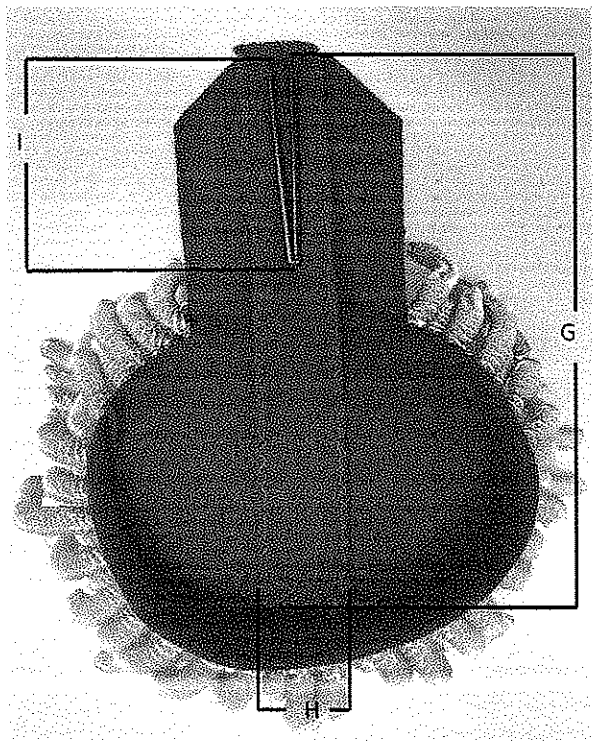




CHARRETERAS

ET-PN-GRUCA-DIRAF-026-A5 (2020 – 09 – 23)





REPÚBLICA DE COLOMBIA

POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

CINTURÓN DE GALA OFICIALES

ET-PN-028 A5

2-12.

CINTURÓN DE GALA OFICIALES
ET – PN – 028 – A5 (2020 – 09 – 23)

Prólogo

La especificación técnica ET-PN-028 A5 fue aprobada el 2020-09-23.

La presente especificación está sujeta a ser actualizada permanentemente con el objeto que responda en todo momento a las necesidades y exigencias de la Fuerza Pública.

A continuación se relacionan las instituciones y empresas que colaboraron en el estudio de ésta norma a través de su participación en el proceso de normalización.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD DE LA DIRECCIÓN ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA.

ICONTEC

LABORATORIO NUTRIANALISIS

INSUMOS DE MODA.

LABORATORIOS DE ENSAYOS M&G

MOZT DE COLOMBIA

MECO S.A.S

GRANADOS Y CONDECORACIONES

EQD

CINTURÓN DE GALA OFICIALES
ET – PN – 028 – A5 (2020 – 09 – 23)

TABLA DE CONTENIDO

1. OBJETO 4
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN 4
2.1 DEFINICIONES 4
2.2 APLICACIÓN 4
3. REQUISITOS 5
3.1 REQUISITOS GENERALES 5
3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS 8
3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO 8
3.3.1 EMPAQUE 8
3.3.2 ROTULADO 8
4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO. . 9
4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO. 9
4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS. 10
5. MÉTODOS DE ENSAYO 11
6. APÉNDICE 11
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE 11
6.2 ANTECEDENTES 12

CINTURÓN DE GALA OFICIALES
ET – PN – 028 – A5 (2020 – 09 – 23)

1. OBJETO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse el cinturón de gala utilizado por el personal de Oficiales de la Policía Nacional.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Para efectos de la presente especificación, aplica las definiciones que se encuentran en la norma NTC 641 y la norma NTC 5220-1; adicionalmente se establecen las siguientes:

Cinturón. Cinto del que cuelga la espada o el sable.

Cuero flor corregida. Es aquel cuero cuyo lado flor ha sido sometido a procesos físicos de lijado e impresión.

Hebilla. Especie de broche que sirve para ajustar las correas.

2.2 APLICACIÓN

Para la aplicación de esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

2.2.2 El plan de muestreo si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades corresponderá a lo establecido en la norma NTC 2859-1 de acuerdo a lo fijado en el numeral 4.1.1, del presente documento.

2.2.3 En caso de que la unidad contratante requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en la presente especificación técnica, deben especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.4 Determinar el plan de muestreo y criterio de aceptación y rechazo para evaluar requisitos específicos si el tamaño del lote es menor a 51 unidades.

2.2.5 Los cinturones de gala deben ser evaluados frente a muestra referencia que reposan en el Grupo Control de Calidad de la Policía Nacional, las cuales deben reposar en su empaque original, no superar un tiempo máximo de 24 meses de almacenamiento, tiempo que deberá ser trazable desde el ingreso al Grupo Control de Calidad hasta su disposición final o renovación, deben estar debidamente identificadas.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Cinturón para oficial General. Correa forrada externamente con paño cardado verde esmeralda, por una de las caras lleva una cinta tejida con hilos dorados y sobre ésta irán entretejidos en forma longitudinal los colores nacionales amarillo, azul y rojo distribuidos en forma equidistante iniciando con el color amarillo.

Un extremo de la correa lleva doblez que aloja una hebilla metálica de color dorado en forma circular biselada circundada por una corona de laurel en alto relieve, centrado sobrepuesto lleva el Escudo Nacional en color plata, la corona de laurel y el centro son cóncavos; posee dos sujetadores en forma rectangular uno con un dispositivo de agarre para la hebilla y el otro con doble punzón con el fin de asegurarla a la correa de cuero.

El otro extremo lleva internamente una correa en cuero color negro con orificios para asegurar a la hebilla rectangular de los punzones

El cinturón lleva dos pasadores ubicados en los extremos, elaborados con hilos color dorado y entretejidos los colores nacionales en sentido vertical quedando el color amarillo hacia las puntas. Del pasador ubicado en el extremo terminado en

punta se desprende una lengüeta elaborada del mismo paño cardado y del mismo ancho del cinturón.

3.1.2 Cinturón para oficial superior y subalterno: Correa forrada externamente con paño cardado verde esmeralda, por una de las caras lleva una cinta tejida con hilos plateados y al centro entretejido en forma longitudinal los colores de la bandera de Colombia.

Un extremo de la correa lleva doblez que aloja una hebilla metálica de color dorado en forma circular biselada circundada por una corona de laurel en alto relieve, centrado sobrepuesto lleva el Escudo Nacional en color plata, la corona de laurel y el centro son cóncavos; posee dos sujetadores en forma rectangular uno con un dispositivo de agarre para la hebilla y el otro con doble punzón con el fin de asegurarla a la correa de cuero.

El otro extremo lleva internamente una correa en cuero color negro con orificios para asegurar a la hebilla rectangular de los punzones

La correa lleva dos pasadores ubicados en los extremos, elaborados con hilos color plateado y entretejidos los colores nacionales en sentido vertical quedando el color amarillo hacia las puntas. Del pasador ubicado en el extremo terminado en punta se desprende una lengüeta elaborada del mismo material del forro y del mismo ancho del cinturón.

Nota: Los cinturones de gala deben ser evaluados frente a muestra referencia que reposan en el Grupo Control de Calidad de la Policía Nacional. (ver numeral 2.2.5)

La hebilla circular debe tener la corona de laurel y el escudo claramente definidos.

3.1.3 Cuero.Debe ser color negro.

3.1.4 Dimensiones. La tabla 1, establece las dimensiones de los cinturones.

Tabla 1. Dimensiones cinturón de gala

CARACTERISTICAS	OF. GENERAL	OF. SUPERIOR Y SUBALT.	COTAS
CINTURON			
Largo (sin incluir doblez)	1160 mm + 10 mm	1160 mm + 10 mm	A
Ancho	60 mm ± 2 mm	50 mm ± 2 mm	B
Doblez	30 mm ± 5 mm	30 mm ± 5 mm	C
CINTA			
Ancho	56 mm + 3 mm	46 mm + 3 mm	D

CINTURÓN DE GALA OFICIALES
ET – PN – 028 – A5 (2020 – 09 – 23)

Color amarillo, ancho	9 mm ± 1 mm	7 mm ± 1 mm	E
Colores azul y rojo	4 mm + 1 mm	3 mm ± 1 mm	F
Ubicación color amarillo *	a 10 mm ± 1 mm	No aplica	G
Distancia ubicación tricolor (superior e inferior al centro)	No aplica	17 mm ± 1 mm	H
Ubicación colores de los pasadores (del extremo)	5 mm ± 1 mm	3 mm ± 1 mm	I
Colores Azul y rojo, distancia entre colores	9 mm ± 1 mm	No aplica	J
HEBILLA			
Espesor	3 mm + 0,5 mm	2 mm + 0,5 mm	K
Escudo nacional, diámetro	20 mm ± 2 mm	20 mm ± 2 mm	L
Corona de laurel, ancho	10 mm ± 2 mm	10 mm ± 2 mm	M
Hebilla circular metálica, diámetro	48 mm ± 1 mm	48 mm ± 1 mm	N
CORREA INTERNA			
Cuero, espesor	2 mm mínimo	2 mm mínimo	O
Largo	220 mm + 5 mm	220 mm + 5 mm	P
Orificios, cantidad	20	20	-
Hebilla rectangular, calibre	3 mm + 0,5 mm	3 mm + 0,5 mm	-
PASADORES			
Ancho	20 mm + 3 mm	10 mm + 2 mm	Q
Lengüeta, largo	60 mm + 5 mm	60 mm + 5 mm	R

* Dimensión tomada desde el borde superior de la cinta al inicio del color

3.1.5 Acabado.

Las piezas metálicas deben quedar unidas en forma adecuada, no debe presentar desprendimiento prematuro.

Las piezas metálicas no deben presentar rayones, manchas, picaduras; deben estar totalmente lisas y brillantes de manera uniforme.

La confección no debe presentar hilos sueltos, torcidos ni fruncidos que afecten la apariencia del elemento.

El tono dorado o plateado debe ser uniforme en el cinturón y a tono con la muestra referencia.

El cuero debe ser de espesor uniforme, flexible y no tener empalmes, agujeros, cicatrices ni marcas de pirograbado.

CINTURÓN DE GALA OFICIALES
ET – PN – 028 – A5 (2020 – 09 – 23)

El escudo debe estar sobrepuesto y fijo en la parte central de la hebilla, no debe presentar movimiento y debe estar ubicado de manera vertical a centro de los extremos superiores del laurel.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Materiales.

3.2.1 Paño cardado. Debe ser de color verde de escala Pantone 18-5841 TC, cuando se evalué con el procedimiento establecido en el numeral 5.2, con una calificación de mínimo 4.

3.2.2 Hilos metálicos. Deben ser a tono con los establecidos en la muestra referencia.

3.2.3 Latón. Deben ser a tono con los establecidos en la muestra referencia.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 EMPAQUE

Los cinturones se deben empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento. El empaque se debe efectuar en forma individual en papel seda color blanco y cubiertas con bolsa de polietileno en número de 50 unidades en caja de cartón.

3.3.2 ROTULADO

El empaque individual llevará un rotulado con la siguiente información:

- Nombre o marca registrada,
- Número o año del contrato
- Nombre del elemento

La entidad contratante deberá establecer en el pliego de condiciones si requiere otro tipo de rotulado y/o empaque a lo establecido en la presente especificación técnica

Se deberá coordinar con la unidad contratante si es requerido otro tipo de rotulado.

CINTURÓN DE GALA OFICIALES
ET – PN – 028 – A5 (2020 – 09 – 23)

3.3.3 RECEPCION DEL PRODUCTO.

Para la recepción de los elementos se procederá de la siguiente manera:

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO.

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.1 Muestreo. De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 2, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tabla 4. Plan de muestreo para evaluar condiciones generales, empaque y rotulado.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra (Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	0	1
91 – 150	3	0	1
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	2	3
501 – 1 200	13	3	4
1 201 – 3 200	20	5	6
3 201 – 10 000	32	6	7
10 001 – 35 000	50	8	9
35 000 ó mas	80	10	11

CINTURÓN DE GALA OFICIALES
ET – PN – 028 – A5 (2020 – 09 – 23)

Nota 1: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar es con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO-2859-1

Nota 2: Para los cinturones dorados estos se evaluarán y muestrearán al 100% del lote, en donde se rechaza o se acepta su totalidad con número de aceptación y rechazo de (0) cero.

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote; siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúe la evaluación de un lote previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859 – 1.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos solicitados en la presente especificación se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 3.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tabla 5. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51- 150	2	0	1
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 o mas	13	3	4

CINTURÓN DE GALA OFICIALES
ET – PN – 028 – A5 (2020 – 09 – 23)

Nota : Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar es con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1.

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúa la evaluación de un lote que haya sido previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1.

5. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 VERIFICACIÓN DE LAS DIMENSIONES Y DE CONFECCIÓN

La verificación de las condiciones generales debe realizarse mediante inspección visual. Se debe comparar con la muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y el elemento a medir, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la Metrología y mediciones en General.

5.2 EVALUACION DEL COLOR TONO A TONO

La verificación del color debe realizarse de acuerdo al procedimiento establecido en la norma NTC 4873-2 frente a la escala pantone.

6. APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de la presente especificación, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos. En caso que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada al Grupo Control de Calidad de la Dirección Administrativa y Financiera.

GTMD-0004 Guía para evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa.

CINTURÓN DE GALA OFICIALES
ET – PN – 028 – A5 (2020 – 09 – 23)

NTC/ISO 2859-1 Primera Actualización. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.

NTC/ISO-IEC17050-1 Evaluación de la conformidad. 17050-1. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.

NTC/ISO-IEC17050-2 Evaluación de la conformidad.17050-2. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.

NTC 4873-2 TEXTILES. Ensayo para determinar solidez del color. PARTE 2. Escala de grises para evalúa el cambio de color

NTC 641 Fibras y productos textiles: terminología y definiciones

NTC 5220-1 Textiles. Definiciones. Parte 1: Definiciones y clasificación de fibras textiles naturales y manufacturadas

6.2 ANTECEDENTES

Especificación Técnica ET-PN 028 A4

CINTURÓN DE GALA OFICIALES
ET – PN – 028 – A5 (2020 – 09 – 23)

ANEXOS

IMÁGENES UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO Y COTAS.

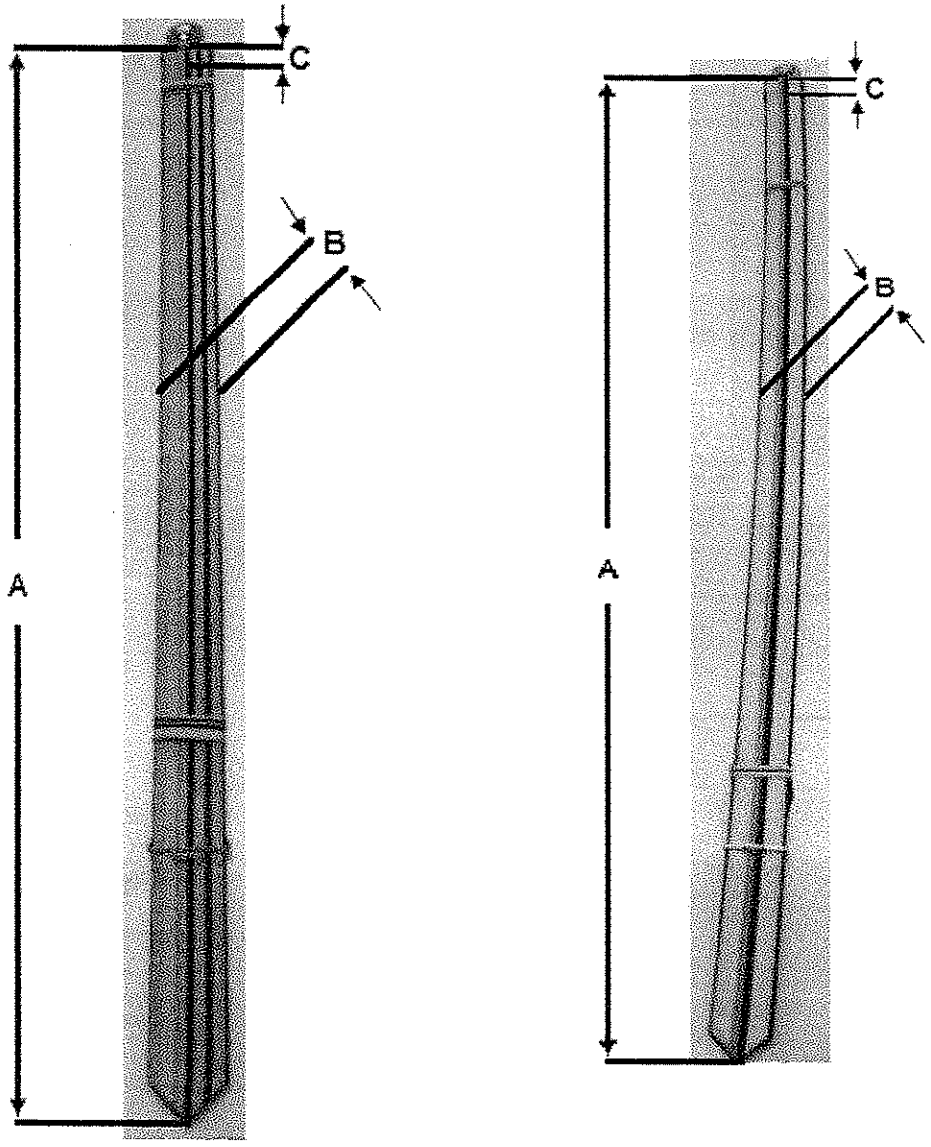


Figura No. 1. Cotas Cinturón de Gala Oficiales.

CINTURÓN DE GALA OFICIALES
ET – PN – 028 – A5 (2020 – 09 – 23)

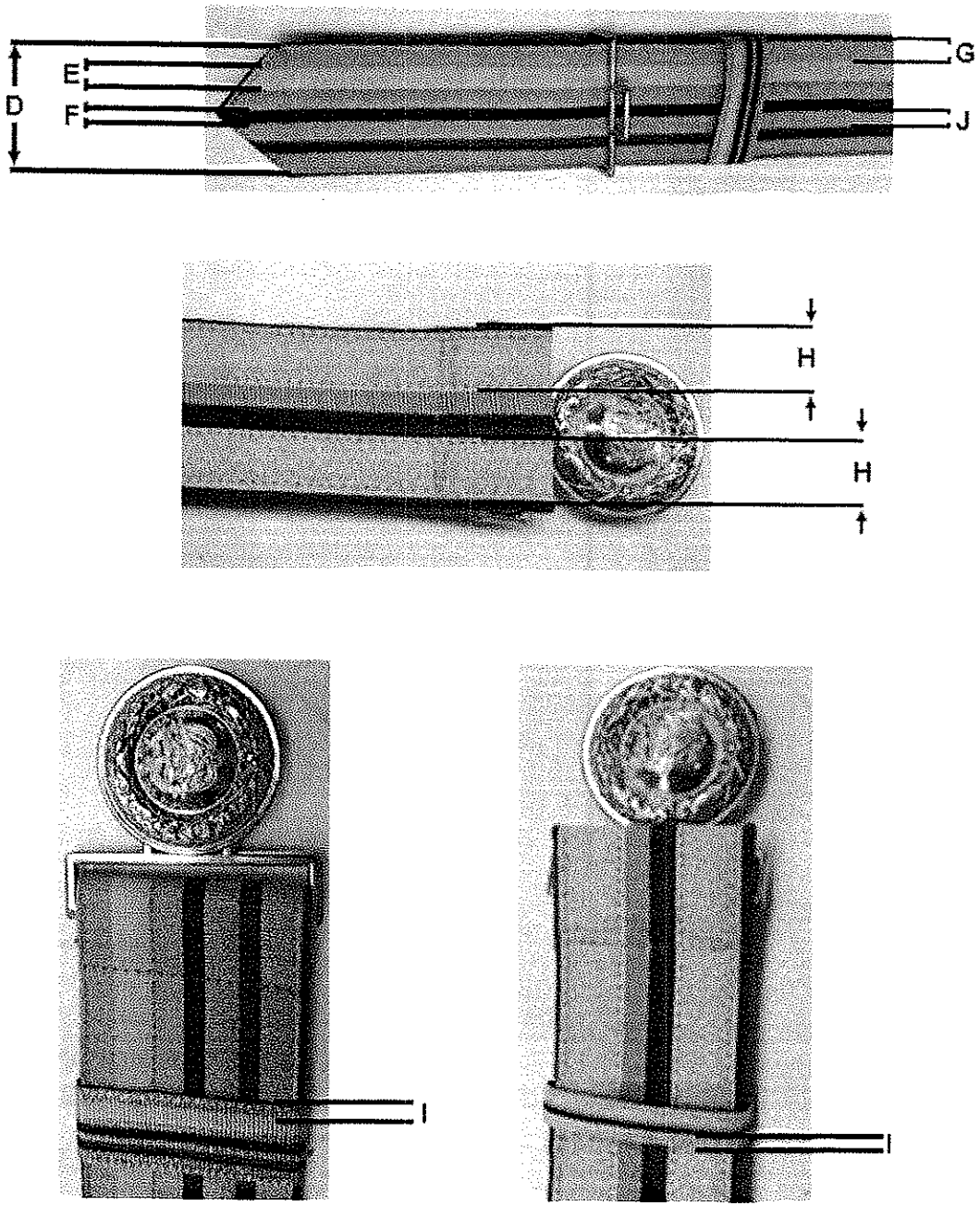


Figura No. 2. Cotas Cinturón de Gala Oficiales.

CINTURÓN DE GALA OFICIALES
ET – PN – 028 – A5 (2020 – 09 – 23)

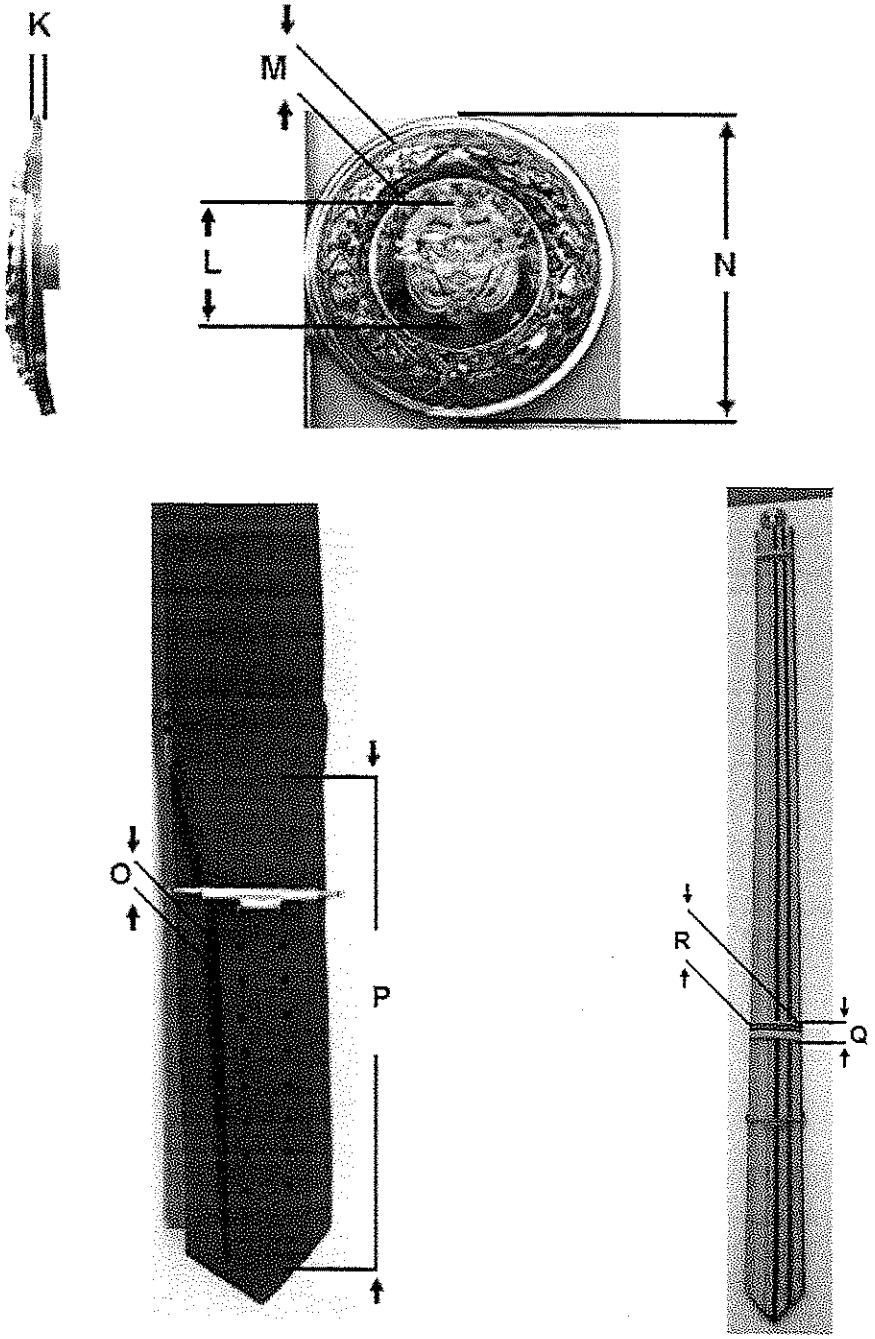


Figura No. 3. Cotas Cinturón de Gala Oficiales.

REPÚBLICA DE COLOMBIA

POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

CORDONES DE GALA OFICIALES

ET-PN-032 A3

CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

Prólogo

La especificación técnica ET-PN-032 A3 fue aprobada el 2020-09-23.

La presente especificación está sujeta a ser actualizada permanentemente con el objeto que responda en todo momento a las necesidades y exigencias de la Fuerza Pública.

A continuación se relacionan las instituciones y empresas que colaboraron en el estudio de ésta norma a través de su participación en el proceso de normalización.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD DE LA DIRECCIÓN ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA.

ICONTEC

LABORATORIO NUTRIANALISIS

INSUMOS DE MODA.

LABORATORIOS DE ENSAYOS M&G

MOZT DE COLOMBIA

MECO S.A.S

GRANADOS Y CONDECORACIONES

EDQ

CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

TABLA DE CONTENIDO

1. OBJETO 4
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN 4
2.1 DEFINICIONES 4
2.2 APLICACIÓN 4
3. REQUISITOS 5
3.1 REQUISITOS GENERALES 5
3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS 8
3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO 8
3.3.1 EMPAQUE 8
3.3.2 ROTULADO 9
4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO. . 9
4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO. 9
4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS. 10
5. MÉTODOS DE ENSAYO 11
6. APÉNDICE 12
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE 12
6.2 ANTECEDENTES 12

CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

1. OBJETO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse los cordones de gala y parada utilizados por el personal de Oficiales de la Policía Nacional.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Para efectos de la presente especificación, aplica las definiciones que se encuentran en la norma NTC 641 y la norma NTC 5220-1; adicionalmente se establecen las siguientes:

Cordón. Adorno con forma de trenza que llevan al hombro los oficiales de rango.

2.2 APLICACIÓN

Para la aplicación de esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

2.2.2 El plan de muestreo si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades corresponderá a lo establecido en la NTC 2859-1 de acuerdo a lo fijado en el numeral 4.1.1, del presente documento.

2.2.3 En caso de que la unidad contratante requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en la presente especificación técnica, deben especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.4 Determinar el plan de muestreo y criterio de aceptación y rechazo para evaluar requisitos específicos si el tamaño del lote es menor a 51 unidades.

CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

2.2.5 Los cordones de gala deben ser evaluados frente a muestra referencia que reposan en el Grupo Control de Calidad de la Policía Nacional, las cuales deben reposar en su empaque original, no superar un tiempo máximo de 24 meses de almacenamiento, tiempo que deberá ser trazable desde el ingreso al Grupo Control de Calidad hasta su disposición final o renovación, deben estar debidamente identificadas.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Cordón dorado y plateado: Está conformado por dos secciones que parten de una cinta metálica dorada ó plateada según requerimiento, con ojal central transversal, para asegurar al botón dorado del hombro de la guerrera.

La sección principal consta de un cordón trenzado redondo doblado que inicia y finaliza en la cinta textil. Del centro de la cinta sale un cordón trenzado redondo con el que se construye una trenza plana que puede ser dorado o plateada según se requiera y toda su construcción debe hacerse con un solo cordón, esta trenza debe formar una semicurva y terminar en una parte del cordón libre de trenzado, el cual debe tener en su extremo final un aplique metálico que simula un lapicero con extremo liso sin mina.

La segunda sección consta de un cordón trenzado redondo doblado que inicia y finaliza en la cinta textil. En este cordón se debe ubicar un pasador corredizo trenzado, elaborado en hilos recubiertos con filamentos metálicos de similar construcción al hilo con el que se asegura el trenzado. Igualmente esta sección lleva un cordón trenzado redondo con el que se construye una trenza plana que puede ser dorado o plateada según se requiera y toda su construcción debe hacerse con un solo cordón, esta trenza debe formar una semicurva y terminar en una parte del cordón libre de trenzado, el cual debe tener en su extremo final un aplique metálico igual al de la trenza principal.

La estabilidad de las trenzas y su semicurva debe darse con un hilo recubierto con filamentos metálicos del mismo color del material principal, el cual debe ir entretejido en la trenza y debe finalizar en el extremo del trenzado que se ubica al costado de la punta metálica y donde se realiza un ojal o lazada hecha con el mismo hilo y que servirá para sujetar este extremo del cordón al botón de la guerrera

CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

3.1.2 Cordón plateado sencillo: Está conformado por una sección que parte de una cinta metálica plateada con ojal central para asegurar al botón dorado del hombro de la guerrera.

Consta de un cordón trenzado redondo doblado que inicia y finaliza en la cinta textil. Del centro de la cinta sale un cordón trenzado redondo con el que se construye una trenza plana plateada y toda su construcción debe hacerse con un solo cordón, esta trenza debe formar una semicurva y terminar en una parte del cordón libre de trenzado, el cual debe tener en su extremo final un aplique metálico que simula un lapicero con extremo liso sin mina. Este extremo final del trenzado debe llevar una porción adicional de cordón en el que debe ubicarse un aplique metálico similar.

La estabilidad de la trenza y su semicurva debe darse con un hilo recubierto con filamentos metálicos del mismo color del material principal, el cual debe ir entretejido en la trenza y debe finalizar en el extremo del trenzado que se ubica al costado de la punta metálica y donde se realiza un ojal o lazada hecha con el mismo hilo y que servirá para sujetar este extremo del cordón al botón de la guerrera.

Nota: Los cordones de gala deben ser evaluados frente a muestras referencia que reposan en el Grupo Control de Calidad. (ver numeral 2.2.5)

3.1.3 Dimensiones. La tabla 1 establece las dimensiones.

Tabla 1. Dimensiones cordón Oficial General y Academia Superior.

CARACTERISTICAS	DORADO O PLATEADO (DOBLE)	COTAS
CINTA		
Largo	50 mm ± 5 mm	A
Ancho	25 mm ± 5 mm	B
Ojal, ancho	20 mm ± 5 mm	C
CORDONES TRENZADOS		
Cordón 1, largo	830 mm ± 15 mm	D
Ancho	30 mm ± 3 mm	E
Cordón 2, largo	570 mm ± 15 mm	F
Ancho	30 mm ± 3 mm	E
CORDONES LISOS		
Cordón 1, largo (más largo), doblado	650 mm ± 10 mm	F

CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

Ancho	7 mm ± 1 mm	-
Cordón 2, largo (más corto), doblado	420 mm ± 10 mm	G
Ancho	7 mm ± 1 mm	-
Cordón 3, largo (salen de la cinta hasta donde inicia la trenza)	40 mm ± 5 mm	-
Cordón 4, largo (parte inferior)	100 mm ± 10 mm	H
Pasador, ancho (parte externa)	18 mm ± 2 mm	I
OJAL DORADO O PLATEADO		
Hilo metálico	dos cabos	-
Largo	40 mm ± 5 mm	J
PUNTA METALICA		
Largo	80 mm ± 3 mm	K
Ancho (parte más ancha)	18 mm ± 2 mm	L

Tabla 2. Dimensiones cordón oficial Ayudantes y Edecanes.

CARACTERÍSTICAS	PLATEADO	COTAS
CINTA		
Cinta Largo	50 mm ± 5 mm	A
Ancho	25 mm ± 5 mm	B
Ojal, ancho	18 mm ± 2 mm	-
CORDON TRENZADO		
Cordón 1, largo (más largo)	740 mm ± 20 mm	C
Ancho	30 mm ± 3 mm	D
CORDONES LISOS		
Cordón 1, largo (más largo), doblado	680 mm ± 10 mm	-
Ancho	7 mm ± 1 mm	-
Cordón 2, largo total (parte inferior)	110 mm ± 10 mm	E
Cordón 3, largo total (parte inferior)	140 mm ± 10 mm	F
OJAL PLATEADO		
Hilo metálico	dos cabos	-
Largo	40 mm ± 3 mm	G

CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

PUNTA METALICA		
Largo	80 mm ± 3 mm	H
Ancho (parte más ancha)	18 mm ± 2 mm	I

3.1.4 Acabado.

Las piezas metálicas deben quedar unidas en forma adecuada, no debe presentar desprendimiento prematuro.

Las piezas metálicas no deben presentar rayones, manchas, picaduras; deben estar totalmente lisas y brillantes de manera uniforme.

La confección no debe presentar hilos sueltos, torcidos ni fruncidos que afecten la apariencia del elemento.

El tono dorado o plateado debe ser uniforme en el cordón y a tono con la muestra referencia.

No debe contar con elementos extraños o diferentes a los establecidos en la muestra referencia.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Color. Dorado y plata a tono con la muestra referencia.

3.2.2 Materiales utilizados. Hilos metálicos dorados ó plateados.

3.2.3 Cinta, Pasadores y ojal. Deben ser de color dorado o plateado a tono con la muestra referencia.

3.2.4 Hilos metálicos. Deben ser a tono con los establecidos en la muestra referencia.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 EMPAQUE

Los cordones de gala se deben empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento.

CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

El empaque se debe efectuar en forma individual envuelto en papel seda color blanco y cubiertas en bolsa de polietileno transparente en número de 100 unidades en caja de cartón corrugado doble pared.

3.3.2 ROTULADO

El empaque individual llevará una marquilla adhesiva con la siguiente información:

- Nombre o marca registrada
- Número y/o año del contrato
- Nombre del elemento.

La entidad contratante deberá establecer en el pliego de condiciones si requiere otro tipo de rotulado y/o empaque a lo establecido en la presente especificación técnica

Se deberá coordinar con la unidad contratante si es requerido otro tipo de rotulado.

3.3.3 RECEPCION DEL PRODUCTO.

Para la recepción de los elementos se procederá de la siguiente manera:

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO.

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 3, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen con las condiciones generales, empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6.5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO2859-1.

CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos generales, empaque y rotulado.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra (Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	1	2
91 – 150	3	1	2
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	2	3
501 – 1 200	13	3	4
1 201 – 3 200	20	5	6
3 201 – 10 000	32	6	7
10 001 – 35 000	50	8	9
35 000 ó mas	80	10	11

Nota 1: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar es con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO-2859-1

Nota 2: Para los cordones dorados estos se evaluarán y muestrearán al 100% del lote, en donde se rechaza o se acepta su totalidad con número de aceptación y rechazo de (0) cero.

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo, se debe devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúe la recepción del lote previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos solicitados en la presente especificación se debe sacar al azar de entre la muestra tomada en el numeral 4.1 dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de la muestra en unidades indicado en la tabla 4 este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida un NAC del 6.5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1.

CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

Tabla 4. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51- 150	2	1	2
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 o mas	13	3	4

Nota: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y comprador.

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo se debe aceptar el lote, con la condición que para la próxima entrega se aplicará un plan de muestreo simple, inspección normal, bajo las mismas condiciones.

5. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 VERIFICACIÓN DE LAS DIMENSIONES Y DE CONFECCIÓN

La verificación de las condiciones generales debe realizarse mediante inspección visual. Se debe comparar con la muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y el elemento a medir, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la Metrología y mediciones en General.

5.2 EVALUACION DEL COLOR TONO A TONO

La verificación del color debe realizarse de acuerdo al procedimiento establecido en la norma NTC 4873-2 frente a la escala pantone.

CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

6. APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de la presente especificación, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos. En caso que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada al Grupo Control de Calidad de la Dirección Administrativa y Financiera.

GTMD-0004 Guía para evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa.

NTC/ISO 2859-1 Primera Actualización. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.

NTC/ISO-IEC17050-1 Evaluación de la conformidad. 17050-1. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.

NTC/ISO-IEC17050-2 Evaluación de la conformidad.17050-2. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.

NTC 4873-2 TEXTILES. Ensayo para determinar solidez del color. PARTE 2. Escala de grises para evalúa el cambio de color

NTC 641 Fibras y productos textiles: terminología y definiciones

NTC 5220-1 Textiles. Definiciones. Parte 1: Definiciones y clasificación de fibras textiles naturales y manufacturadas

6.2 ANTECEDENTES

Especificación Técnica ET-PN 032 A3

CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

ANEXOS

IMÁGENES UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO.

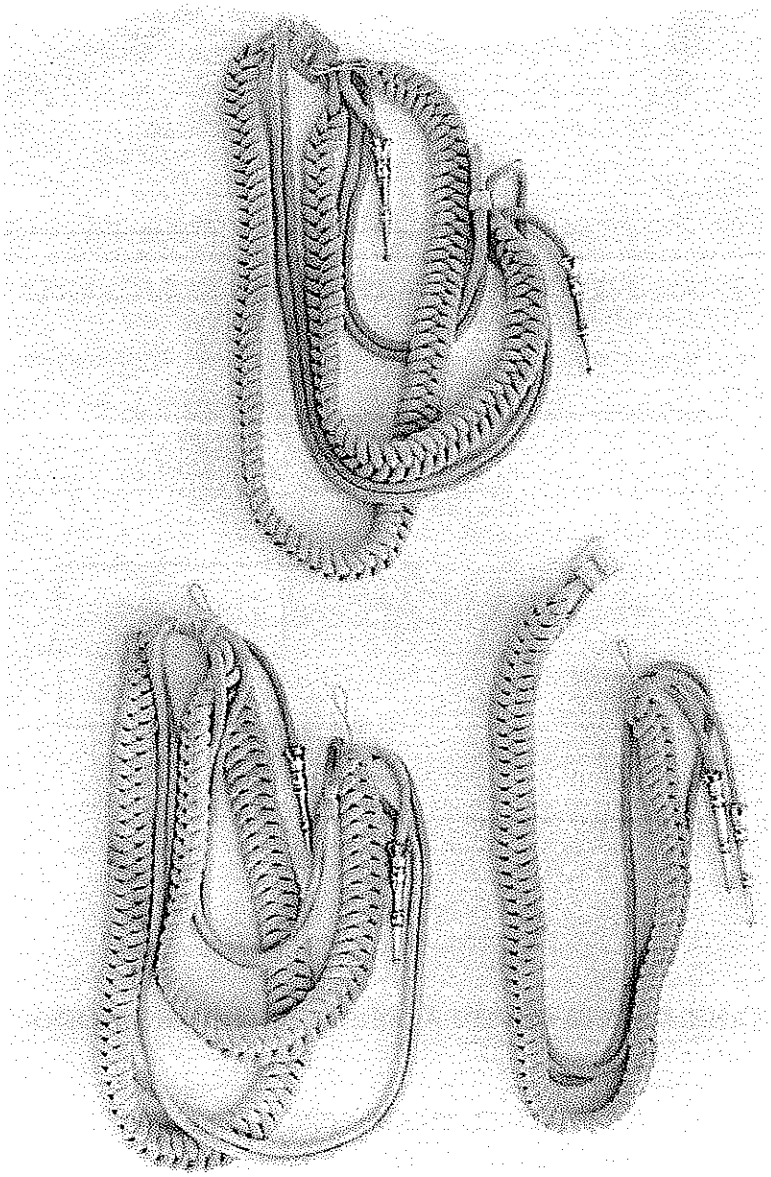
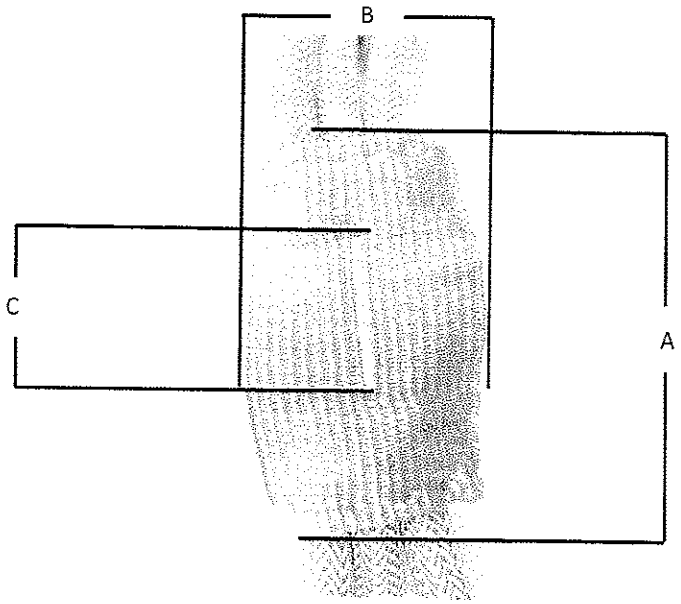
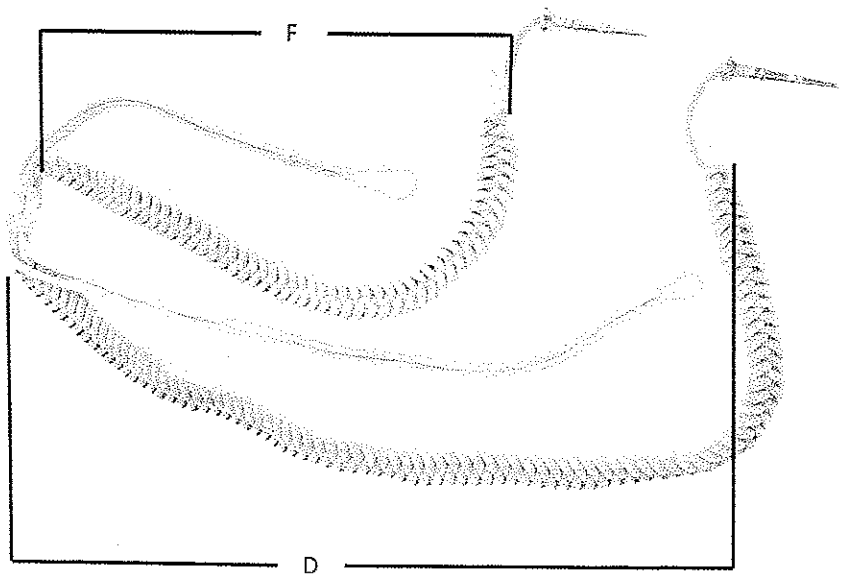


Figura No. 1.

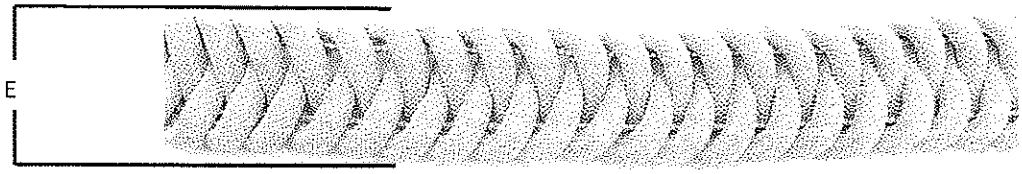
CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

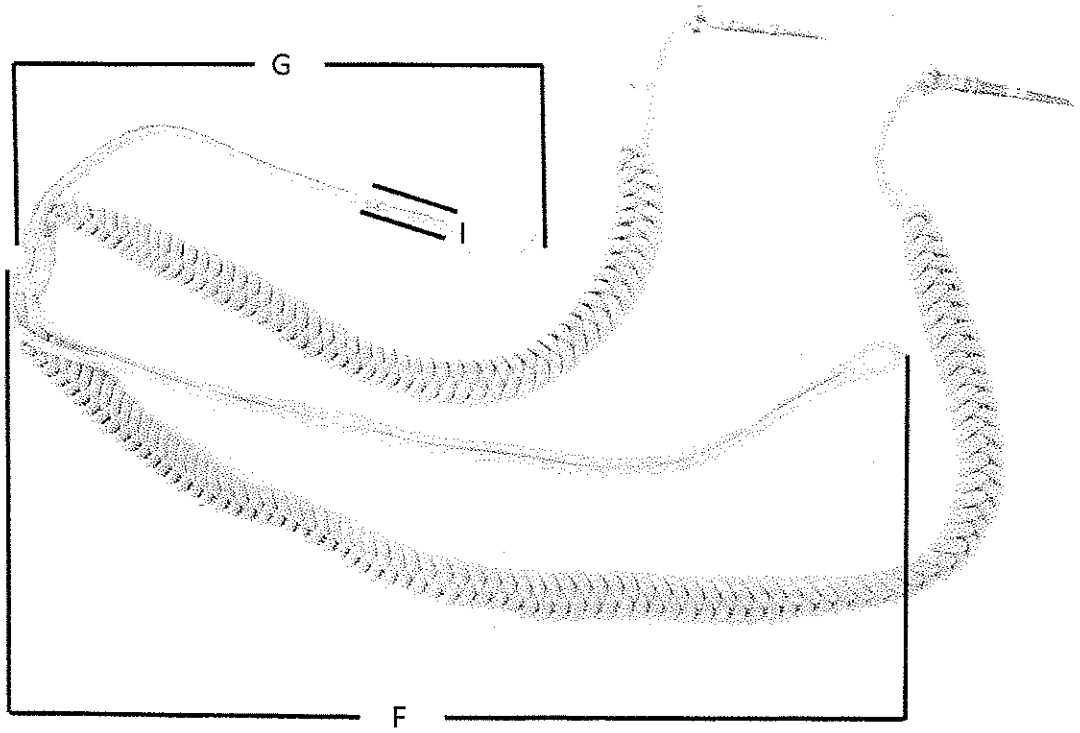
CORDÓN OFICIAL GENERAL Y ACADEMIA SUPERIOR.



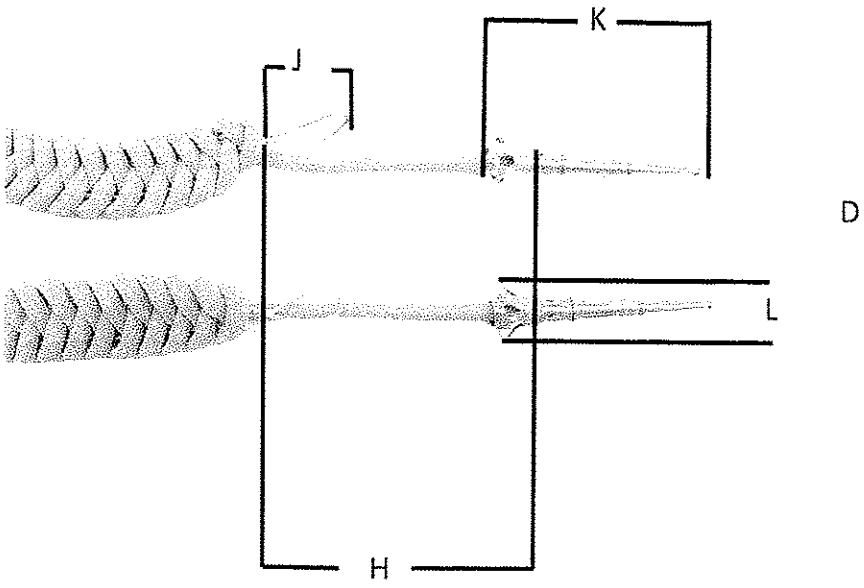


CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)



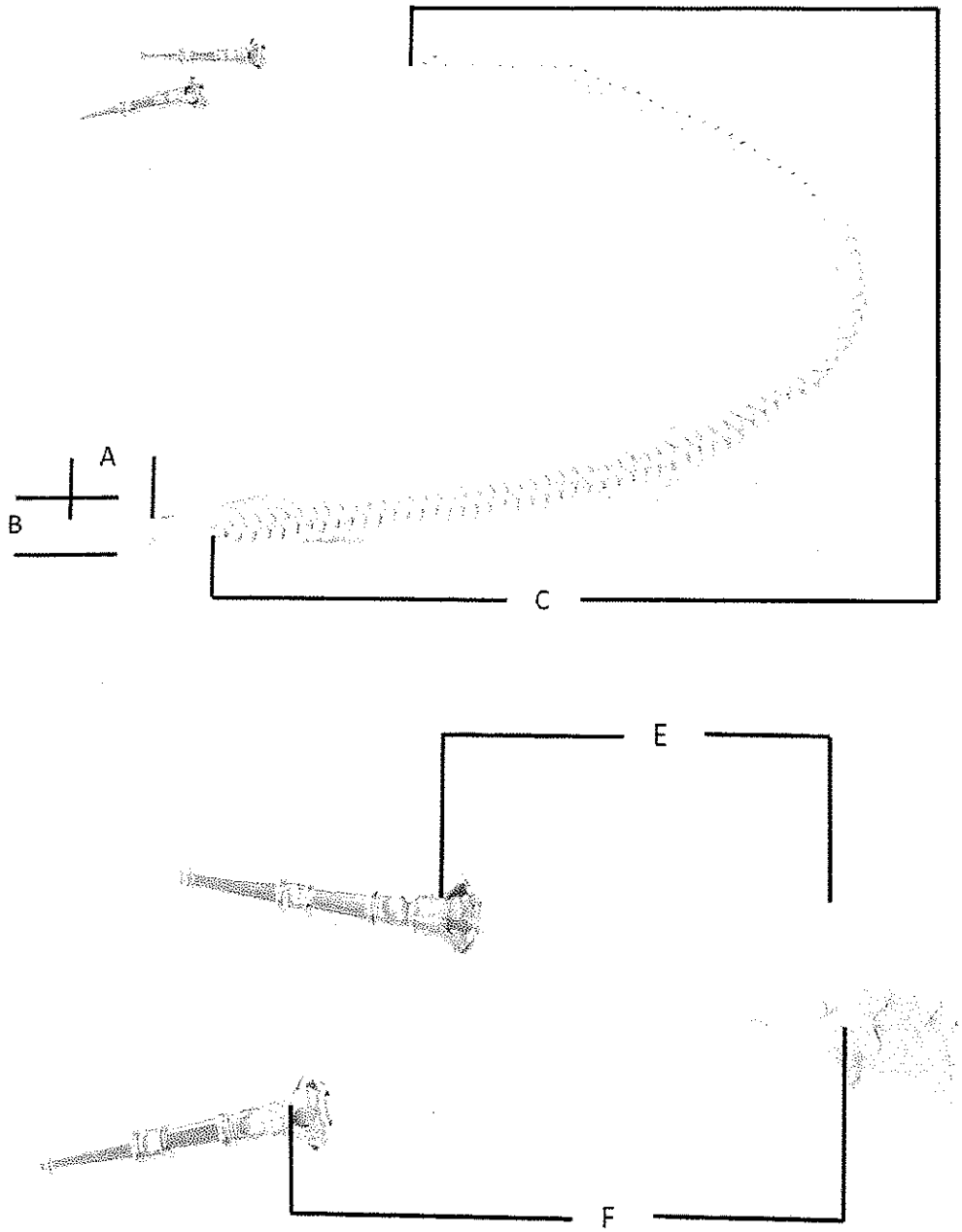


CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

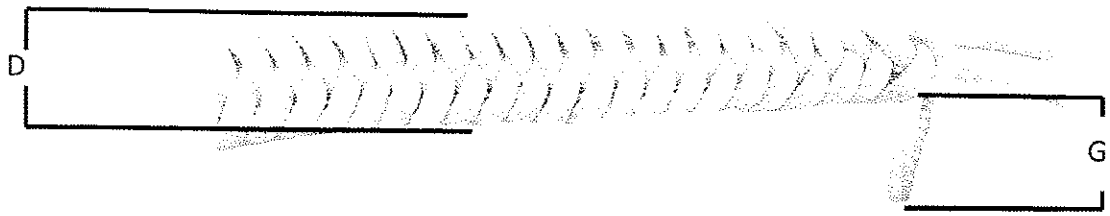


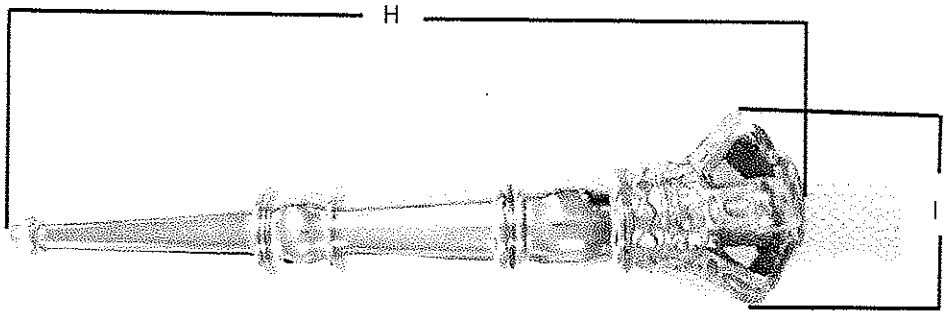
CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)

CORDÓN OFICIAL AYUDANTES Y EDECANES.



CORDONES DE GALA OFICIALES
ET – PN – 032 – A3 (2020 – 09 – 23)





REPÚBLICA DE COLOMBIA

POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

DRAGONAS DE GALA

ET-PN-058-A2

4-11

DRAGONAS DE GALA

ET-PN- 058-A2 (2020 – 09 – 23)

Prólogo

La especificación técnica ET-PN-058 A2 fue aprobada el 2020-09-23.

La presente especificación está sujeta a ser actualizada permanentemente con el objeto que responda en todo momento a las necesidades y exigencias de la Fuerza Pública.

A continuación se relacionan las instituciones y empresas que colaboraron en el estudio de ésta norma a través de su participación en el proceso de normalización.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD DE LA DIRECCIÓN ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA.

ICONTEC

LABORATORIO NUTRIANALISIS

INSUMOS DE MODA.

LABORATORIOS DE ENSAYOS M&G

MOZT DE COLOMBIA

MECO S.A.S

GRANADOS Y CONDECORACIONES

EQD

DRAGONAS DE GALA

ET-PN- 058-A2 (2020 – 09 – 23)

TABLA DE CONTENIDO

3. REQUISITOS 5

3.1 REQUISITOS GENERALES 5

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS 7

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO 8

3.3.1 EMPAQUE 8

3.3.2 ROTULADO 8

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO. . 8

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO. 8

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS. 10

5. MÉTODOS DE ENSAYO 10

6. APÉNDICE 11

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE 11

6.2 ANTECEDENTES 12

DRAGONAS DE GALA

ET-PN- 058-A2 (2020 – 09 – 23)

1. OBJETO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir y los ensayos a los cuales se deben someter las dragonas de gala utilizadas por el personal de Oficiales de la Policía Nacional.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Para efectos de la presente especificación, aplica las definiciones que se encuentran en la norma NTC 641 y la norma NTC 5220-1; adicionalmente se establecen las siguientes:

Borla. Conjunto de Hilos metálicos trenzados sobre una base rígida. De uno de sus extremos sobresale una correa en tanto que el otro queda libre.

2.2 APLICACIÓN

Para la aplicación de esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

2.2.2 El plan de muestreo, si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades corresponderá a lo establecido en la NTC 2859-1 de acuerdo a lo descrito en el numeral 4.1.1, del presente documento.

2.2.3 En caso de que la unidad contratante requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en la presente especificación técnica, deben detallar o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

DRAGONAS DE GALA

ET-PN- 058-A2 (2020 – 09 – 23)

2.2.4 Determinar el plan de muestreo y criterio de aceptación y rechazo para evaluar requisitos específicos si el tamaño del lote es menor a 51 unidades.

2.2.5 Las dragonas de gala deben ser evaluados frente a muestra referencia que reposa en el Grupo Control de Calidad de la Policía Nacional, la cual debe reposar en su empaque original, no superar un tiempo máximo de 24 meses de almacenamiento, tiempo que deberá ser trazable desde el ingreso al Grupo Control de Calidad hasta su disposición final o renovación, debe estar debidamente identificada.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 DRAGONA DORADA: Consiste en una borla en forma de bellota, la cual tiene como soporte una estructura rígida envuelta con hilos de algodón color amarillo, el bordado debe ser en doble hilo metálico dorado retorcido, lleva 9 vueltas en sentido horizontal y 47 ± 1 hileras en sentido vertical envolviendo totalmente la bellota, unidas por un cordel en la parte inferior, en la base de la borla lleva un galón dorado con los colores de la Bandera Nacional en sentido vertical o longitudinal.

La parte superior de la borla lleva una lámina metálica rígida forrada con hilos metálicos dorados. De la lámina metálica de color dorado se desprende el tiro o correa doble color verde esmeralda elaborada en cuero sintético, sobre la cara exterior va colocada una cinta de galón dorado con el tricolor nacional, igualmente lleva un pasador elaborado con hilos metálicos dorados en forma trenzada.

La lámina metálica debe estar cubierta por un tejido trenzado en hilos metálicos del mismo color del material principal en forma de malla, que permita que por sus espacios de tejidos pueda observar la base metálica. El extremo que da a la correa, debe llevar un hilo metálico del mismo color de doble cabo trenzado a manera de argolla sobre la correa.

La dragona dorada es utilizada por los señores Oficiales Generales.

3.1.2 DRAGONA PLATEADA: Consiste en una borla en forma de bellota, la cual tiene como soporte una estructura rígida envuelta con hilos de algodón color blanco, el bordado debe ser doble hilo metálico plateado retorcido, lleva 9 vueltas

DRAGONAS DE GALA

ET-PN- 058-A2 (2020 – 09 – 23)

en sentido horizontal y 47 ± 1 hileras en sentido vertical envolviendo totalmente la bellota, unidas por un cordel en la parte inferior, en la base de la borla lleva un galón plateado con los colores de la bandera nacional en sentido vertical o longitudinal.

La parte superior de la borla lleva una lámina metálica de color pateada rígida forrada con hilos metálicos plateados. De la lámina metálica se desprende el tiro o correa en cuero color negro sin forro y bordado en hilo en sentido longitudinal los colores de la bandera con distancias equidistantes entre los bordes y entre colores. El pasador en cuero en forma de trenza bordeando en hilos amarillo, azul y rojo.

La lámina metálica debe estar cubierta por un tejido trenzado en hilos metálicos del mismo color del material principal en forma de malla, que permita que por sus espacios de tejidos pueda observar la base metálica. Su extremo que da a la correa, debe llevar un hilo metálico del mismo color de doble cabo trenzado a manera de argolla sobre la correa.

La dragona plateada es utilizada por los señores Oficiales Superiores y Subalternos.

Nota: Las dragonas de gala deben ser evaluados frente a muestras referencia que reposan en el Grupo Control de Calidad. (ver numeral 2.2.5)

3.1.3 DIMENSIONES.

En la tabla 1 se especifica las dimensiones de la dragona.

Tabla 1. Dimensiones de las dragonas

CARACTERISTICAS	DRAGONA DORADA OF. GENERAL	GRAGONA PLATEADA OFICIAL OF. SUPERIOR – SUBALTERNO
Alto borla	55 mm ± 5 mm	55 mm ± 5 mm
Espesor hilo trenzado	2 mm mínimo	2 mm mínimo
Correa o tiro, largo doblada	370 mm ± 10 mm	370 mm ± 10 mm
Ancho correa	20 mm ± 2 mm	20 mm ± 2 mm
Pasador, ancho	12 mm ± 2 mm	12 mm ± 2 mm

3.1.3. Acabado.

DRAGONAS DE GALA

ET-PN- 058-A2 (2020 – 09 – 23)

El cuero debe ser de espesor uniforme, flexible y no tener empalmes, agujeros, grietas, cicatrices ni marcas de pirograbado.

Los hilos, pasadores no deben presentar desprendimiento prematuro, deben estar compactos.

La confección no debe presentar hilos sueltos, torcidos, ni fruncidos, asimetrías, machas, decoloraciones, que afecten la apariencia del elemento.

El tono dorado o plateado debe ser uniforme en la dragona y a tono con la muestra referencia.

No debe contar con elementos extraños o diferentes a los establecidos en la muestra referencia.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Color. Dorado y plata a tono con la muestra referencia.

3.2.2 Materiales utilizados. Hilos metálicos dorados ó plateados.

3.2.3 Pasadores. Deben ser de color dorado o plateado a tono con la muestra referencia.

3.2.4 Hilos metálicos. Deben ser a tono con los establecidos en la muestra referencia.

3.2.5 Galones: Deben ser a tono en el dorado y los colores del tricolor, con la muestra referencia.

3.2.6 Cuero sintético para dragona dorada. Debe ser de color verde cumpliendo con un Pantone 18-584, cuando se evalué con el procedimiento establecido en el numeral 5.2, con una calificación de mínimo 4

3.2.7 Cuero para dragona plateada. Debe ser de color negro.

DRAGONAS DE GALA

ET-PN- 058-A2 (2020 – 09 – 23)

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 EMPAQUE

Las dragonas de gala se deben empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento.
El empaque se debe efectuar en forma individual en papel seda color blanco y cubiertas en bolsa de polietileno transparente, en número de 100 unidades en cajas de cartón.

3.3.2 ROTULADO

El empaque individual llevará una marquilla adhesiva con la siguiente información:

- Nombre o marca registrada
- Número y/o año del contrato
- Nombre del elemento.

La entidad contratante deberá establecer en el pliego de condiciones si requiere otro tipo de rotulado y/o empaque a lo establecido en la presente especificación técnica

Se deberá coordinar con la unidad contratante si es requerido otro tipo de rotulado.

3.3.3 RECEPCION DEL PRODUCTO.

Para la recepción de los elementos se procederá de la siguiente manera:

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO.

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.1 De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 2, sobre cada unidad de la

muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen con las condiciones generales, empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC)del 6.5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO2859-1.

Tabla 2. Plan de muestreo para evaluar condiciones generales, empaque y rotulado.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra (Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 150	3	0	2
151 – 280	5	1	3
281 – 500	8	1	4
501 – 1200	13	3	4
1201 – 3 200	20	3	6
3 201 – 10 000	32	5	8
10 001 – 35 000	50	7	10
35 000 ó mas	80	10	13

Nota 1: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar es con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO-2859-1

Nota 2: Para las dragonas doradas estos se evaluarán y muestrearán al 100% del lote, en donde se rechaza o se acepta su totalidad con número de aceptación y rechazo de (0) cero.

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se debe proceder a realizar el muestreo indicado en numeral 4.1.1; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo se debe devolver el lote al proveedor. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.1.1, con la condición que para la próxima entrega se aplicará un plan de muestreo simple inspección normal bajo las mismas condiciones.

DRAGONAS DE GALA

ET-PN- 058-A2 (2020 – 09 – 23)

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos solicitados en la presente especificación se debe sacar al azar de entre la muestra tomada en el numeral 4.1 dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de la muestra en unidades indicado en la tabla 3 este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida un NAC del 6.5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1.

Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51-500	3	0	2
501 – 3 200	5	1	3
3 201 – 35 000	8	1	4
35 000 o mas	13	2	5

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo se debe aceptar el lote, con la condición que para la próxima entrega se aplicará un plan de muestreo simple, inspección normal, bajo las mismas condiciones.

5. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 VERIFICACIÓN DE LAS DIMENSIONES Y DE CONFECCIÓN.

La verificación de la confección debe realizarse mediante inspección visual. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento que tenga la capacidad y precisión adecuada, atendiendo a las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas aplicadas a la metrología y mediciones en general. La dragona, debe ubicarse sobre una mesa

DRAGONAS DE GALA

ET-PN- 058-A2 (2020 – 09 – 23)

que permita la disposición completa de la misma y que la parte a medir quede totalmente expuesta, firme, libre de pliegues y ondulaciones.

5.2 EVALUACION DEL COLOR TONO A TONO

La verificación del color debe realizarse de acuerdo al procedimiento establecido en la norma NTC 4873-2 frente a la escala pantone.

6. APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de la presente especificación, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos. En caso que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada al Grupo Control de Calidad de la Dirección Administrativa y Financiera.

GTMD-0004 Guía para evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa.

NTC/ISO 2859-1 Primera Actualización. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.

NTC/ISO-IEC17050-1 Evaluación de la conformidad. 17050-1. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.

NTC/ISO-IEC17050-2 Evaluación de la conformidad.17050-2. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.

NTC 4873-2 TEXTILES. Ensayo para determinar solidez del color. PARTE 2. Escala de grises para evalúa el cambio de color

NTC 641 Fibras y productos textiles: terminología y definiciones

DRAGONAS DE GALA

ET-PN- 058-A2 (2020 – 09 – 23)

NTC 5220-1 Textiles. Definiciones. Parte 1: Definiciones y clasificación de fibras textiles naturales y manufacturadas

6.2 ANTECEDENTES

Especificación Técnica ET-PN 058 A1

DRAGONAS DE GALA

ET-PN- 058-A2 (2020 – 09 – 23)

ANEXOS

IMÁGENES UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO Y COTAS.

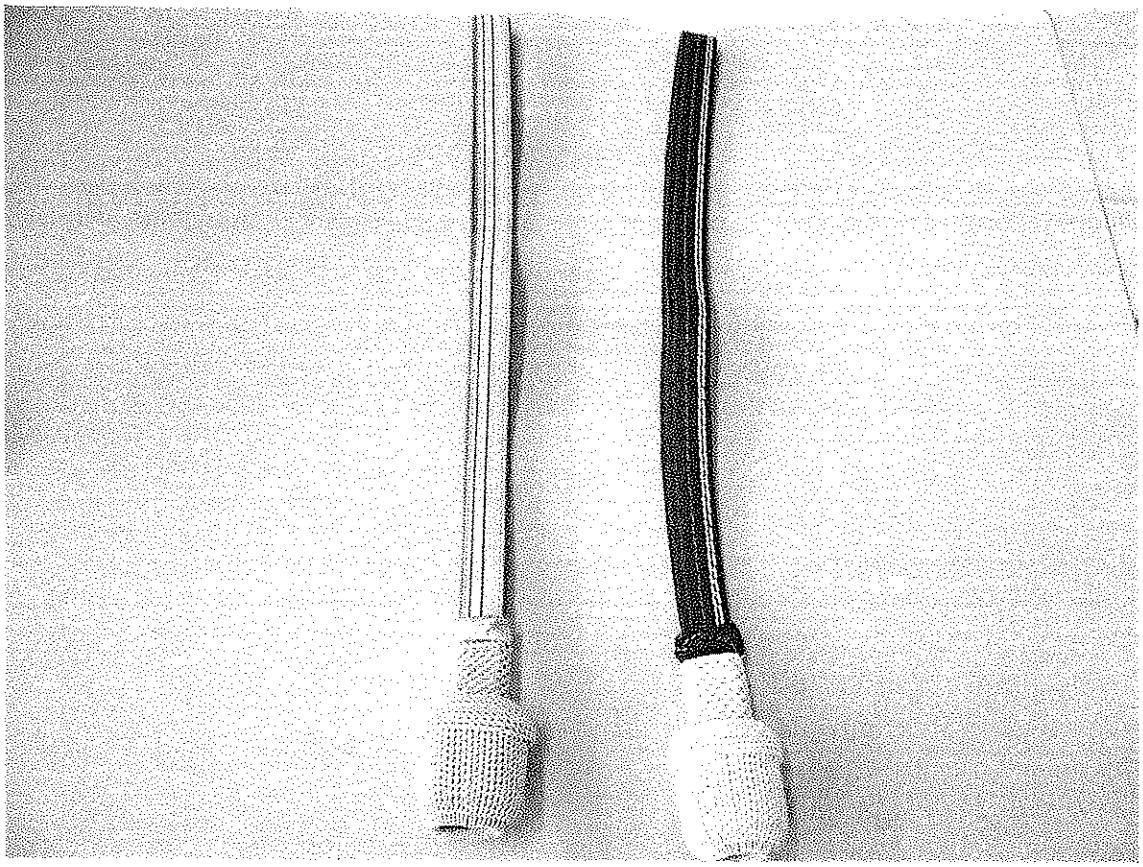
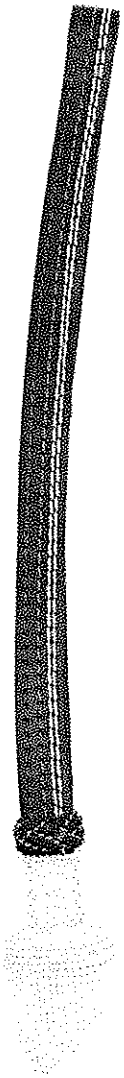


Figura No. 1.

DRAGONAS DE GALA

ET-PN- 058-A2 (2020 – 09 – 23)



Dragona de Gala Oficial

DRAGONAS DE GALA

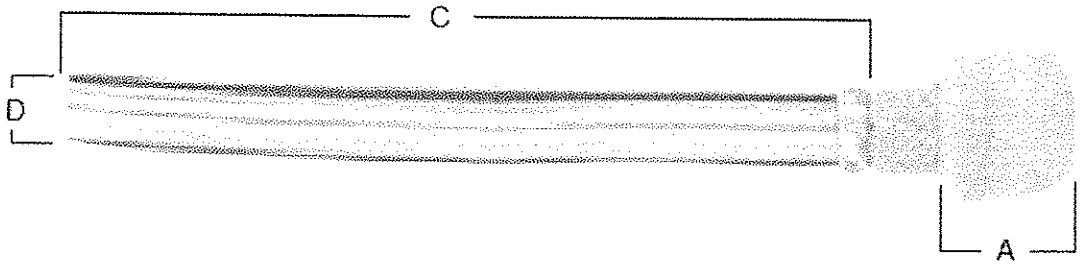
ET-PN- 058-A2 (2020 – 09 – 23)

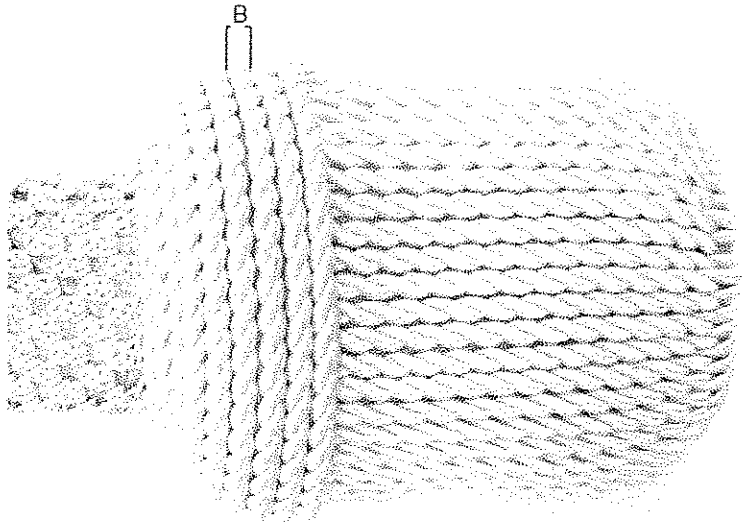


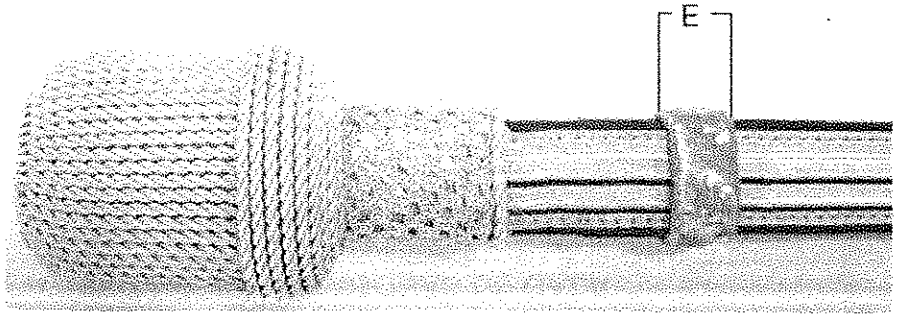
Dragona de Gala Oficial General

DRAGONAS DE GALA

ET-PN- 058-A2 (2020 – 09 – 23)







REPÚBLICA DE COLOMBIA

POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107 A4

5-9-10.

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107-A4 (2020 – 09 – 23)

Prólogo

La especificación técnica ET-PN-107 A4 fue aprobada el 2020-09-23.

La presente especificación está sujeta a ser actualizada permanentemente con el objeto que responda en todo momento a las necesidades y exigencias de la Fuerza Pública.

A continuación se relacionan las instituciones y empresas que colaboraron en el estudio de ésta norma a través de su participación en el proceso de normalización.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD DE LA DIRECCIÓN ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA.

ICONTEC

LABORATORIO NUTRIANALISIS

INSUMOS DE MODA.

LABORATORIOS DE ENSAYOS M&G

MOZT DE COLOMBIA

MECO S.A.S

GRANADOS Y CONDECORACIONES

EQD

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107-A4 (2020 – 09 – 23)

TABLA DE CONTENIDO

1. OBJETO 4
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN 4
2.1 DEFINICIONES 4
2.2 APLICACIÓN 4
3. REQUISITOS 5
3.1 REQUISITOS GENERALES 5
3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS 7
3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO 7
3.3.1 EMPAQUE 7
3.3.2 ROTULADO 8
4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO. . 8
4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO. 8
4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS. 9
5. MÉTODOS DE ENSAYO 10
6. APÉNDICE 11
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE 11
6.2 ANTECEDENTES 11

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107-A4 (2020 – 09 – 23)

1. OBJETO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir los ensayos a los cuales se deben someter las presillas de gala utilizadas por los señores Oficiales de la Policía Nacional.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Para efectos de la presente especificación, aplica las definiciones que se encuentran en la norma NTC 641 y la norma NTC 5220-1; adicionalmente se establecen las siguientes:

Presilla Adorno distintivo que llevan los oficiales en el hombro del uniforme de gala según Reglamento de uniformes, insignias, condecoraciones y distintivos para el personal de la Policía Nacional.

Cordón. Cuerda retorcida o trenzada hecha con fibra o hilo finos.

2.2 APLICACIÓN

Para la aplicación de esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

2.2.2 El plan de muestreo si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades corresponderá a lo establecido en la NTC 2859-1 de acuerdo a lo fijado en el numeral 4.1.1, del presente documento.

2.2.3 En caso de que la unidad contratante requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en la presente especificación técnica, deben especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107-A4 (2020 – 09 – 23)

2.2.4 Determinar el plan de muestreo y criterio de aceptación y rechazo para evaluar requisitos específicos si el tamaño del lote es menor a 51 unidades.

2.2.5 Las presillas de gala deben ser evaluadas frente a muestra referencia que reposan en el Grupo Control de Calidad de la Policía Nacional, la cual deben reposar en su empaque original, no superar un tiempo máximo de 24 meses de almacenamiento, tiempo que deberá ser trazable desde el ingreso al Grupo Control de Calidad hasta su disposición final o renovación, deben estar debidamente identificadas.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Diseño.

OFICIAL GENERAL

La presilla para oficial General, está formada por un rectángulo con sus extremos redondeados, en la parte superior lleva una franja compuesta por tres cordones redondos dorados los cuales forman una trenza, en el centro en pequeños grabados angulares lleva los colores nacionales, uno de los extremos es redondeado, en el cual lleva un botón en color dorado, en la parte posterior va forrada en su totalidad en paño cardado color verde esmeralda y una tira en el mismo material de la presilla para asegurarla a los pasadores de la guerrera y un gancho metálico negro, esta debe ir con costura en zig-zag en todo su contorno.

OFICIAL SUPERIOR

La presilla para Oficial superior, está conformada por un rectángulo con sus extremos redondeados, la forman tres cordones redondos en forma de trenza, los cordones laterales son confeccionados en hilos color dorado y en el centro en hilo plateado, con los colores nacionales en pequeños grabados angulares, uno de los extremos es redondeado, el cual lleva un botón de color dorado, en la parte posterior va forrada en su totalidad en paño cardado color verde esmeralda y una tira en el mismo material para asegurarla a los pasadores de la guerrera y un gancho metálico negro, esta debe ir con costura en zig-zag en todo su contorno.

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107-A4 (2020 – 09 – 23)

OFICIAL SUBALTERNO

La presilla para oficial subalterno, está conformada por un rectángulo con sus extremos redondeados, es lisa formada por cordones planos de hilo plateado con los colores nacionales en ángulos unidos en sentido longitudinal uno de los extremos es redondeado, el cual lleva un botón de color dorado, en la parte posterior va forrada en su totalidad en paño cardado color verde esmeralda y una tira en el mismo material para asegurarla a los pasadores de la guerrera y un gancho metálico negro, esta debe ir con costura en zig-zag en todo su contorno.

Nota 1: El botón debe ser con patas de acuerdo a lo establecido en la Norma Técnica NTMD 0199 (actualización vigente).

Nota 2: Las presillas de gala deben ser evaluadas frente a muestras referencia que reposan en el Grupo Control de Calidad de la Policía Nacional. (ver numeral 2.2.5).

3.1.2 Botón. Debe ser con patas y cumplir con lo establecido en la Norma Técnica NTMD 0199 (actualización vigente).

3.1.3 Hilo. Debe ser color dorado o plateado y tricolor nacional a tono con la muestra referencia.

3.1.4 Gancho. Debe ser metálico en color negro.

3.1.5 Dimensiones. La tabla 1 relaciona las dimensiones de la presilla (producto ya terminado).

Tabla 1. Dimensiones presilla.

CARACTERISTICAS	OFICIAL GENERAL	OFICIAL SUPERIOR	OFICIAL SUBALTERNO	COTA
Largo total	120 ± 5 mm	120 ± 5 mm	120 ± 5 mm	A
Ancho total	50 ± 4 mm	50 ± 4 mm	40 ± 3 mm	B
Ancho trenzado (Total)	15 mm ± 2 mm	15 mm ± 2 mm	9 mm ± 1 mm	C
Ancho cordones	5 mm ± 2 mm	5 mm ± 2 mm	9 mm ± 1 mm	---
Ancho tricolor	2,5 mm ± 0,2 mm	2,5 mm ± 0,2 mm	2,5 mm ± 0,2 mm	---
Distancia entre tricolor (medida entre vértices rojo y amarillo)	7 mm ± 0,4 mm	7 mm ± 0,4 mm	5 mm ± 0,4 mm	---
Largo tira (Total)	115 mm ± 3	115 mm ± 3 mm	115 mm ± 3	D

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107-A4 (2020 – 09 – 23)

	mm		mm	
Ancho tira	15 mm ± 2 mm	15 mm ± 2 mm	15 mm ± 2 mm	E
Largo gancho	55 mm ± 3 mm	55 mm ± 3 mm	55 mm ± 3 mm	F
Diámetro botón	15,5 mm ± 2 mm	15,5 mm ± 2 mm	15,5 mm ± 2 mm	G

3.1.3 ACABADO

Las presillas no deben presentar hilos sueltos, asimetrías, manchas, decoloraciones, etc.

La piezas metálicas deben quedar unidas en forma adecuada, no deben presentar desprendimiento prematuro.

La piezas metálicas no deben presentar rayones, manchas, picaduras u otros defectos.

La confección no debe presentar hilos sueltos, torcidos ni fruncidos que afecten la apariencia del elemento.

Los cordones deben ir debidamente adheridos, no deben quedar sueltos ni separados entre si, no deben presentar desprendimientos y deformaciones.

El tono dorado o plateado debe ser uniforme en el par de presillas.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Paño cardado. Debe ser de color verde de escala Pantone 18-5841 TC, cuando se evalué con el procedimiento establecido en el numeral 5.2, con una calificación de mínimo 4.

3.2.2 Botón. Debe ser con patas y cumplir con lo establecido en la Norma Técnica NTMD 0199 (actualización vigente).

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 EMPAQUE

Las presillas de gala se deben empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento.

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107-A4 (2020 – 09 – 23)

El empaque se debe efectuar envueltas en papel seda color blanco y cubiertas en con bolsa de polietileno transparente número de 30 unidades en caja de cartón.

3.3.2 ROTULADO

El empaque individual llevará una marquilla adhesiva con la siguiente información:

- Nombre o marca registrada
- Número y/o año del contrato
- Nombre del elemento

En caso de ser necesario los elementos deben estar identificados con código de barras debiéndose coordinar con el Grupo Intendencia.

3.3.3 RECEPCION DEL PRODUCTO.

Para la recepción de los elementos se procederá de la siguiente manera:

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO.

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.1 Muestreo. De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 2, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen con las condiciones, de empaque y rotulado definidos en la presente especificación. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6.5%, de acuerdo con la NTC-ISO 2859-1.

Tabla 2. Plan de muestreo para evaluar condiciones generales, empaque y rotulado.

Tamaño de lote	Tamaño de la	Número de	Número de

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107-A4 (2020 – 09 – 23)

(Unidades)	muestra (Unidades)	aceptación	rechazo
51- 150	3	0	2
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	1	3
501 – 1200	13	2	4
1201 – 3 200	20	3	6
3 201 – 10 000	32	5	8
10 001 – 35 000	50	7	10
35 000 ó mas	80	10	13

Nota 1: Para las presillas de gala estas se evaluarán y muestrearán al 100% del lote, en donde se rechaza o se acepta su totalidad con número de aceptación y rechazo de (0) cero.

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2.1; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo se debe devolver el lote al proveedor. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2.1, con la condición que para la próxima entrega se aplicará un plan de muestreo simple inspección normal bajo las mismas condiciones.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos establecidos en la presente especificación, se debe sacar al azar de entre la muestra tomada en el numeral 4.1 dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 3. Este plan de muestreo corresponde a un muestro simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida un NAC del 6.5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1.

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107-A4 (2020 – 09 – 23)

Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51- 500	3	0	2
501 – 3 200	5	1	3
3 201 – 35 000	8	1	4
35 000 o mas	13	2	5

Nota: Para los lotes menores de 51 pares, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo se debe aceptar el lote, con la condición que para la próxima entrega se aplicará un plan de muestreo simple, inspección normal, bajo las mismas condiciones.

5. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 VERIFICACIÓN DE LAS DIMENSIONES Y DE CONFECCIÓN.

La verificación de la confección debe realizarse mediante inspección visual. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento que tenga la capacidad y precisión adecuadas, atendiendo a las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas aplicadas a la metrología y mediciones en general. Las presillas de gala deben ubicarse sobre una mesa que permita la disposición completa de la misma y que la parte a medir quede totalmente expuesta, firme, libre de pliegues y ondulaciones.

5.2 EVALUACION DEL COLOR TONO A TONO

La verificación del color debe realizarse de acuerdo al procedimiento establecido en la norma NTC 4873-2 frente a la escala pantone.

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107-A4 (2020 – 09 – 23)

6. APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de la presente especificación, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos. En caso que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada al Grupo Control de Calidad de la Dirección Administrativa y Financiera.

GTMD-0004 Guía para evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa.

NTC/ISO 2859-1 Primera Actualización. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.

NTC/ISO-IEC17050-1 Evaluación de la conformidad. 17050-1. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.

NTC/ISO-IEC17050-2 Evaluación de la conformidad.17050-2. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.

NTC 4873-2 TEXTILES. Ensayo para determinar solidez del color. PARTE 2. Escala de grises para evalúa el cambio de color

NTC 641 Fibras y productos textiles: terminología y definiciones

NTC 5220-1 Textiles. Definiciones. Parte 1: Definiciones y clasificación de fibras textiles naturales y manufacturadas

6.2 ANTECEDENTES

Especificación Técnica ET-PN 107 A3

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107-A4 (2020 – 09 – 23)

ANEXOS

IMÁGENES UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO Y COTAS.

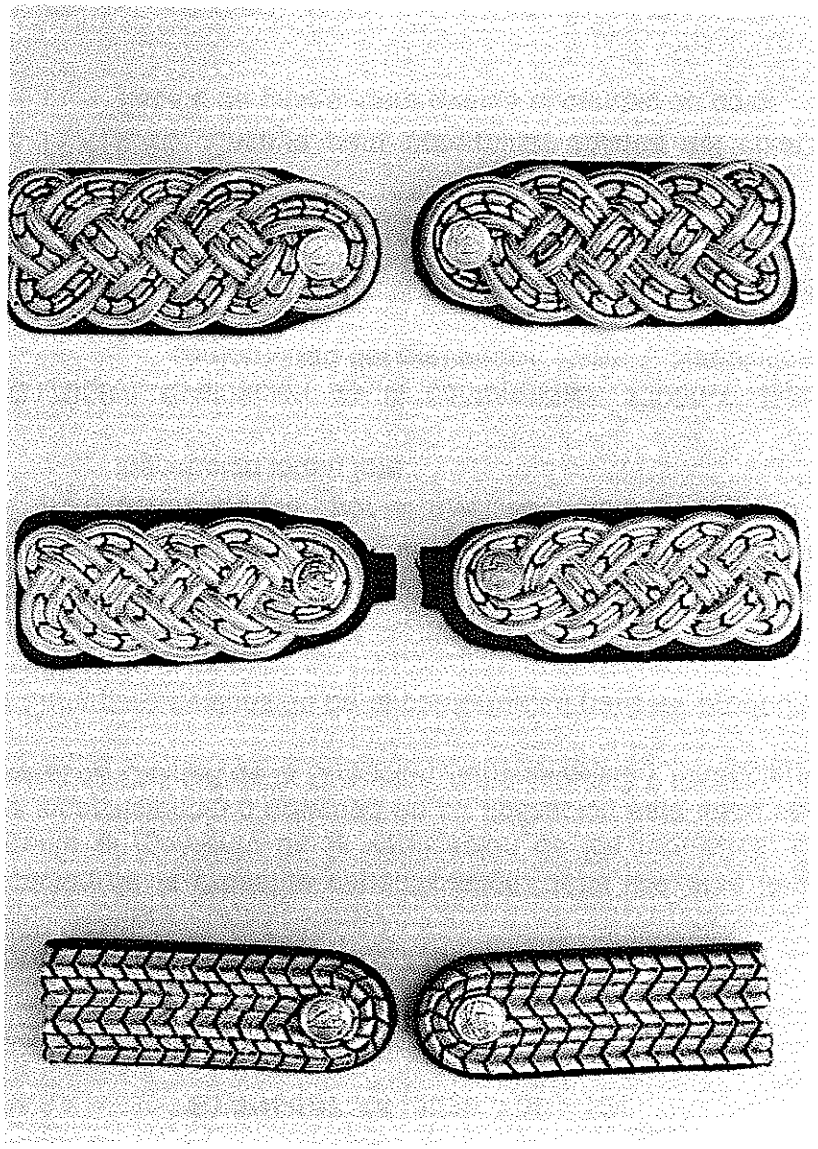
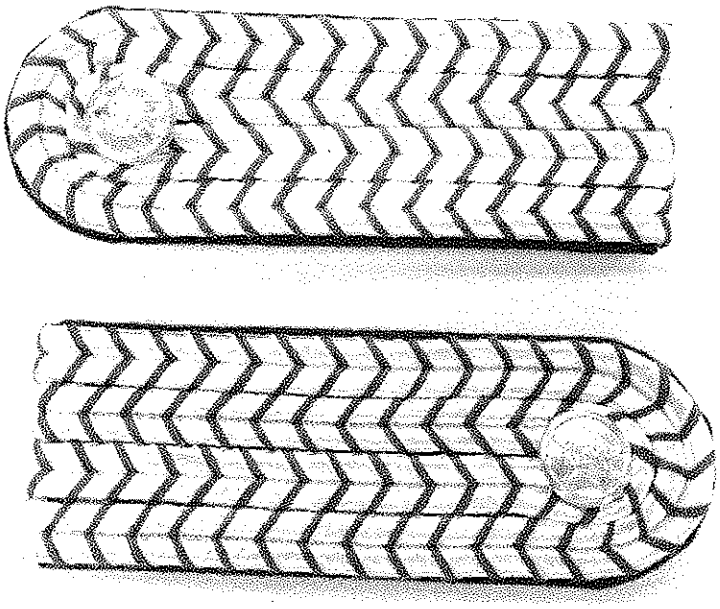


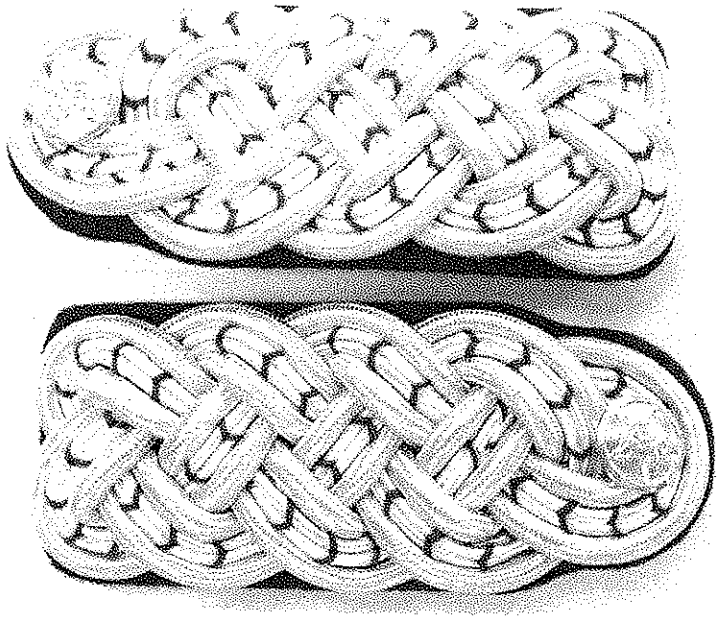
Figura No. 1.

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107-A4 (2020 – 09 – 23)



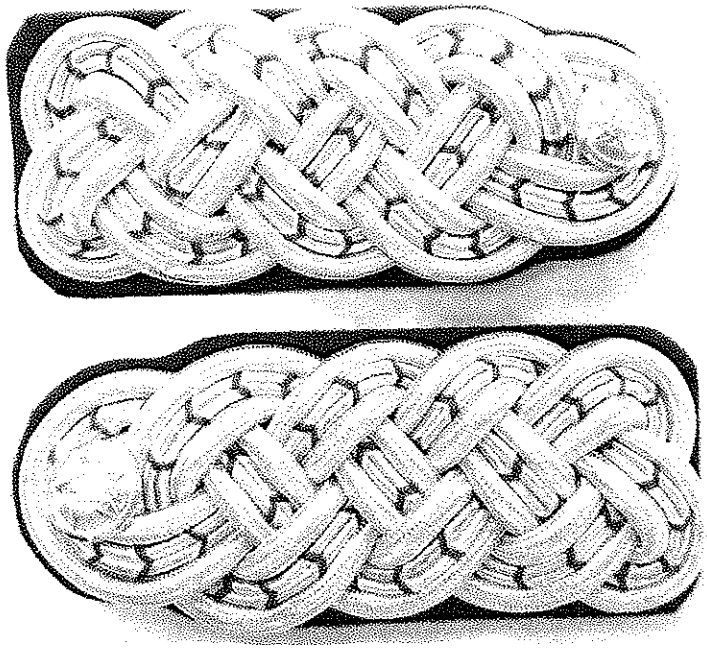
Presilla oficial subalterno



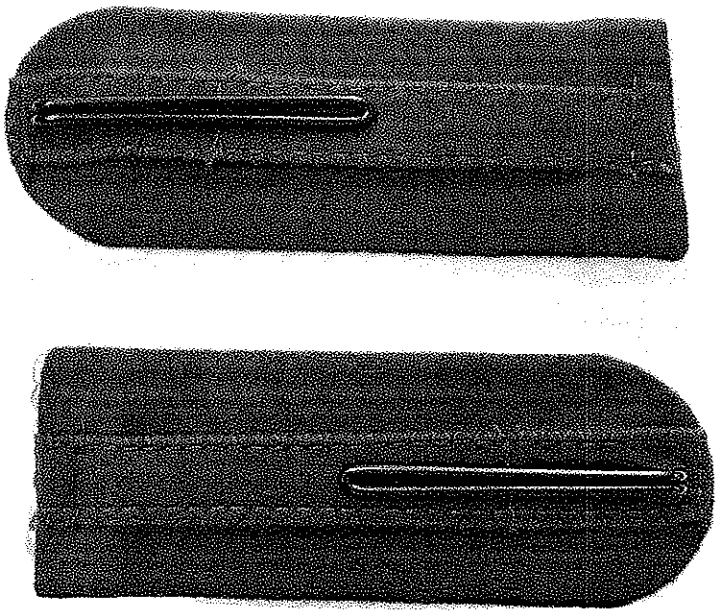
Presilla Oficial Superior

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107-A4 (2020 – 09 – 23)



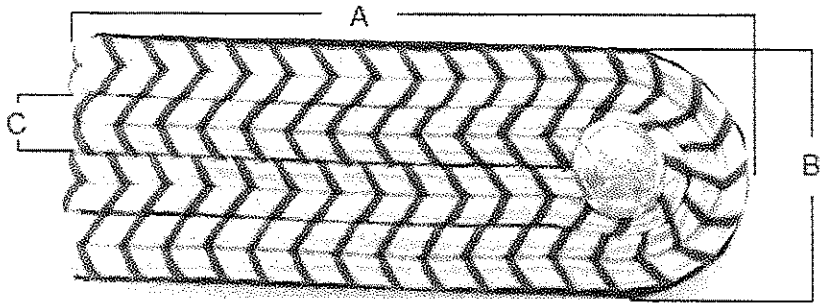
Presilla Oficial General

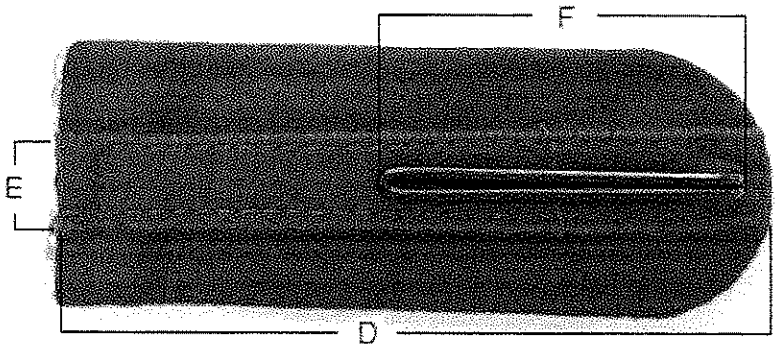


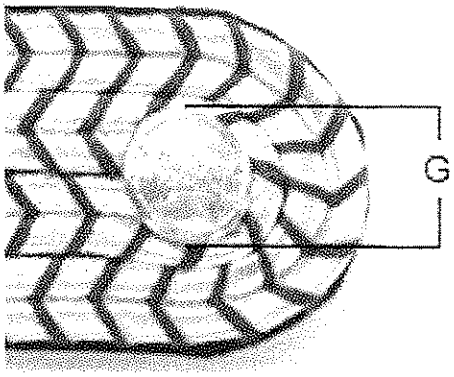
Parte Posterior de la Presilla

PRESILLAS DE GALA

ET-PN-107-A4 (2020 – 09 – 23)







REPÚBLICA DE COLOMBIA

POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

TIRO HILO DORADO

ET-PN-117 A4

TIRO HILO DORADO

ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)

Prólogo

La especificación técnica ET-PN-117 A4 fue aprobada el 2020-09-23.

La presente especificación está sujeta a ser actualizada permanentemente con el objeto que responda en todo momento a las necesidades y exigencias de la Fuerza Pública.

A continuación se relacionan las instituciones y empresas que colaboraron en el estudio de ésta norma a través de su participación en el proceso de normalización.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD DE LA DIRECCIÓN ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA.

ICONTEC

LABORATORIO NUTRIANALISIS

INSUMOS DE MODA.

LABORATORIOS DE ENSAYOS M&G

MOZT DE COLOMBIA

MECO S.A.S

GRANADOS Y CONDECORACIONES

EQD

TIRO HILO DORADO

ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)

TABLA DE CONTENIDO

1. OBJETO 4
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN 4
2.1 DEFINICIONES 4
2.2 APLICACIÓN 5
3. REQUISITOS 5
3.1 REQUISITOS GENERALES 5
3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS 8
3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO 9
3.3.1 EMPAQUE 9
3.3.2 ROTULADO 9
4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO. 10
4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO. 10
4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS. 11
5. MÉTODOS DE ENSAYO 12
5.1 CARACTERISTICAS DIMENSIONALES 12
6. APÉNDICE 12
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE 12
6.2 ANTECEDENTES 13

TIRO HILO DORADO

ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)

1. OBJETO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales deben someterse el tiro para espada hilo dorado utilizado por los señores Oficiales Generales de la Policía Nacional.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Para efectos de la presente especificación, aplica las definiciones que se encuentran en la norma NTC 641 y la norma NTC 5220-1; adicionalmente se establecen las siguientes:

Badana natural. Cuero tratado al cromo, pigmentado del color requerido.

Eslabón. Pieza en forma de anillo o de otra curva cerrada que enlazada con otras forma cadena.

Gancho (mico). Instrumento arqueado y puntiagudo, propio para colgar la espada o el sable.

Garfio. Instrumento de hierro, curvo y puntiagudo, que sirve para aferrar algún objeto.

Mascarón. Figura que se usa como adorno en el tiro, cumpliendo con las funciones de hebilla.

Mosquetón. Pieza metálica de cierre seguro, la cual se une generalmente al extremo libre del el elemento de amarre, aun punto de anclaje o a una zona de conexión en los cinturones.

Ojete. Ojal redondo o reforzado.

Tiro. Correa sobre la cual cuelga la espada o sable.

TIRO HILO DORADO

ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)

2.2 APLICACIÓN

Para la aplicación de esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

2.2.2 En caso de que la unidad contratante requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en la presente especificación técnica, deben especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.3 Determinar el plan de muestreo y criterio de aceptación y rechazo para evaluar requisitos específicos si el tamaño del lote es menor a 51 unidades.

2.2.4 El tiro dorado debe ser evaluado frente a muestra referencia que reposa en el Grupo Control de Calidad de la Policía Nacional, la cual debe reposar en su empaque original, no superar un tiempo máximo de 24 meses de almacenamiento, tiempo que deberá ser trazable desde el ingreso al Grupo Control de Calidad hasta su disposición final o renovación, deben estar debidamente identificadas.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

El tiro está conformado por una hebilla rectangular dividida en dos secciones iguales y una sección rectangular ubicada en la parte superior que sirve como sujetador. Una correa principal que en uno de sus extremos va fijada a una de las secciones de la hebilla rectangular. Una correa adicional anclada en la sección rectangular de la parte superior de la hebilla. Una cadena metálica con su anclaje a la hebilla rectangular y su gancho metálico en forma de garfio, Un mascaron metálico, Un mosquetón y Una correa que sujeta el mosquetón al mascaron.

De una de las secciones De la hebilla rectangular se desprende una plaqueta metálica triangular que tiene un doblez redondeado con un ojete central de donde cuelga una cadena, cuyo primer eslabón es en forma de "S", seguida de una serie de eslabones ovalados o rectangulares redondeados más pequeños y uniformes la que al final lleva sujeto un gancho metálico triangular tipo garfio.

TIRO HILO DORADO

ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)

De la otra sección de la hebilla, se desprende la correa principal la cual está sujeta a la hebilla mediante un doblez fijado con una costura. Esta correa está elaborada en material sintético color verde esmeralda, por su cara principal lleva sobrepuesta y cosida una cinta de base textil y con hilos de trama metálicos que intercalen los colores que formen el tricolor nacional en sentido longitudinal o de la urdimbre del tejido. El otro extremo de la correa debe terminar en punta. En este extremo también debe llevar ubicado un Ojete Metálico dorado que permita el paso del punzón de la hebilla del mascaron.

La correa adicional debe estar elaborada en el mismo material y condiciones de la correa principal. Estará anclada en la sección rectangular de la parte superior de la hebilla y debe ir doblada y fijada con un remache metálico dorado que asegure los tres dobleces de la correa.

La correa que sujeta el mosquetón al mascaron debe estar elaborada en el material sintético de la otras correas, sin la cinta textil que lleva el tricolor nacional. Sus dobleces deben enganchar y asegurar, por un lado, la hebilla del Mosquetón y del otro lado la hebilla del mascaron y debe estar fijada en su parte central por un remache metálico dorado.

El mascaron metálico debe ser en forma rectangular redondeada y en sus extremos de la cara principal debe llevar dos cabezas de león en alto relieve. El ancho interno de los puentes del mascaron deben coincidir con el ancho de la correa.

El mosquetón debe ser metálico dorado y con cierre automático.

Nota: Los tiros deben ser evaluados frente a muestras referencia que reposan en el Grupo Control de Calidad. (ver numeral 2.2.5).

3.1.1 Dimensiones. La tabla 1 establece las dimensiones del tiro.

Tabla 1. Dimensiones del tiro.

CARACTERISTICAS	DIMENSIONES	COTAS
CORREA PRINCIPAL		
Longitud (incluido doblez)	420 mm ± 10 mm	A
Ancho	22 mm ± 2 mm	B
Distancia ubicación ojete (tomada al centro desde la punta)	95 mm ± 5 mm	C

TIRO HILO DORADO

ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)

Diámetro interno ojete	4 mm ± 1 mm	-
HEBILLA RECTANGULAR		
Divisiones iguales	2	-
Ancho externo	48 mm ± 2 mm	D
Alto	15 mm ± 1 mm	E
Espesor	4 mm ± 1 mm	-
Ancho sujetador rectangular central (dimensión interna)	20 mm ± 2 mm	-
Alto sujetador rectangular (dimensión interna)	8 mm ± 1 mm	-
Longitud correa pasador	70 mm ± 5 mm	F
Dobleces, cantidad	2	-
Longitud doblez	20 mm ± 5 mm	G
Diámetro externo remache	9 mm ± 0,5 mm	-
CADENA		
Ancho plaqueta triangular	18 mm + 1 mm	H
Cantidad eslabones en forma de S	1	-
Longitud eslabón S	32 mm ± 1 mm	-
Ancho eslabón S (parte más ancha externo)	19 mm ± 1 mm	-
Cantidad eslabones ovalados	6	-
Longitud eslabones ovalado	18 mm ± 1 mm	-
Ancho eslabones ovalado	9 mm ± 1 mm	-
GANCHO		
Diseño	Tipo garfio	-
Largo incluido el doblez	85 mínimo	-
Ancho (parte más ancha)	15 mínimo	-
CORREA ACCESORIA		
Longitud (incluido dos dobleces)	110 mm mínimo	-
Ancho	20 mm + 2 mm	I
Longitud útil	46 mm ± 2 mm	J
Diámetro remache	9 mm ± 1 mm	-
MASCARON		
Conformado por	Dos cabezas de león	-
Diámetro cabeza de león (central)	25 mm ± 2 mm	K
Longitud total	72 mm ± 2 mm	L
Ancho (dimensión externa central)	30 mm ± 2 mm	-
Alto pasador (dimensión externa)	7 mm ± 1 mm	-

TIRO HILO DORADO

ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)

Espesor pasador	2,5 mm ± 0,5 mm	-
MOSQUETÓN		
Longitud total (incluida base)	50 mm mínimo	M
Ancho (base)	25 mm mínimo	-

3.1.3. Acabado.

Los materiales metálicos (mascarón, mosquetón, gancho plaqueta cadena) irán bien definidos, libres de grietas, rebabas, aristas vivas y debe presentar un aspecto de lisura. El mascarón debe tener los rasgos claramente definidos.

Los elementos metálicos no deben presentar evidencia de corrosión a simple vista.

Las costuras deben estar exentas de fruncidos, torcidos o pliegues y deben estar suficientemente tensionadas con el fin de evitar que se agrieten, se abran o se encojan.

Los hilos no deben presentar desprendimiento prematuro, deben estar compactos y el color debe ser a tono con el material de acuerdo a cada una de sus caras.

El cuero debe ser de espesor uniforme, flexible y no tener empalmes, agujeros, cicatrices ni marcas de pirograbado.

La confección no debe presentar hilos sueltos, torcidos ni fruncidos, asimetrías, machas, decoloraciones, que afecten la apariencia del elemento.

El tono dorado debe ser uniforme en el tiro dorado y a tono con la muestra referencia.

No debe contar con elementos extraños o diferentes a los establecidos en la muestra referencia.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Color. Dorado a tono con la muestra referencia.

3.2.2 Materiales utilizados. Material sintético, hilo metálico y de bordar, partes metálicas.

TIRO HILO DORADO

ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)

3.2.3 Partes metálicas. Deben ser a tono con los establecidos en la muestra referencia.

3.2.4 Galones: Deben ser a tono en el dorado y los colores del tricolor, con la muestra referencia.

3.2.5 Cuero sintético para el tiro dorado. Debe ser de color verde cumpliendo con un Pantone 18-584, cuando se evalué con el procedimiento establecido en el numeral 5.2, con una calificación de mínimo 4.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 EMPAQUE

Los tiros hilo dorado se deben empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento.

El empaque se debe efectuar en forma individual en bolsa de polietileno transparente en un número de 10 unidades en cajas de cartón debidamente selladas e identificadas.

3.3.2 ROTULADO

El empaque lleva una marquilla o adhesivo con el siguiente rotulado:

- Nombre o marca registrada
- Número y/o año del contrato
- Nombre del producto

3.3.3 RECEPCION DEL PRODUCTO.

Para la recepción de los elementos se procederá de la siguiente manera:

TIRO HILO DORADO

ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO.

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.1 Muestreo. De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 2, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen con las condiciones generales, empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6.5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO2859-1.

Tabla 2. Plan de muestreo para evaluar condiciones generales, empaque y rotulado.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra (Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51- 90	2	1	2
51 – 150	3	1	2
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	2	3
501 – 1200	13	3	4
1201 – 3 200	20	5	6
3 201 – 10 000	32	6	7
10 001 – 35 000	50	8	9
35 000 ó mas	80	10	11

Nota 1: Para los tiros dorados estos se evaluarán y muestrearán al 100% del lote, en donde se rechaza o se acepta su totalidad con número de aceptación y rechazo de (0) cero.

TIRO HILO DORADO

ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo, se debe devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúe la recepción del lote previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos solicitados en la presente especificación se debe sacar al azar de entre la muestra tomada en el numeral 4.1 dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de la muestra en unidades indicado en la tabla 3 este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida un NAC del 6.5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1.

Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51- 150	2	1	2
151-500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	4
35 000 o mas	13	3	4

Nota: Para los lotes menores de 51 pares, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo se debe aceptar el lote, con la condición que para la próxima entrega se aplicará un plan de muestreo simple, inspección normal, bajo las mismas condiciones.

TIRO HILO DORADO

ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)

5. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 CARACTERISTICAS DIMENSIONALES

La verificación de la confección debe realizarse mediante inspección visual. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento que tenga la capacidad y precisión adecuadas, atendiendo a las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas aplicadas a la metrología y mediciones en general. El tiro hilo dorado debe ubicarse sobre una mesa que permita la disposición completa de la misma y que la parte a medir quede totalmente expuesta, firme, libre de pliegues y ondulaciones.

5.2 EVALUACION DEL COLOR TONO A TONO

La verificación del color debe realizarse de acuerdo al procedimiento establecido en la norma NTC 4873-2 frente a la escala pantone.

6. APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de la presente especificación, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos. En caso que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada al Grupo Control de Calidad de la Dirección Administrativa y Financiera.

GTMD-0004 Guía para evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa.

NTC/ISO 2859-1 Primera Actualización. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.

NTC/ISO-IEC17050-1 Evaluación de la conformidad. 17050-1. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.

TIRO HILO DORADO

ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)

NTC/ISO-IEC17050-2 Evaluación de la conformidad.17050-2. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.

NTC 4873-2 TEXTILES. Ensayo para determinar solidez del color. PARTE 2. Escala de grises para evalúa el cambio de color

NTC 641 Fibras y productos textiles: terminología y definiciones

NTC 5220-1 Textiles. Definiciones. Parte 1: Definiciones y clasificación de fibras textiles naturales y manufacturadas

6.2 ANTECEDENTES

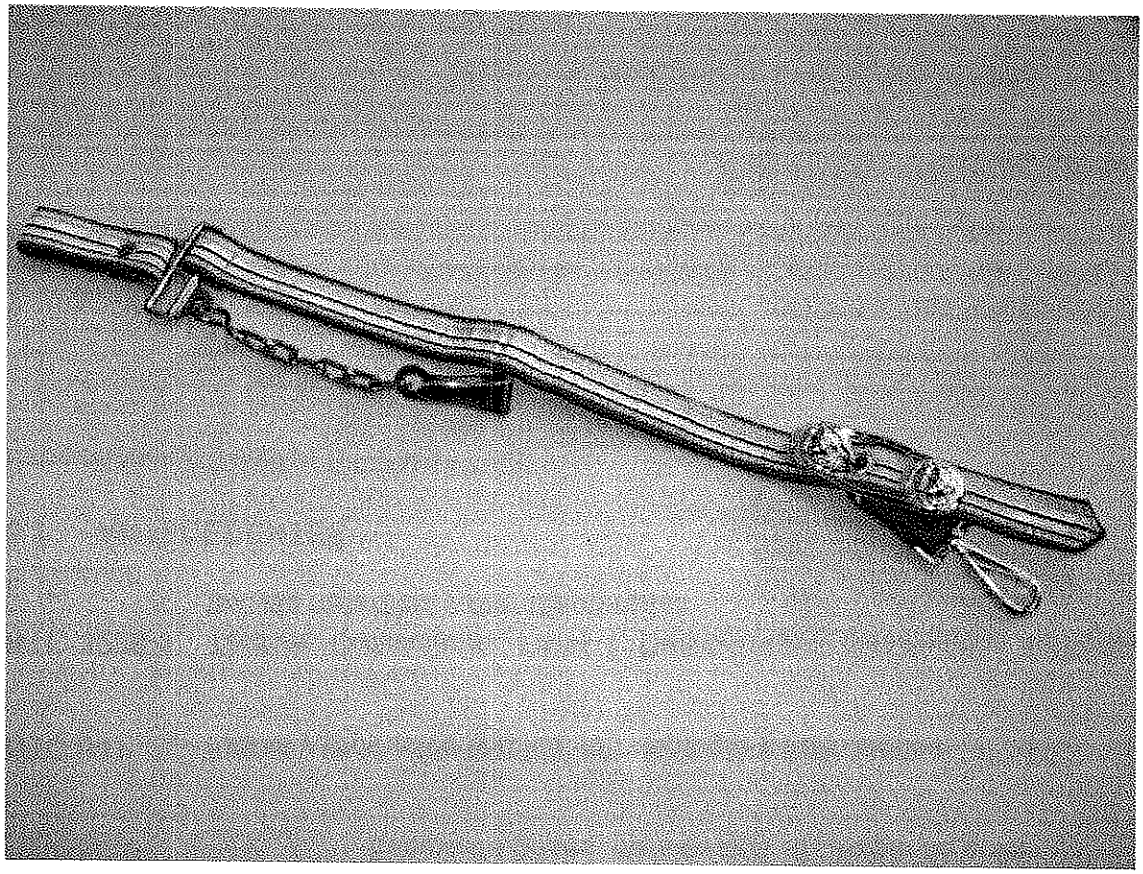
Especificación Técnica ET-PN 117 A3

TIRO HILO DORADO

ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)

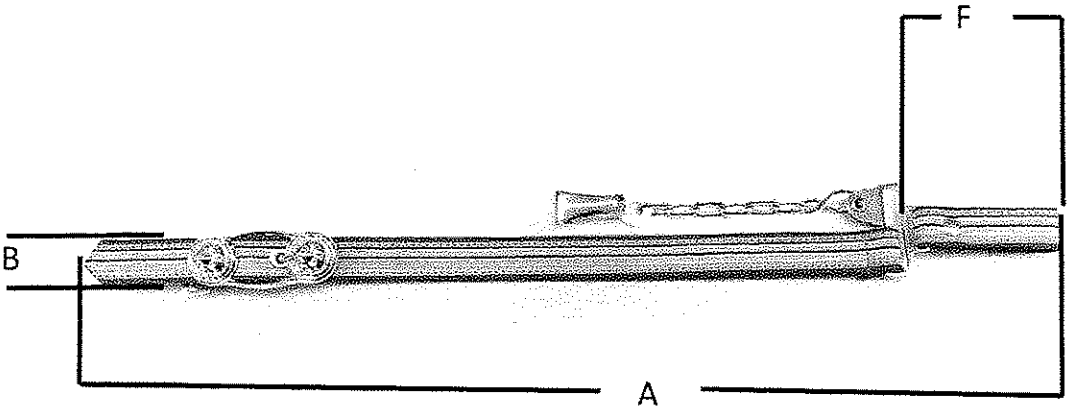
ANEXOS

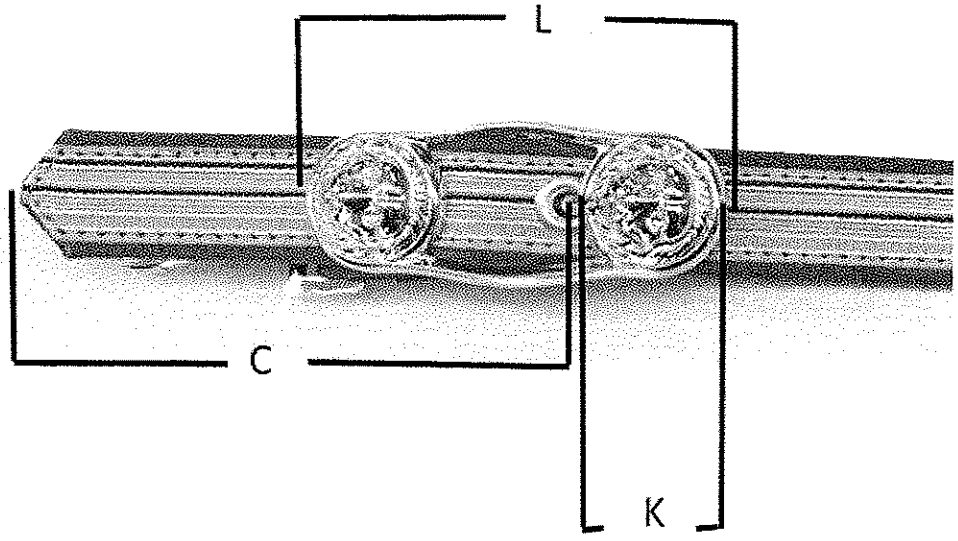
IMÁGENES UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO Y COTAS.



TIRO HILO DORADO

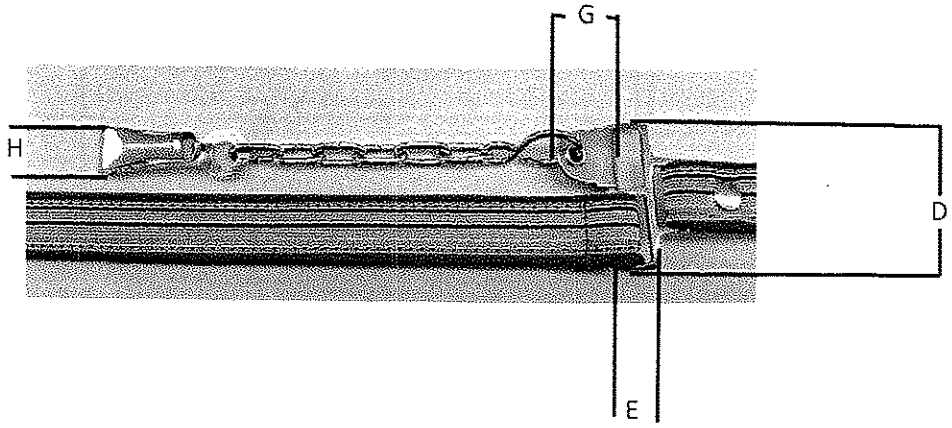
ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)

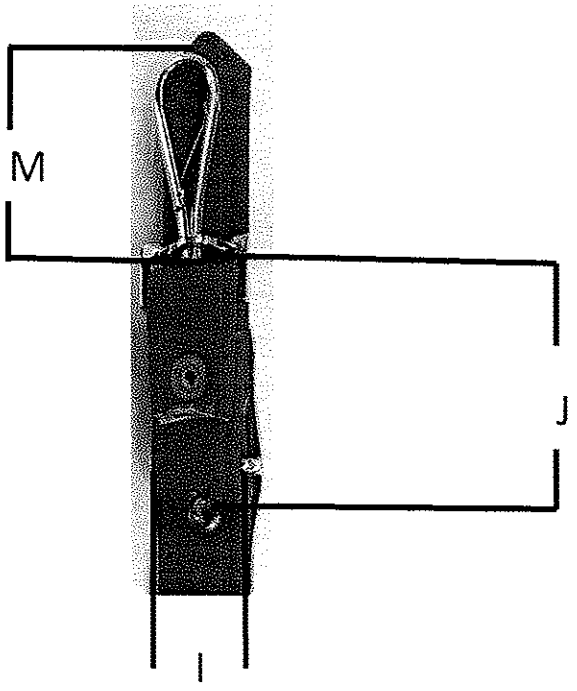




TIRO HILO DORADO

ET-PN117-A4 (2020 – 09 – 23)





1. OBJETIVO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir y los ensayos a los cuales deben someterse los tiros en cuero, empleado por el personal Uniformado de la Policía Nacional.

2. REQUISITOS

2.1. REQUISITOS ESPECIFICOS

2.1.1 Material principal. Cuero charolado.

2.1.1 Color. Blanco ó negro según el caso.

2.1.2 Material forro. Cuero delgado o badana.

2.1.3 Material metálico. Cobre.

2.2 REQUISITOS GENERALES

2.2.1 Dimensiones. La tabla 1, muestra las dimensiones del tiro.

Tabla 1. Dimensiones del tiro

CARACTERISTICAS	DIMENSIONES
Correa principal	
Longitud total (incluido doblez)	450 mm ± 5 mm
Largo doblez	40 mm ± 5 mm
Ancho correa	20 mm ± 2 mm
Distancia ubicación ojete (dimensión tomada desde el extremo en punta)	a 70 mm ± 5 mm
Ojete, diámetro	3 mm ± 1 mm
Gancho (garfio)	
Longitud	35 mm ± 2 mm
Espesor	5 mm ± 1 mm
Correa accesoria	
Dobleces	2
Longitud útil incluido dos dobleces	70 mm ± 5 mm
Ancho	20 mm ± 2 mm
Remache, diámetro	8 mm ± 1 mm
Mascaron	
Cabezas de león, diámetro (dimensión tomada en la parte mas ancha)	25 mm ± 1 mm
Longitud total	70 mm ± 2 mm
Ancho central	29 mm ± 1 mm
Pasador, ancho exterior	28 mm ± 1 mm
Alto	6 mm ± 1 mm
Espesor	4 mm ± 0,5 mm
Mosquetón	
Longitud, incluye hebilla	68 mm ± 2 mm
Ancho, parte más ancha	30 mm ± 3 mm

2.2.2 Acabado

El tiro está conformado por una correa central en cuero charolado, en el extremo superior lleva en el centro un gancho, el otro extremo termina en punta, la correa lleva un ojete para el paso del punzón de la hebilla del mascarón a la cual va sujeta una correa de menor dimensión de la cual se desprende un mosquetón.

Las cabezas de león irán bien definidas, libre de grietas, rebabas, aristas vivas y debe presentar un aspecto de lisura. El mascaron debe tener sus rasgos claramente definidos.

El cuero de la correa debe ser de espesor uniforme, flexible y no tener empalmes, agujeros, cicatrices ni marcas de pirograbado.

Los elementos metálicos no presentarán evidencia de corrosión, a simple vista.

Las costuras deben estar exentas de fruncidos, torcidos o pliegues y debe estar suficientemente tensionadas con el fin de evitar que se agriete, se abra o se encojan.

El tono del forro y del hilo debe ser tono a tono.

3. EMPAQUE Y ROTULADO

3.1 EMPAQUE

Los tiros se deben empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento.

El empaque se debe efectuar en forma individual en papel seda, en bolsa de polietileno en número de 10 unidades en cajas de cartón debidamente selladas e identificadas.

3.2 ROTULADO

La bolsa de empaque lleva una marquilla con el siguiente rotulado:

- Nombre o marca registrada
- Número y/o año del contrato
- Nombre del producto.

El empaque individual debe estar identificado con código de barras, debiéndose coordinar con el Grupo Intendencia donde reposa la Especificación Técnica.

4. RECEPCION DEL PRODUCTO

Para la recepción del producto se procederá de la siguiente manera:

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1.1 Muestreo. De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 2, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tabla 2. Plan de muestreo para evaluar condiciones generales, empaque y rotulado

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	0	1
91 – 150	3	0	1
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	2	3
501 – 1 200	13	3	4
1 201 – 3 200	20	5	6
3 201 – 10 000	32	6	7
10 001 – 35 000	50	8	9
35 000 ó mas	80	10	11

Nota: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote; siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúe la evaluación de un lote previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859 – 1, (Primera actualización).

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos solicitados en la presente especificación se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 3.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51- 150	2	0	1
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 o mas	13	3	4

Nota: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y comprador.

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúa la evaluación de un lote que haya sido previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, (Primera actualización).

5. ENSAYOS A REALIZAR

5.1 CARACTERISTICAS DIMENSIONALES

La verificación de las dimensiones se debe efectuar con un instrumento de capacidad y precisión utilizadas en metrología.

6. GLOSARIO

Badana natural. Cuero tratado al cromo, pigmentado del color requerido.

Gancho (mico). Instrumento arqueado y puntiagudo, propio para colgar la espada o el sable.

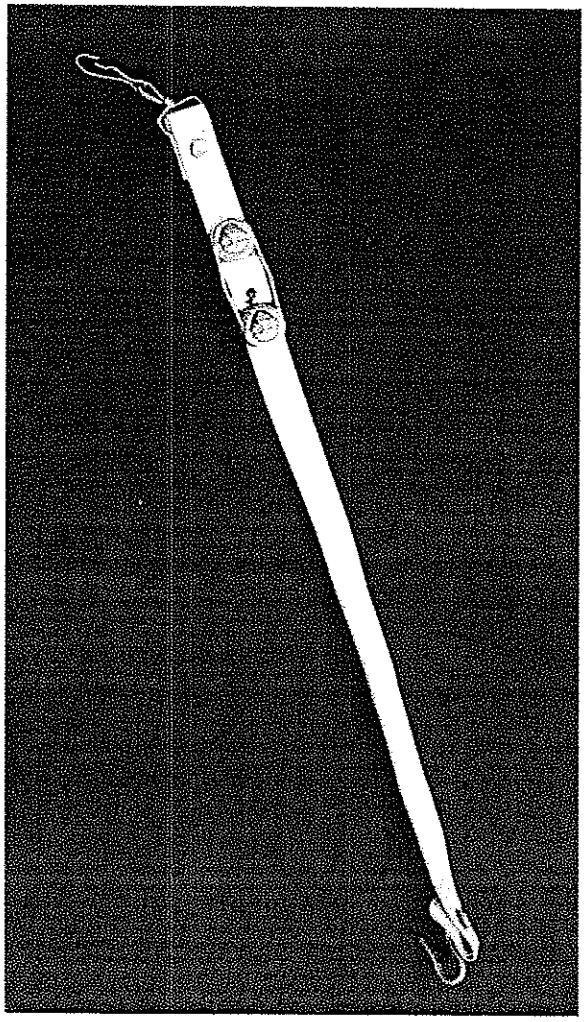
Mascarón. Figura que se usa como adorno en el tiro, cumpliendo con las funciones de hebilla.

Mosquetón. Pieza metálica de cierre seguro, la cual se une generalmente al extremo libre del elemento de amarre, a un punto de anclaje o a una zona de conexión en los cinturones.

Ojete. Ojal redondo o reforzado.

Tiro. Correa sobre la cual cuelga la espada o el sable.

7. ANTECEDENTES



DRAGONA EN CUERO
ET- PN - 006 A2 (2013-04-29)

1. OBJETIVO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir y los ensayos a los cuales se debe someter la dragona en cuero, empleada por el personal uniformado de la Policía Nacional.

2. REQUISITOS

2.1. REQUISITOS ESPECIFICOS

2.1.1 Dragona. Debe ser en cuero y se verifica de acuerdo con lo establecido en el numeral 5.2.

2.1.2 Medio Ambiente. El fabricante del distintivo debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 y NTC-ISO/IEC 17050-2 en la que garantice que el proceso de elaboración de este elemento sea amigable con el medio ambiente de acuerdo al Decreto 4741 de 2005 sobre residuos peligrosos, Decreto 3930 de 2010 con relación a vertimientos, a la Guía Ambiental para la Industria del Curtido y Preparado de Cueros del antes ministerio de Ambiente, Vivienda y Desarrollo Territorial:2006 y demás normatividades ambientales vigentes que diera lugar el proceso. De igual manera que los colorantes, aditivos y/o sustancias que requieran para la elaboración no contengan metales pesados, sustancias perjudiciales para la salud y el ambiente.

2.2 REQUISITOS GENERALES

Consiste en una borla en forma de bellota conformada por 6 vueltas concéntricas, con cortes en zigzag en sentido vertical, del centro se desprende la correa o tiro, lleva dos pasadores en el mismo material de la dragona.

El color de la dragona puede ser blanco o café, la entidad contratante debe definir este requisito. en los pliegos de condiciones.

2.2.1 Dimensiones. La tabla 1, muestra las dimensiones de la dragona.

Tabla 1. Dimensiones de la dragona

CARACTERISTICAS	DIMENSIONES
Alto borla	60 mm ± 5 mm
Espesor correa	2 mm ± 0,2 mm
Longitud correa (dimensión tomada doblada)	400 mm ± 10 mm
Ancho correa	15 mm ± 2 mm
Pasador, ancho	15 mm ± 2 mm

2.2.2 Acabado

La dragona no debe presentar manchas o decoloración, ni ningún otro defecto como cortes, huecos, falta de simetría en todo el conjunto, puntadas defectuosas La borla no debe perder la forma ni despegarse fácilmente.

3. EMPAQUE Y ROTULADO

3.1 EMPAQUE

Las dragonas se deben empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento.

212.

El empaque se debe efectuar en forma individual en papel seda color blanco y en bolsa transparente, el empaque colectivo debe ser en cajas de cartón de 10 unidades debidamente selladas e identificadas.

3.2 ROTULADO

La bolsa de empaque lleva una marquilla con el siguiente rotulado:

- Nombre o marca registrada
- Número y/o año del contrato
- Nombre del producto.

La entidad contratante deberá establecer en el pliego de condiciones si requiere otro tipo de rotulado y/o empaque a lo establecido en la presente especificación técnica.

4. RECEPCION DEL PRODUCTO

Para la recepción del producto se procederá de la siguiente manera:

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1.1 Muestreo. De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 2, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tabla 2. Plan de muestreo para evaluar condiciones generales, empaque y rotulado

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	0	1
91 – 150	3	0	1
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	2	3
501 – 1 200	13	3	4
1 201 – 3 200	20	5	6
3 201 – 10 000	32	6	7
10 001 – 35 000	50	8	9
35 000 ó mas	80	10	11

Nota: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote; siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al

proveedor. Cuando se efectúe la evaluación de un lote previamente rechazado, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2.2 sobre el 100% del lote producto terminado.

Para un tercer muestreo del mismo lote rechazado, se requiere autorización escrita por parte del supervisor y/o responsable del contrato y se establecerá el tipo de muestreo a realizar junto con las partes involucradas, bajo las condiciones establecidas en la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859 – 1, actualización vigente.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS

4.2.1 Muestreo para la evaluación de requisitos específicos en material prima. Se debe realizar de acuerdo con la Guía Técnica Ministerio de Defensa GTMD-0004, actualización vigente.

4.2.2 Muestreo para evaluación de requisitos específicos en producto terminado. Para verificar los requisitos solicitados en la presente especificación se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 3.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51- 150	2	0	1
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 o mas	13	3	4

Nota: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y comprador.

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúa la evaluación de un lote que haya sido previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, (Primera actualización).

5. ENSAYOS A REALIZAR

5.1 VERIFICACION DE LA CONFECCION

La verificación de la confección debe realizarse mediante inspección visual, si es solicitado se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y el elemento a medir, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones en general. Se ubica la prenda sobre una mesa

que permita la disposición completa de la misma y que la parte a medir quede totalmente expuesta, firme, libre de pliegues y ondulaciones.

5.2 DECLARACION DE CONFORMIDAD

El fabricante proveedor del insumo requerido debe presentar declaración de conformidad del cumplimiento de las características del insumo solicitado de acuerdo con la NTC- ISO/IEC 17050, soportando lo manifestado en informes de laboratorio en los cuales haya realizado o realice sus pruebas de verificación (17050-1 y 17050-2).

6. GLOSARIO

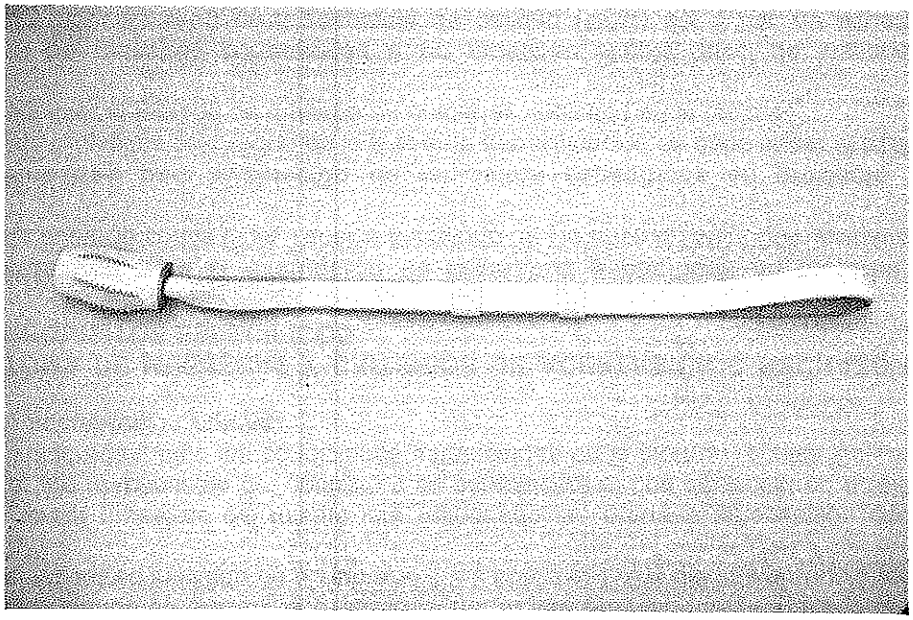
Dragona. Elemento que lleva el sable en su empuñadura.

7. ANTECEDENTES

NTC- ISO/IEC 17050-1 Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: requisitos generales

NTC- ISO/IEC 17050-2 Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: documentación de apoyo

8. ANEXO



NOTA: IMAGEN A MANERA DE REFERENCIA UNICAMENTE

MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL
POLICÍA NACIONAL
DIRECCION ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA
GRUPO INTENDENCIA

CEA.3.0-07
16-ECD-003

ARLOG-GUINT - 3.1

Bogotá D.C., 27 de febrero de 2023

Señora coronel
DIANA CONSTANZA TORRES CASTELLANOS
Directora Logística y Financiera
Carrera 59 26-21 CAN
Bogotá D.C.

Asunto: solicitud nombramiento comité técnico

En atención al proceso precontractual que adelanta la Dirección Administrativa y Financiera ahora Dirección Logística y Financiera para la ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE GALA, respetuosamente me permito solicitar a mi Coronel, tenga a bien ordenar a quien corresponda, se nombre al personal que se relaciona más adelante, quienes integrarán el comité técnico evaluador.

No.	GRADO	NOMBRES Y APELLIDOS	INTEGRANTES
1	Intendente	Víctor Manuel Vásquez Macias	Comité Técnico Evaluador (DIRAF)
2	Patrullero	Juan Gabriel Moreno Avilan	Comité Técnico Evaluador (DIRAF)
3	TES 20	Ana Ilce Sánchez Ocampo	Comité Técnico Evaluador (DIRAF)

Atentamente,

FIRMA DIGITAL

Firmado digitalmente por:
Nombre: Sara Cristina Riascos Osorio
Grado: Capitan
Cargo: Jefe Grupo Intendencia (Diraf)
Cédula: 34326475
Título: Especialista En Servicio De Policia
Dependencia: Grupo Intendencia
Unidad: Direccion Administrativa Y Financiera
Correo: sara.riascos1093@correo.policia.gov.co
27/02/2023 3:56:56 p. m.

Anexo: no

Calle 64G No. 90A - 04 Barrio Alamos
Teléfono: 3159000
diraf.arlog-guint@policia.gov.co
www.policia.gov.co

Humana

INFORMACIÓN PÚBLICA

Eliminar Archivar Informar Responder Responder a todos Reenviar

RV: Envío proyección ascenso 2023 por genero

DIRAF GUINT-CON

Para: O bairon.garzon@correo.policia.gov.co; O nelly.botello3751@correo.polici Vie 27/01/2023 14:42

PROYECCIÓN ASCENSOS 20...
275 KB

De: DIRAF GUINT-CON
Enviado: martes, 17 de enero de 2023 17:14
Para: 'NELY MARLEN SEPÚLVEDA SEPÚLVEDA' <Nely.sepulveda@correo.policia.gov.co>
Asunto: RV: Envío proyección ascenso 2023 por genero

De: DITAH GRUAS-ASCEN <ditah.gruas-as@policia.gov.co>
Enviado el: lunes, 16 de enero de 2023 2:55 p. m.
Para: DIRAF GUINT-CON <diraf.guint-contratos@policia.gov.co>
Asunto: Envío proyección ascenso 2023 por genero

Atentamente,

TES21
Albeiro Arias Urueña
Responsable Ascensos
Teléfonos: (57) (601) 5159000 ext. 9805
www.policia.gov.co
MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL
POLICÍA NACIONAL
Dirección de Talento Humano

La información de este mensaje y sus anexos es propiedad de la POLICIA NACIONAL DE COLOMBIA, es confidencial para el uso de sus destinatarios y puede contener información privilegiada o confidencial que no es de carácter público. Si usted no es el destinatario intencional de la misma, cualquier uso, difusión, distribución o copiado de esta comunicación está terminantemente prohibido. Cualquier revisión, retransmisión, diseminación o uso que se haga de esta información confidencial por personas o entidades diferentes al propósito original de la misma, es ilegal.

Responder Responder a todos Reenviar

Proyección ascensos año 2023.

OFICIALES

GRADO	JUNIO		DICIEMBRE	
	Masculino	Femenino	Masculino	Femenino
CR – BG			9	1
TC – CR	*21	*6	*52	*9
MY – TC	35	16	81	
CT – MY	211	42	174	54
TE – CT	28	6	162	111
ST – TE	11	4	159	82
SUBTOTAL	**380**		**894**	
TOTAL	**1.274**			

*TC. Pendiente realizar Evaluación de la Trayectoria Profesional.

NIVEL EJECUTIVO

GRADO	MARZO		SEPTIEMBRE	
	Masculino	Femenino	Masculino	Femenino
SC – CM	80	8	39	11
IJ – SC	57	2	148	8
IT – IJ	172	5	2.103	29
SI – IT	113	3	1.714	170
PT – SI	578	13	10.000	
SUBTOTAL	**1.032**		**14.222**	
TOTAL	**15.254**			

PROYECCIÓN TOTAL

16.528

Fecha elaboración 16/01/2023

Código: 1DE-FR-0033	PROCESO: DIRECCIONAMIENTO ESTRATÉGICO	POLICIA NACIONAL
Fecha: 13-08-2021	CERTIFICACIÓN PLAN DE ADQUISICIONES GASTOS DE FUNCIONAMIENTO	
Versión: 3		

FECHA 3/02/2023
CERTIFICADO No. 189

UNIDAD QUE EJECUTA	UNIDAD QUE REQUIERE	UNIDAD DE AFECTACIÓN DEL GASTO	MES PROYECTADO COMPRA	CODIGO UNSPSC	RUBRO PRESUPUESTAL	DESAGREGACIÓN PRESUPUESTAL	DESCRIPCIÓN DEL BIEN Y/O SERVICIO	VALOR UNITARIO (INCLUIDO IVA)	APORTES DE LA NACIÓN R10		FONDOS ESPECIALES R15		OTRO RECURSO_____	
									CANT	VALOR TOTAL	CANT	VALOR TOTAL	CANT	VALOR TOTAL
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 1 CHARRETERAS OFICIAL GENERAC	1.310.357,06	10	13.103.570,60				
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 1 CINTURÓN DE GALA OFICIAL GENERAL	392.745,14	10	3.927.451,40				
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 1 CORDÓN DE GALA OFICIAL GENERAL	986.387,57	10	9.863.875,70				
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 1 DRAGONAS DE GALA OFICIAL GENERAL	228.728,64	10	2.287.286,40				
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 1 PRESILLAS DE GALA OFICIAL GENERAL	188.228,09	10	1.882.280,90				
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 1 TIRO HILO DORADO PARA GENERAL	235.285,10	10	2.352.851,00				
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 1 CHARRETERAS OFICIAL SUPERIOR	1.245.111,84	250	311.277.960,00				
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 1 CORDÓN ACADÉMICA SUPERIOR	1.079.051,68	165	178.043.527,20				
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 1 PRESILLAS DE GALA OFICIAL SUPERIOR	174.883,52	250	43.720.880,00				
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 1 PRESILLAS DE GALA OFICIAL SUBALTERNO	73.980,48	1	73.980,48				
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 1 DRAGONAS DE GALA OFICIAL	165.494,56	1	165.494,56				
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 1 CINTURÓN DE GALA OFICIALES	271.656,00	1	271.656,00				
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 1 CAPONAS	406.560,00	130	52.852.800,00				
								TOTAL	10	619.823.614,24	-	-	-	-

Relación de Documentos que soportan ésta certificación y modificaciones
Nota Solicitud GS-2023-003318-DIRAF del 01-02-2023

No. SISCO 481581

VALOR TOTAL CERTIFICACIÓN 619.823.614,24

Teniente JOSÉ DARIÉN MUÑOZ DIAZ
Implementador de Planeación

Mayor DANIEL MORENO MOTTA
Jefe de Planeación DIRAF

RECIBÉ:
Grado, Nombres y Apellidos Pr Sargento Castaneda
Cargo Estructurador estudios
Unidad Grupo Intercambiabilidad

LOTE 1

Código: 1DE-FR-0033 Fecha: 13-09-2021 Versión: 3	PROCESO: DIRECCIONAMIENTO ESTRATÉGICO CERTIFICACIÓN PLAN DE ADQUISICIONES GASTOS DE FUNCIONAMIENTO	POLICIA NACIONAL

FECHA: 4/02/2023
CERTIFICADO No. 190

UNIDAD QUE EJECUTA	UNIDAD QUE REQUIERE	UNIDAD DE AFECTACIÓN DEL GASTO	MES PROYECTADO COMPRA	CODIGO UNSPSC	RUBRO PRESUPUESTAL	DESAGREGACIÓN PRESUPUSETAL	DESCRIPCIÓN DEL BIEN Y/O SERVICIO	VALOR UNITARIO (INCLUIDO IVA)	APORTES DE LA NACIÓN R10		FONDOS ESPECIALES R16		OTRO RECURSO_____	
									CANT	VALOR TOTAL	CANT	VALOR TOTAL	CANT	VALOR TOTAL
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 2 TIRO EN CUERO BLANCO	55.089,44	875	48.203.260,00				
DILOF	GUINT	000A	4	53102500	DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO)	02-02-01-002-08	LOTE 2 DRAGONA EN CUERO PARA SUBOFICIAL	39.365,76	893	35.153.623,68				
								TOTAL	875	83.356.883,68	-	-	-	-

Relación de Documentos que soportan ésta certificación y modificaciones
Nota Solicitud GS-2023-003506-DIRAF del 04-02-2023
Nota Solicitud Modificación GS-2023-007489-DIRAF del 07-02-2023

No. SISCO 481581

VALOR TOTAL CERTIFICACIÓN: 83.356.883,68

Teniente JOSÉ DARIÉN MUÑOZ DIAZ
Implementador de Planeación

Mayor DANIEL MORENO MOTTA
Jefe de Planeación DIRAF

RECIBE:
Grado, Nombres y Apellidos PT Nelly Botello
Cargo Resp Seguimiento Contractual
Unidad Guint

LOTE 2.

SIIF Nación

Solicitud de Certificado de Disponibilidad Presupuestal – Comprobante

Usuario Solicitante:	MHcguerrez	CAMILO ANDRES GUERRERO ZARAZA
Unidad ó Subunidad Ejecutora Solicitante:	16-01-01-000	PONAL GESTION GENERAL
Fecha y Hora Sistema:	10/03/2023 12:00:00 p. m.	

SOLICITUD DE CERTIFICADO DE DISPONIBILIDAD PRESUPUESTAL

Numero.:	25423	**Fecha Registro:**	2023-03-10	**Unidad / Subunidad ejecutora:**	16-01-01-000 PONAL GESTION GENERAL		
Estado.:	Generado	**Valor Inicial:**	703.180.497,92	**Valor Total Operaciones:**	0,00	**Valor Actual:**	703.180.497,92

ITEM PARA AFECTACION DE GASTO

DEPENDENCIA	POSICION CATALOGO DE GASTO	FECHA OPERACION	VALOR INICIAL	VALOR OPERACION	VALOR ACTUAL
000A PLAN DE COMPRAS	A-02-02-01-002 PRODUCTOS ALIMENTICIOS, BEBIDAS Y TABACO; TEXTILES, PRENDAS DE VESTIR Y PRODUCTOS DE CUERO				
		Total:	703.180.497,92	0,00	703.180.497,92

Objeto:	SEGÚN PC No 189 Y 190 CUYO OBJETO ES ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE GALA – PARA LOTE 1 Y 2

Mayor JOSE LUIS PEÑA ULLOA

JEFE ÁREA DE CONTRATACIÓN

GS-2023-008018-DIRAF