1. Información de la comisión al exterior

Nombre de la actividad	Visita de seguimiento y servicio POST-VENTA		
Tipo de actividad	Aseguramiento de la calidad de los bienes que adquiere la Policía Nacional – Dirección Logística y Financiera		
País	España	Ciudad	Toledo
Fecha de inicio	19/05/2025	Fecha finalización	23/05/2025

Personal extranjero beneficiado

Institución y área o grupo beneficiado	No. Hombres	No. Mujeres
Policía Nacional	2	1
Funcionario de contacto en la institución beneficiada	Celular	
Mayor JULIO ZULUAGA TORRES	3164897945	

2. Temáticas desarrolladas en la comisión al exterior

Descripción de las actividades desarrolladas
Atestiguamiento a la planta de producción para la verificación proceso de producción de los elementos objeto del contrato Nro. PN DILOF 06-2-10304-24, cuyo objeto es la "ADQUISICIÓN DE ESPADAS Y SABLES PARA LA POLICÍA NACIONAL", suscrito entre la Dirección Logística y Financiera y ATLANTA CUTLERY CORPORATION, APODERADA EN COLOMBIA POR SMARTECHS SOLUTIONS S.A.S.

Proceso de fabricación:

1. **Corte y Conformado Inicial**

- Corte: Se inicia con el corte del material base que dará forma a la hoja del sable.
- Canales: Se realizan los canales (ranuras o surcos) necesarios en la hoja.
- Templano: Se lleva a cabo el templado para dotar al metal de la dureza y elasticidad necesarias.
- Amoblado: Se trabaja el filo de la hoja, afinando los bordes para darles la forma adecuada.
- Afijalado: Es la etapa final del trabajo de la hoja, donde se perfeccionan los filos y se da el acabado final a la hoja.

2. **Trabajo en la Zona de Empuñaduras y Recubrimientos Metálicos**

- Recubrimientos: En la zona de las empuñaduras se aplican baños de níquel, cobre, plata y oro.
- Técnica: Este proceso se realiza en caliente, utilizando movimiento y convulsión eléctrica. El material de recubrimiento se deposita sobre la pieza gracias a la combinación de temperatura, electricidad y movimiento.
- Aclarado: Se utiliza agua para enjuagar y limpiar las piezas después del baño.
- Protección: Las hojas reciben una placa de cobre, níquel y cromo que las protege contra la corrosión y el desgaste.

3. **Grabado y Fotograbado**

- Pantallas de seda: Se emplean para crear el diseño que se grabará en la hoja, cubriendo las áreas que no deben ser atacadas por el ácido.
- Baño en ácido: Las piezas se sumergen en tanques de ácido, que corroe solo las zonas no protegidas por la pantalla de seda.
- Fotograbado: Si la pieza tiene canales, se usan fotolitos especiales que, al ser expuestos a la luz, transfieren el diseño. Posteriormente, se limpia con líquido

1870624458

revelador y se lleva nuevamente al ácido, protegiendo las zonas necesarias con cera para que solo el diseño quede grabado.

4. Fundición y Montaje

- Fundición: En la zona de metales se realiza la fundición de las piezas necesarias para el sable.
- Montaje: Todas las partes (hoja, empuñadura, guardamanos, etc.) se ensamblan para formar el sable completo. En esta etapa se pueden observar los sables ya montados y listos para la entrega.

5. Lacado, Secado y Acabado Final

- Lacado: Todas las piezas se lacan en una cortina de agua continua para proteger y dar brillo al sable.
- Secado: Tras el lacado, las piezas, aún húmedas, se colocan en un secadero con estufa de calor para eliminar la humedad y fijar el lacado.
- Almacenaje y Embalaje: Finalmente, los sables terminados se almacenan y embalan adecuadamente para su entrega.

3. Condiciones para el desarrollo de la comisión al exterior

Dificultades, falencias logísticas o riesgos evidenciados durante la actividad	No se evidenciaron falencias en los procesos de producción que afectaran el cumplimiento del objeto del contrato.
Aspectos positivos de la actividad	Organización de la empresa en la ejecución de la cadena logística. Posibilidad de conocer y/o referenciarnos frente al impacto medio ambiental que se tiene el manejo de los residuos sólidos y disposición final. Nivel de industrialización, automatización y mano de obra calificada que se emplea para la fabricación de los diferentes elementos que integran el sable.

4. Buenas prácticas, iniciativas innovadoras u otros aspectos identificados en instituciones de seguridad del país, que podrían ser replicados por la Policía Nacional de Colombia

Buenas prácticas, iniciativas innovadoras u otros aspectos	Institución, agencia u organismo internacional	Funcionario de contacto, celular
N/A	N/A	N/A

5. Reconocimientos, condecoraciones o despliegue en medios de comunicación

Tipo de actividad *(artículo, reconocimiento, condecoración)*	Institución, agencia u organismo internacional	Medio de comunicación y link de publicación
N/A	N/A	N/A

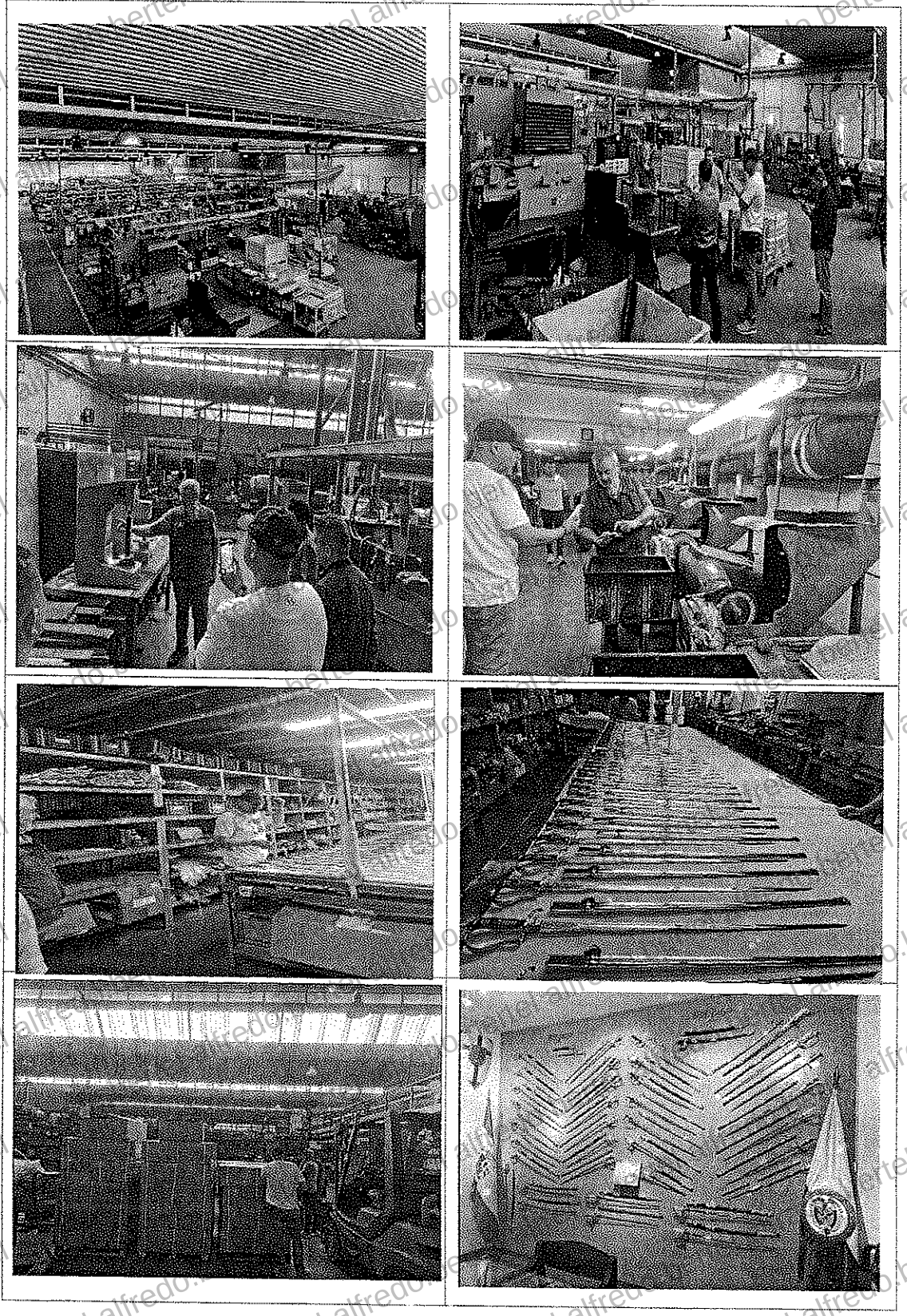
6. Funcionarios de la Policía Nacional de Colombia que participaron en la comisión

Grado	Nombres y Apellidos	Cédula	Sigla Dirección u Oficina Asesora	Dependencia
MY	JULIO ZULUAGA TORRES	94521116	DILOF	CONTROL DE CALIDAD
SI	IVÁN HUMBERTO ROJAS GUZMÁN	1070327712	DILOF	INTENDENCIA
SI	NELLY SOCORRO BOTELLO MORALES	1090370163	DILOF	INTENDENCIA

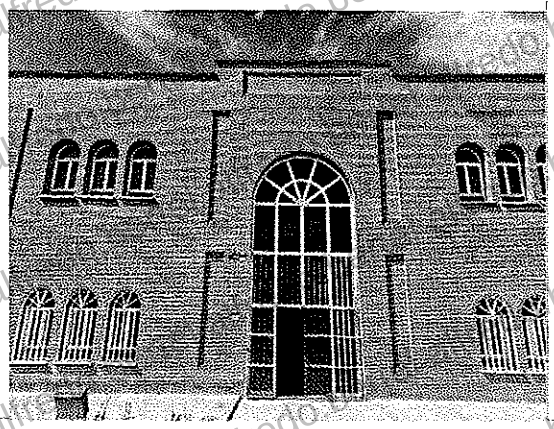
1870624488

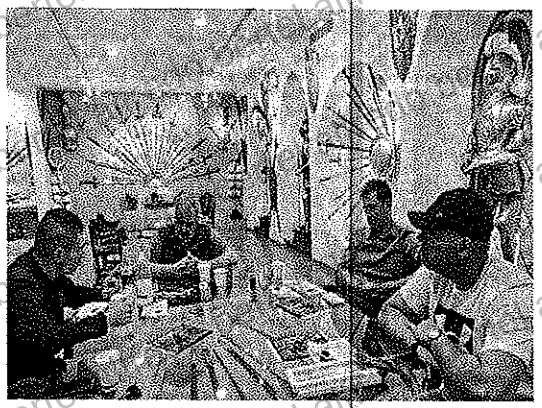
GS-2025-016838-DILOF

7. Registro Fotográfico



1870624488





19 al 23 de mayo 2025, Madrid Toledo Km. 61.900 (45280) Olías del Rey – Toledo (España), visita de seguimiento y servicio POST-VENTA

Mayor JULIO ZULUAGA TORRES
Cargo: Jefe Grupo Control de Calidad
Cédula: 94521116
Celular: 3164897945
Fecha: 24/05/2025

1870624488