INSUMOS DE MODA

Bogotá D.C, Agosto 06 de 2020

CERTIFICACIONES

SUBGRUPO 4: ELEMENTOS IMPORTADOS

FABRICANTE	ELEMENTO
ETS CARLHIAN	DRAGONA ESPADA OFICIAL DRAGONA ESPADA SUBOFICIAL

Atentamente,

JUAN CARLOS PEREZ GOMEZ
Cédula de Ciudadanía No. 79'312.002 de Bogotá.
Propietario de INSUMOS DE MODA
NIT. No. 79.312.002-1

Dirección: Carrera 49B No. 93-07 Bogotá, Colombia
PBX (571) 742-3915
Email: ventas@insumosdemoda.com

Ets CARLHIAN
LYON - FRANCE depuis 1870

FABRIQUE DE DORURES - FILÉS - GALONS
PASSEMENTERIE - ARTICLES DE BRODERIE
FOURNITURES MILITAIRES - LITURGIQUES

LYON, le Febrero 19, 2020

A quien Pueda Interesar:

Esta carta certifica que INSUMOS DE MODA Y/O JUAN CARLOS PEREZ GOMEZ tiene derecho como representantes exclusivos para distribuir los productos de la Compañía, Ets CARLHIAN en el País de Colombia. Esto incluye, pero no limita, a las Oficinas Oficiales del Gobierno Colombiano y sus representantes.

Este nombramiento será válido por un año y será renovado automáticamente cada año a menos que se expida una notificación escrita de alguna de las partes.

Thierry GONTARD
Presidente
Ets CARLHIAN

Chambre de commerce et d'industrie Lyon Métropole
Vu exclusivement pour certification matérielle de la signature de
M. GONTARD
(seen exclusively to certify the above signature)
Pour le Président, Christine TANAS.

www.carlhian.com
47, rue Maryse Bastié 69008 LYON - Tél. (33) 04 78 00 43 13 - Fax (33) 04 78 01 22 10 - E-mail : carlhian@wanadoo.fr
S.A.S au Capital de 246 000 Euros - 304 306 418 RCS Lyon - SIRET 304 306 418 00035 - TVA N° FR 80 304 306 418 - Code APE 1396 Z

Référence interne : N° RG 20/00701

COLOMBIE

APOSTILLE
(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1.République française
Le présent acte public
2. a été signé par **Christine TANAS**
3. agissant en qualité **d'agent habilité**
4. est revêtu du sceau/timbre de **CHAMBRE DE COMMERCE ET D'INDUSTRIE LYON METROPOLE**

Attesté

5. à **LYON**
6. le **19 Février 2020**
7. par le Procureur Général près la Cour d'appel de Lyon
8. sous le n° **1782**
9. Sceau
10. Signature
Isabelle VIGOUROUX

COUR D'APPEL DE LYON LE PROCUREUR GENERAL

"L'Apostille confirme seulement l'authenticité de la signature, du sceau ou timbre sur le document. Elle ne signifie pas que le contenu du document est correct ou que la République française approuve son contenu."

Ets CARLHIAN



Ets CARLHIAN
Lyon - Francia

Fabricante de dorados y adornos

Desde 1870, nuestro establecimiento, resultado de las tradiciones de la seda de Lyon, se ha especializado en la fabricación de hilos de oro y plata, trenzas, adornos ...

La diversidad y calidad de nuestros productos nos permite satisfacer las necesidades de una gran clientela: tejedores, bordadores, ejércitos, aerolíneas, profesionales en el arte y la ornamentación litúrgica, grupos masónicos, "moscas de pesca", decoradores, embalajes ...

Gracias a este conocimiento, nuestros productos ahora están presentes en los cinco continentes.

Ets CARLHIAN

Ets CARLHIAN
Lyon - Francia

Fabricante de dorados y adornos



ETS CARLHIAN
Lyon - Francia
Guipage, trenzado



TEXTILDOR
Villeurbanne
Cannetilles, revestimiento, trenzado



GALLIA FACTORY
St Jean de Bournay
Weaving

A finales de 2008, los establecimientos CARLHIAN se hicieron cargo de la actividad "Dorures" de la empresa Dorures Mathieu.

Daniel GONTARD , actual presidente, es un **maestro del arte** .
Un maestro de arte es un profesional que domina técnicas y conocimientos excepcionales.
Es reconocido por sus compañeros por su experiencia, experiencia y habilidades de enseñanza.
Actualmente, Francia tiene 74 maestros de arte nombrados por el Ministro de Cultura y Comunicación: Obtenga más información


Hilos para bordar, tejer, adornos, encajes


Adornos


Cordones y trenzas


Accesorios y bordados


Pasatiempos


Hilos y tejidos metálicos y técnicos

Ets CARLHIAN
47, rue Maryse Bastié - 69008 LYON - FRANCIA
Teléfono. (33) 04 78 00 43 13 - Fax (33) 04 78 01 22 10
carlhian@wanadoo.fr

Ets CARLHIAN

Accesorios y bordados



Uniformes

- Aiguillettes - forraje
- Correa de la barbilla
- Hombreras - contornos
- Correas
- Caldos

Bufandas y borlas de alcalde

- Bufandas
- Borlas y corredores

Bordado

- Insignias

Compañías aéreas

- Bolsas de hombro
- Alas
- Giros de media manga
- Nudo Nelson

Accesorios

- Botones, Hurones
- Borlas
- Escarapelas

DRAGONA ESPADA OFICIAL ARC
ET- DIABA-0024-A1

1. OBJETO

Esta especificación técnica tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir la dragona de la espada usada por el personal de oficiales de la Armada Nacional.

2. DEFINICION

Driza: tipo de cuerda
Nudo turco: nudo tejido a mano, en los que los extremos del hilo enrollado se alternan con dos hilos de urdimbre, produciendo un efecto pila desigual.
Falcaceado: Asegurar el chicote a un cabo por medio de fuertes vueltas de hilo.

3. REQUISITOS GENERALES

3.1 Diseño
La dragona está compuesta por dos cordones de diferente tamaño y una piña, Ver imagen 9.
Para el diseño de la dragona y los requisitos de apariencia y acabados deben ser verificados mediante comparación visual contra una muestra referencia suministrada por la División de Normalización DIABA.

3.2 Piña
Consiste en un elemento en forma de piña elaborada con un tejido de nudo turco de seis pasadas o cruces. El nudo se debe elaborar sobre una pieza en madera hueca que de la forma a la piña Ver imagen 1. Cada nudo turco lleva una línea guía en driza retorcida de seda color negro. La piña en su parte superior esta forrada en un tejido fabricado en hilos metálicos color dorado e hilos en seda color negro, entre cruzado se encuentra una driza en hilo color dorado. Ver imagen 1. En la parte inferior de la piña y con el ánimo de dar un terminado al elemento se debe incrustar en la parte hueca de la pieza de madera un alambre retorcido forrado en material textil color negro Ver imagen 2 y 6.

3.3 CORDONES:

3.3.1 Cordón pequeño. Deben ser trenzado con hilos metálicos dorados e hilos en seda color negro Ver imagen 3 y 4. El cordón debe ser redondo y para el cierre del cordón se debe emplear un gancho metálico con su respectivo ojal, Ver imagen 7. Sobre el gancho y el ojal debe ir un nudo turco elaborado con cuatro pasadas o cruces, cada nudo turco lleva una línea guía en driza retorcida de seda color negro, el nudo debe ser elaborado sobre un cilindro de

papel cartón el cual no debe ser visible una vez se termine el nudo, Ver imagen 4.

3.3.2 Cordón Grande. Debe ser trenzado con hilos metálicos dorados e hilos en seda color negro, el cordón debe ser redondo la unión del cordón debe ser en la piña. En el punto donde se une el cordón a la piña deberá ir confeccionado un nudo turco de tres pasadas o cruces. Cada nudo turco lleva una línea guía en driza retorcida de seda color negro Ver imagen 4 y 5. El nudo turco debe ir confeccionado sobre un cilindro de cartón que facilite el movimiento del mismo a través de todo el cordón.

Nota: El alma de los cordones son de 39 a 40 cabos de algodón retorcidos individualmente, cada cabo debe tener un espesor de 1 milímetro, los cuales están sobrepuestos uno sobre el otro de tal manera que dan la forma cilíndrica Ver imagen 4 y 5.

3.4 **Dimensiones:** La dragona para la espada de oficial ARC debe cumplir con las dimensiones en la Tabla 1.

TABLA 1 Dimensiones

Descripción	Cota	Medida en mm	Tolerancia en mm
Largo piña	A	80	+ / - 2
Diámetro piña en su parte más gruesa	B	23	+ 2
Largo nudo turco en la piña	C	43	+ / - 3
Ancho del falcaceado en la piña	D	12	+ / - 1
Calibre del cordón grande y pequeño	E	6	+ / - 0.5
Largo del cordón pequeño *	N/A	350	+ / - 2
Ancho nudo turco cordón pequeño	F	24	+ / - 2
Largo útil del cordón grande **	N/A	690	+ / -2
Ancho nudo turco cordón grande	G	17	+/- 2

* La dimensión del cordón pequeño se debe tomar con una cinta métrica flexible estando este cordón completamente estirado

** La dimensión del cordón grande se debe tomar en el pegue con la piña

4. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1 Empaque

4.1.1 Empaque Individual. Cada dragona debe ir individualmente envuelta con papel de seda blanco dentro de bolsas plásticas individuales, de forma que no sufran daños y deterioro durante su almacenamiento y transporte.

4.1.2 Empaque Colectivo. Las dragonas se deberán entregar en cajas de cartón con capacidad de 12 dragonas por caja de forma que no sufran daños y deterioro durante su almacenamiento y transporte.

Los bienes a entregar se deben marcar de acuerdo a las especificaciones suministradas por el Almacén General de la Dirección de Abastecimientos de la Armada Nacional y Boletín SILOG Nº 5-A1.

5. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

5.1 Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado

5.1.1 Muestreo. De cada lote de dragonas, 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 una inspección visual para verificar si éstos cumplen los requisitos generales, de empaque y rotulado especificados.

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 requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
2 - 8	2	0	1
9 - 15	2	0	1
16- 25	2	0	1
26 - 50	2	0	1
51 - 90	2	0	1
91- 150	3	1	2
151 - 280	5	1	2
281-500	8	2	3

5.1.2 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 igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004 del MDN (actualización vigente). Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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

6. MÉTODOS DE ENSAYO

6.1 **Características Dimensionales:** La verificación de las dimensiones debe efectuarse con los instrumentos (reglas, micrómetros, pie de rey y demás instrumentos de medición) que posean la precisión y exactitud requeridas para las dimensiones a determinar. Los instrumentos de medición deben estar debidamente calibrados por laboratorios acreditados y/o certificados por la Superintendencia de Industria y Comercio y/o el Organismo Nacional de Acreditación.

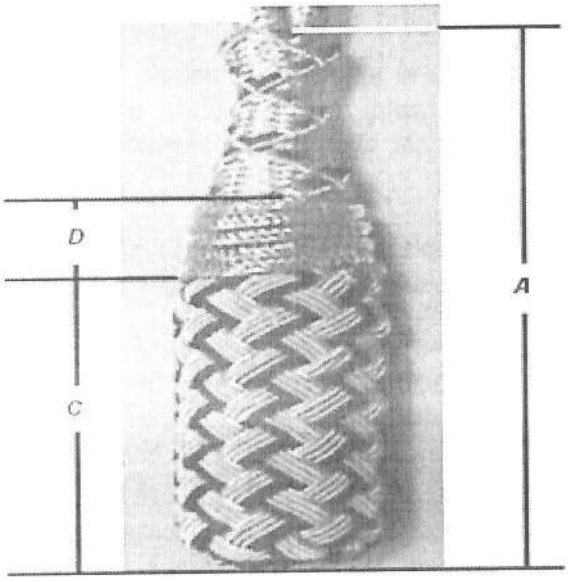


Imagen Ilustrativa 1.

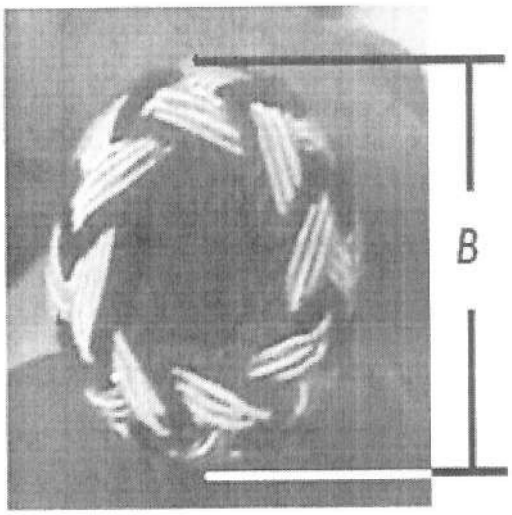


Imagen Ilustrativa 2.

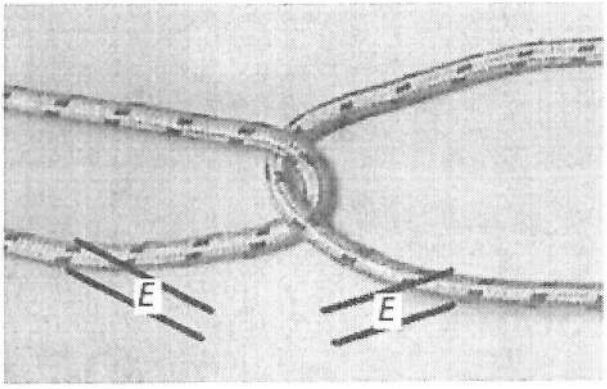


Imagen Ilustrativa 3.

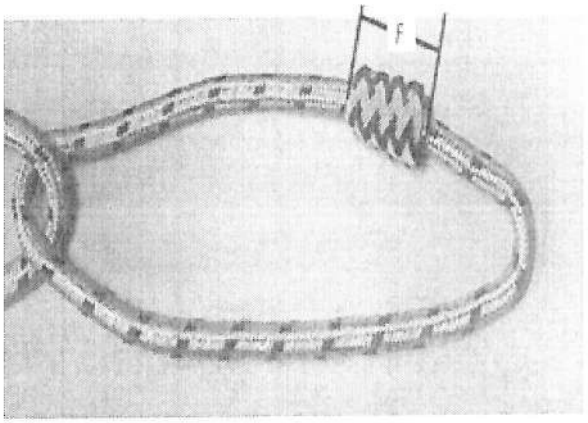


Imagen Ilustrativa 4.

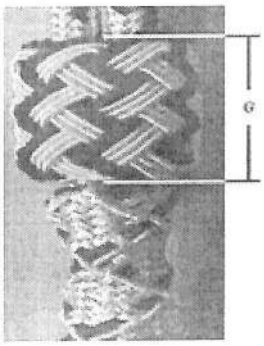


Imagen Ilustrativa 5.

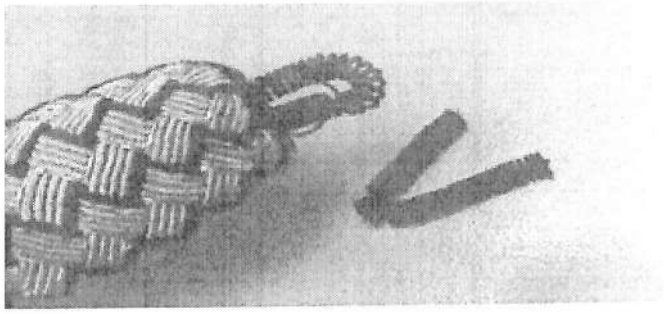


Imagen Ilustrativa 6.

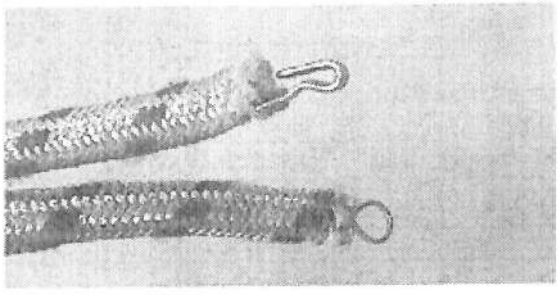


Imagen Ilustrativa 7.

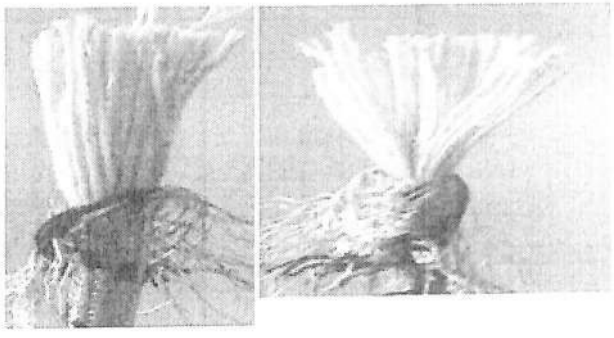


Imagen Ilustrativa 8.

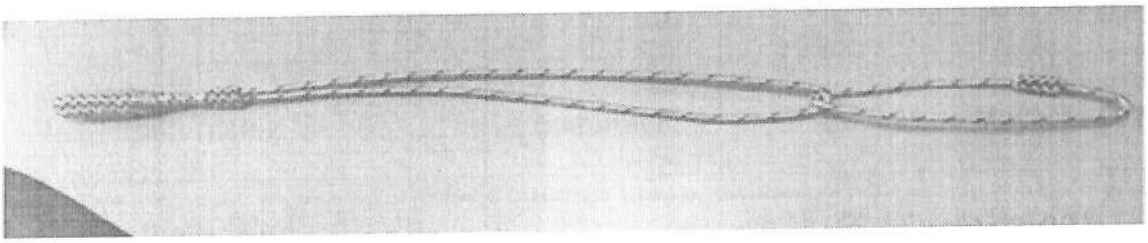


Imagen Ilustrativa 9.

7. CONTROL DE REVISIONES

Elaboración y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
Elaboración	**Elaboración**	**21 de Mayo de 2015**
Actualización	**Se actualiza las medidas** Largo del cordón pequeño * Largo útil del cordón grande ** Tabla No.1	**27 febrero de 2019**

Elaboró	Revisó	Aprobó
SSCIM. HORACIO MIRANDA ORTEGA, Normalizador (DIABA ARC)	**TF. NATALIA BURGOS URIBE** Jefe División Normalización (DIABA ARC)	**CN. ANIBAL GALINDO OROZCO** Director de Abastecimientos (ARC)

DRAGONA ESPADA SUBOFICIAL ARC
ET- DIABA-0048

1. OBJETO

Esta especificación técnica tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir la dragona de la espada usada por el personal de suboficiales de la Armada Nacional.

2. DEFINICION

Driza: tipo de cuerda

Nudo turco: nudo tejido a mano, en los que los extremos del hilo enrollado se alternan con dos hilos de urdimbre, produciendo un efecto pila desigual.

Falcaceado: Asegurar el chicote a un cabo por medio de fuertes vueltas de hilo.

2.1 APLICACIÓN

2.2 Guía Técnica. Para la aplicación de la presente especificación técnica se debe consultar y aplicar la guía técnica de EVALUACION DE LA CONFORMIDAD MISISTERIO DE DEFENSA NACIONAL GTMD-0004- ACTUALIZACION VIGENTE

2.3 Aplicación de la Es pesificación Técnica Para la aplicación de la presente Especificación Técnica en procesos de adquisición se debe especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.2 Definir el plan de muestreo de los requisitos generales, de empaque y rotulado, si la cantidad de unidades a adquirir es menor de 51 unidades.

2.2.3 Definir el plan de muestreo de los requisitos específicos, si la cantidad de unidades a adquirir es menor de 501 unidades.

2.2.4 Definir en caso que se requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en esta Especificación.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Diseño. Consiste en una borla en forma de piña elaborada con un tejido de nudo turco. El nudo se debe elaborar sobre una pieza en madera, que de la forma a la piña ver **FIGURA 1.** Cada nudo de turco lleva una línea guía en driza retorcida de seda color negro. La piña en su parte superior esta forrada en un tejido fabricado en hilos metálicos color dorado e hilos en seda color negro, la unión entre el nudo turco y el tejido está cubierta por una driza en hilos metálicos color dorado que envuelve el medio de la piña, ver **FIGURA 1.**

En la parte inferior de la piña y con el ánimo de dar un terminado al elemento se debe fabricar un caracol con driza negro, ver **FIGURA 2.** Así mismo debe cumplir con las dimensiones establecidas en la Tabla No 1

3.1.2 Cordón. Debe ser trenzado con hilos metálicos dorados e hilos en seda color negro, el cordón debe ser redondo, la unión del cordón debe ser en la piña. En el punto donde se une el cordón a la piña deberá ir confeccionado un tejido igual al que va en la parte superior de la piña ver **FIGURA 3.** El tejido se debe confeccionar sobre un cilindro que facilite el movimiento del mismo a través de todo el cordón. Así mismo debe cumplir con las dimensiones establecidas en la Tabla No 1, Cota F.

El alma del cordón son cabos de algodón retorcidos individualmente, los cuales están sobrepuestos uno sobre el otro de tal manera que dan la forma cilíndrica característica del cordón. Ver **FIGURA 4.**

Para el diseño de la dragona y los requisitos de apariencia y acabados deben ser verificados mediante comparación visual contra una muestra referencia suministrada por la Sección de Normalización BN6.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Piña. Debe ser fabricado en hilos metálicos color dorado e hilos en seda color negro.

En la parte inferior de la piña y con el ánimo de dar un terminado al elemento se debe fabricar un caracol con driza negro.

3.2.2 Cordón. Debe ser fabricado y trenzado con hilos metálicos dorados e hilos en seda color negro; el cordón debe ser redondo, la unión del cordón debe ser en la piña. En el punto donde se une el cordón a la piña deberá ir confeccionado un tejido, el tejido se debe confeccionar sobre un cilindro que facilite el movimiento del mismo a través de todo el cordón.

El alma del cordón son cabos de algodón retorcidos individualmente, los cuales están sobrepuestos uno sobre el otro de tal manera que dan la forma cilíndrica característica del cordón.

En la parte inferior de la piña y con el ánimo de dar un terminado al elemento se debe fabricar un caracol con driza negra.

3.2.3 Dimensiones: La dragona para la espada de Suboficial ARC debe cumplir con las dimensiones establecidas en la Tabla 1.

Tabla 1 Dimensiones de la Dragona

Descripción	Cota	Medida en mm	Tolerancia en mm
Largo piña	A	87	3
calibre piña en su parte más gruesa	B	27	2
Dimensión del tejido de la parte superior de la piña	C	37	2
Dimensión del tejido de la parte inferior de la piña	D	48	3
Calibre del cordón	E	5.2	0.5
Tamaño del tejido sobre el cilindro	F	14.5	1
Largo útil del cordón	G	470	20

Nota. La dimensión del cordón se debe tomar con una cinta métrica flexible y debe partir en el punto donde se une el cordón a la piña ya instalado sin incluir el tejido sobre el cilindro (Cota F) y estando el cordón completamente estirado.

4. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1 Empaque

4.1.1 Empaque Individual. Cada dragona debe ir individualmente envuelta con papel de seda blanco dentro de bolsas plásticas transparente individuales, de forma que no sufran daños y deterioro durante su almacenamiento y transporte, Las bolsas en que se empaquen individualmente el elemento deben tener cada un adhesivo con la siguiente información como mínimo:

Nombre del fabricante o proveedor.
Nombre del producto.
Numero de contrato y año.
Entidad contratante.

4.1.2 Empaque Colectivo. Las dragonas se deberán entregar en cajas de cartón con

capacidad de 12 dragonas por caja de forma que no sufran daños y deterioro durante su almacenamiento y transporte. Las cajas deben ser rotuladas como mínimo por una de las caras laterales en un adhesivo con la siguiente información.

Nombre de la entidad contratante.
Nombre del fabricante o proveedor.
Nombre del producto.
Numero de contrato y año.
Número de unidades contenidas

A demás los bienes a entregar si la entidad lo requiere se deben marcar con el Código de barras de acuerdo a las especificaciones suministradas por el Almacén General de la División de Abastecimientos de la Armada Nacional y Boletín SILOG No. 5-A.

5. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

5.1 Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado

5.1.1 Muestreo. De cada lote de dragonas, 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 una inspección visual para verificar si éstos cumplen los requisitos generales, de empaque y rotulado especificados.

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 requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
2 - 8	2	0	1
9 - 15	2	0	1
16- 25	2	0	1
26 - 50	2	0	1
51 - 90	2	0	1
91- 150	3	1	2
151 - 280	5	1	2
281-500	8	2	3

5.1.2 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 igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004 del MDN (actualización vigente). Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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

6. MÉTODOS DE ENSAYO

6.1 Características Dimensionales: La verificación de las dimensiones debe efectuarse con los instrumentos (reglas, micrómetros, pie de rey y demás instrumentos de medición) que posean la precisión y exactitud requeridas para las dimensiones a determinar.

7. CONTROL DE REVISIONES

Elaboración y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
Elaboración	**Elaboración**	**28 de Marzo de 2017**

Elaboró	Revisó	Aprobó
SSCIM. HORACIO MIRANDA ORTEGA, Normalizador BN6	**TN. RUBEN ARIAS GRISALES** Jefe Sección Normalización BN6	**CC. INGRD ESLAVA MONTES** Jefe División de Abastecimientos BN6

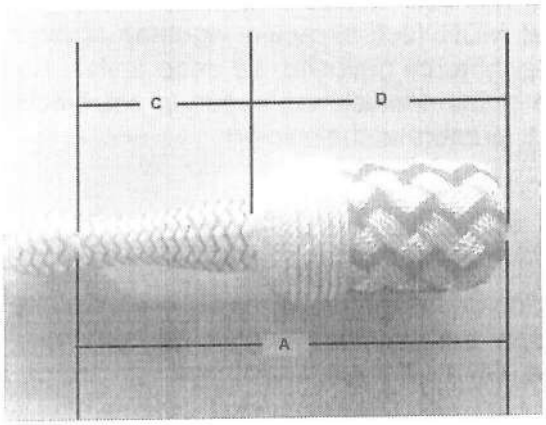


Figura Ilustrativa 1.

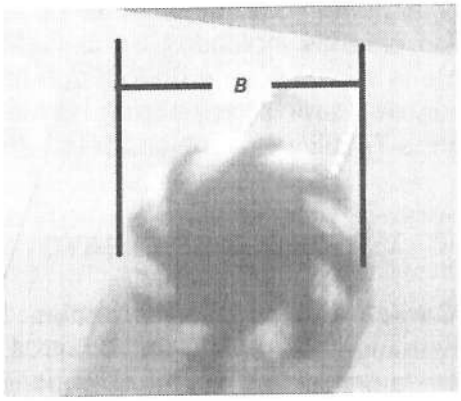


Figura Ilustrativa 2.

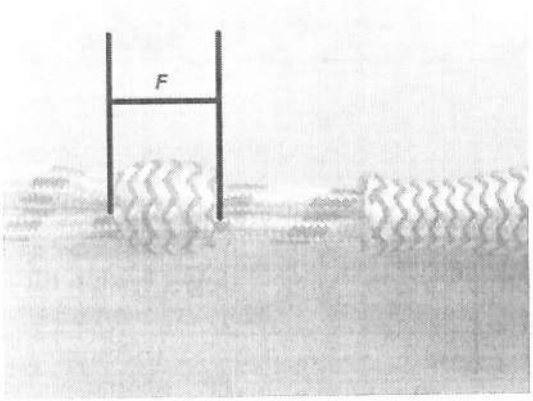


Imagen Ilustrativa 3.

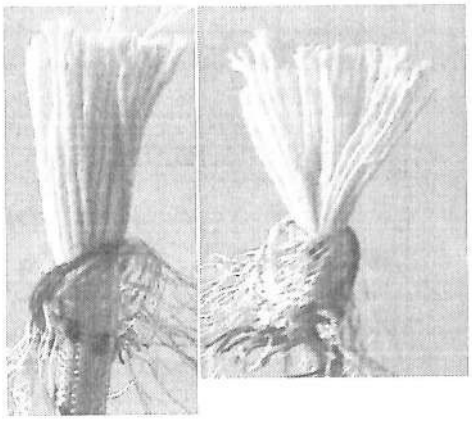


Imagen Ilustrativa 4.

DRAGONA ESPADA SUBOFICIAL ARC
ET-DIABA-0048

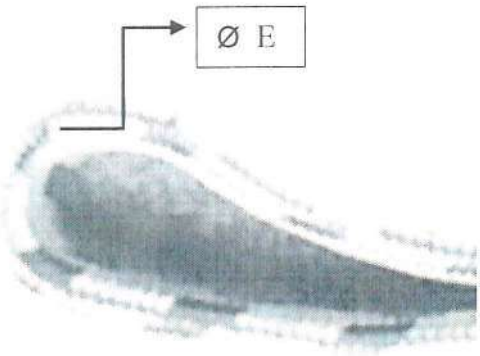


Imagen Ilustrativa 5.

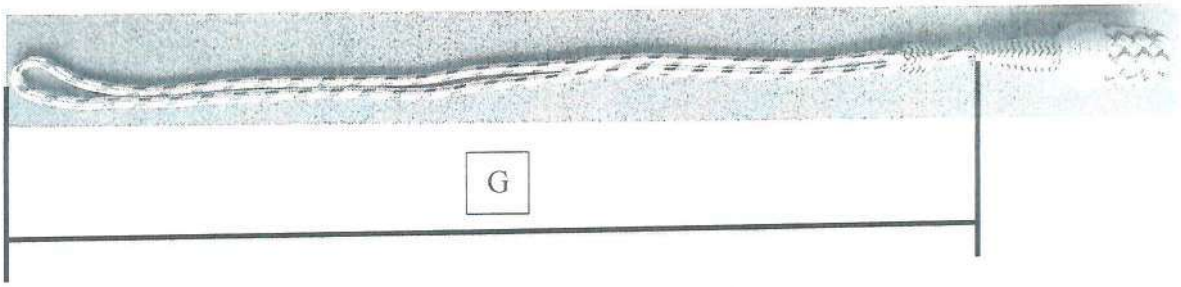


Imagen Ilustrativa 6