CORDON DE GALA PARA AYUDANTE
ET- DIABA-0019

1. OBJETO

Esta especificación técnica tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir el cordón de ayudante de Gala empleado por el personal de la Armada Nacional.

2. DEFINICION

Cordón de gala para ayudante. Insignia o distintivo usado en el hombro por el personal de ayudantes.

3. REQUISITOS GENERALES

El cordón de gala para ayudante debe estar compuesto por seis cordones dorados del mismo calibre unidos por un textil fabricado con hilos de algodón e hilos metalizados color dorado. Ver imagen 1. El textil debe envolver una de las dos puntas de cada uno de los seis cordones para asegurarlos. En la parte inferior del textil debe ir un gancho metálico tipo nodriza color dorado firmemente asegurado al textil mediante costura. Ver imagen 1.

Los seis cordones que conforman el cordón de ayudante, debe ser fabricado con hilos de seda color azul oscuro e hilos metalizados dorados. El alma del cordón debe ser cabos de algodón retorcidos individualmente, los cuales deben estar sobrepuestos uno sobre el otro de tal manera que le den forma cilíndrica característica del cordón. Ver Imagen 9.

3.1 Diseño. El cordón de ayúdate debe estar conformado por seis cordones, tres de cada lado los cuales van alineados, dos de estos cordones (uno de cada lado) se convierten en trenzas, y dos agujas de metal dorado. Ver imagen 6 y 3.

3.2 Trenzas. Las trenzas se deben formar a partir del cordón del centro de cada una de los dos lados. Ver imagen 4. La trenza inicia a una distancia de 5 cm $\pm$ 1 cm a partir del borde del textil empleado para asegurar los cordones, cota A. Ver imagen 1. La trenza debe tener el diseño que se presenta en la imagen 5, así mismo cada trenza termina en un espacio de cordón de 7 cm $\pm$ 2 cm de longitud, el cual finaliza en una aguja de metal. Ver imagen 6 y 8.

Las trenzas terminan al frente cosidas empleando hilo de algodón color dorado, estas costuras no deben ser visibles y solo se emplean en la parte trenzada de los cordones.

3.3 Cordones:

3.3.1 Cordón delantero. El cordón delantero debe terminar al frente en la misma unión de las trenzas ver imagen 8. Este cordón debe ir doblado y cocido a la unión de las trenzas mediante el empleo de hilo de dorado y unida al dobles del cordón se encuentra un ojal elaborado en el mismo material del cordón pero sin alma.

3.3.2 Cordón Posterior. El cordón posterior debe envolver el cordón delantero con un ojal que se forma al coser sobre si mismo tres puntadas a una distancia de 6 cm ± 1 cm del dobles, este ojal tiene la libertad de moverse sobre el cordón delantero,(ver imagen No7), al doblar el cordón para crear el ojal se debe tener presente que el mismo no queda a la mitad del mismo sino 3 cm ± 1 cm antes del centro, esto se hace con el fin que un lado del cordón quede ligeramente más largo que el otro.

3.4 Agujas. Las agujas deben ir ubicadas en la parte final de las trenzas del cordón y deben estar fabricadas en metal, con el diseño que se muestra en la imagen 6. En la parte superior de la aguja, en la unión de las agujas con el cordón debe ir una malla fabricada en hilos metalizados color dorado como se muestra en la imagen 6. Así mismo en la parte superior al frente y parte posterior de la aguja debe ir un ancla en aluminio color plateado ubicada a 0.5 cm ± 0.02 cm de la malla con el diseño que se muestra en la imagen 6. Los requisitos de apariencia y acabados de las agujas deben ser verificados mediante comparación visual contra una muestra referencia suministrada por la División de Normalización DIABA

3.5 Gancho Nodriza: Debe tener un sistema de cierre de seguridad. Ver imagen 1.

3.6 Dimensiones: El cordón de ayudante de gala debe cumplir con las dimensiones en la Tabla 1.

Tabla 1. DIMENSIONES

Descripción	Cota	Medida en cm	Tolerancia en cm
Ancho del textil de cierre	N/A	4	+/- 1
Tamaño gancho nodriza	N/A	4	+/- 0.5
Calibre del cordón	N/A	0.6	+/- 0.05
Longitud trenza delantera *	N/A	54	+/- 5
Longitud trenza posterior **	N/A	98	+/- 5
Longitud cordón delantero ***	N/A	81	+/- 5
Longitud cordón posterior ***	N/A	118	+/- 5
Largo agujas	B	10	+/- 0.5
Largo del Ancla	C	1.7	+/- 0.2
Ancho del Ancla	D	1.2	+/- 0.4
Largo Punta Aguja	E	1	+/-0.3
Calibre punta Aguja	N/A	0.8	+/- 0.2
Calibre aguja en la parte mas gruesa	N/A	1.2	+/- 0.2

Descripción	Cota	Medida en cm	Tolerancia en cm
Calibre aguja en la parte angosta	N/A	0.5	+/- 0.2

*La medida de la trenza delantera debe incluir la cota A y el espacio del cordón sin trenzar al final con el cual se adhiere el cordón a la aguja sin tener en cuenta el tamaño de la aguja.

** La medida de la trenza posterior debe incluir la cota A y el espacio del cordón sin trenzar al final con el cual se adhiere el cordón a la aguja sin tener en cuenta el tamaño de la aguja.
*** Esta es la medida total del cordón, como si el mismo estuviera extendido y se toma a partir del textil de cierre

4. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1 Empaque

4.1.1. Empaque Individual. Cada cordón debe ir individualmente envuelto con papel de seda blanco dentro de cajas individuales, de forma que no sufran daños y deterioro durante su almacenamiento y transporte.

4.1.2. Empaque Colectivo. Los cordones se deberán entregar en cajas de cartón con capacidad de 06 cordones 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 cordones, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 5. 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

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.

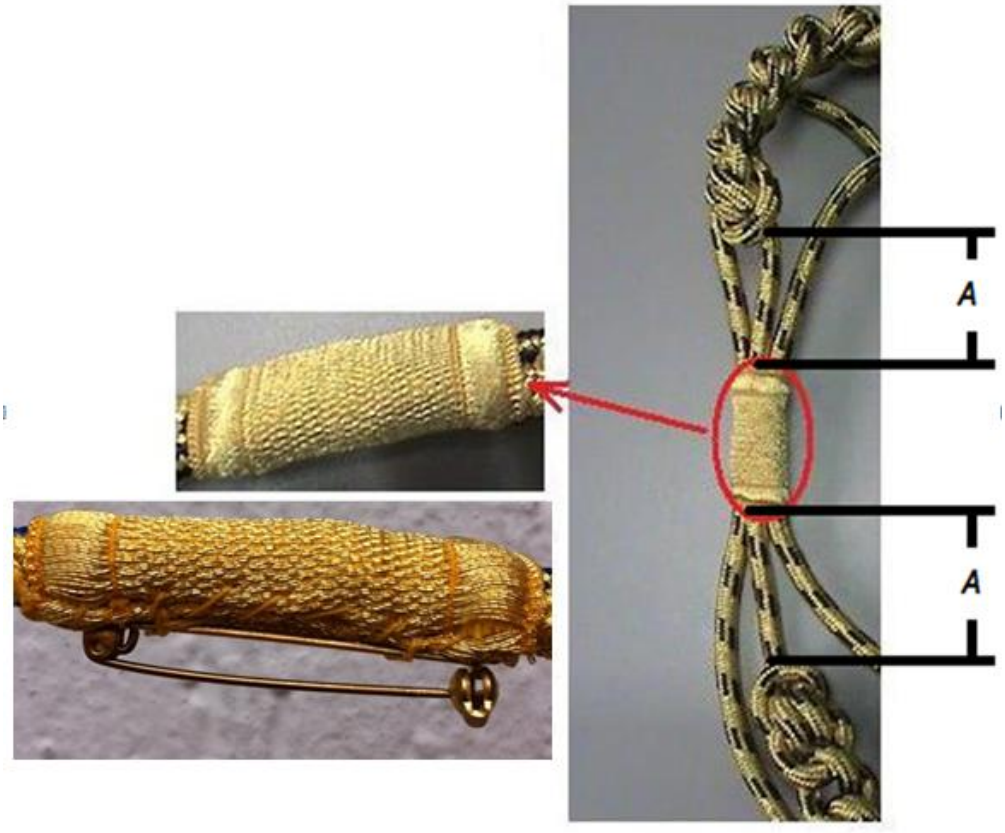


Imagen Ilustrativa 1.



Imagen Ilustrativa 2.

CORDON DE GALA PARA AYUDANTE
ET-DIABA-0019



Imagen Ilustrativa 3.



Imagen Ilustrativa 4.



Imagen Ilustrativa 5.

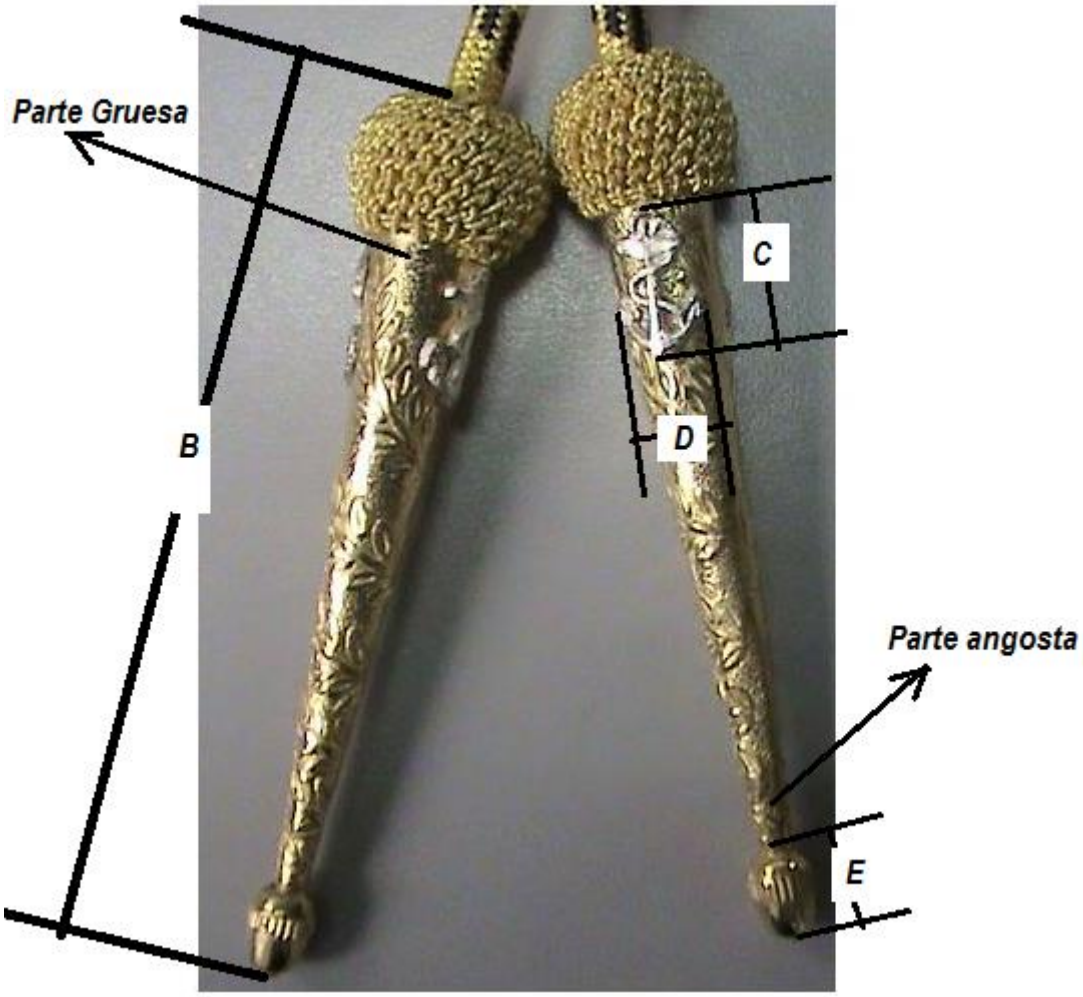


Imagen Ilustrativa 6.

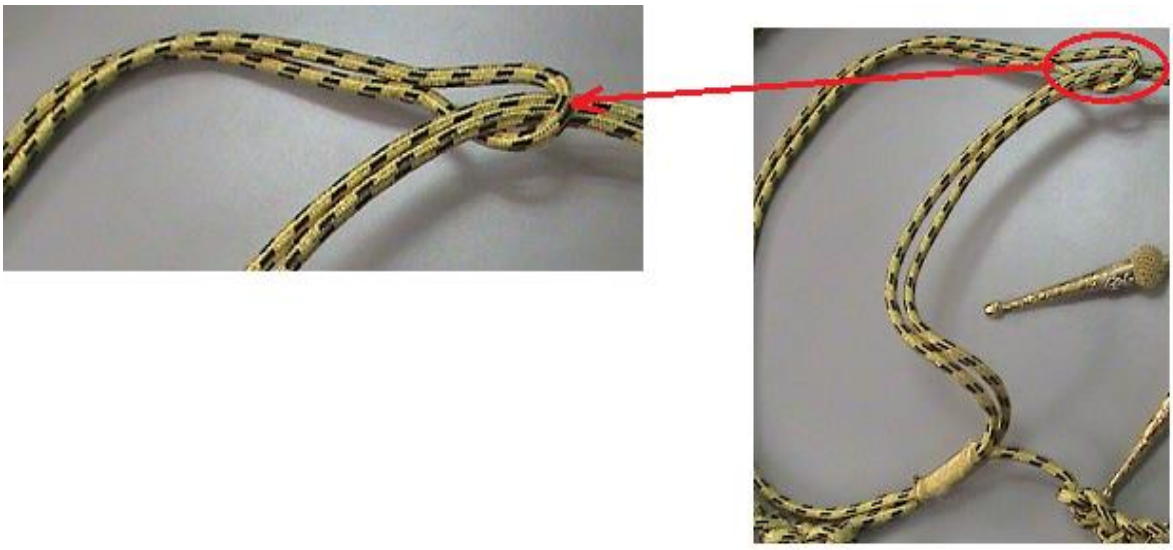


Imagen Ilustrativa 7.

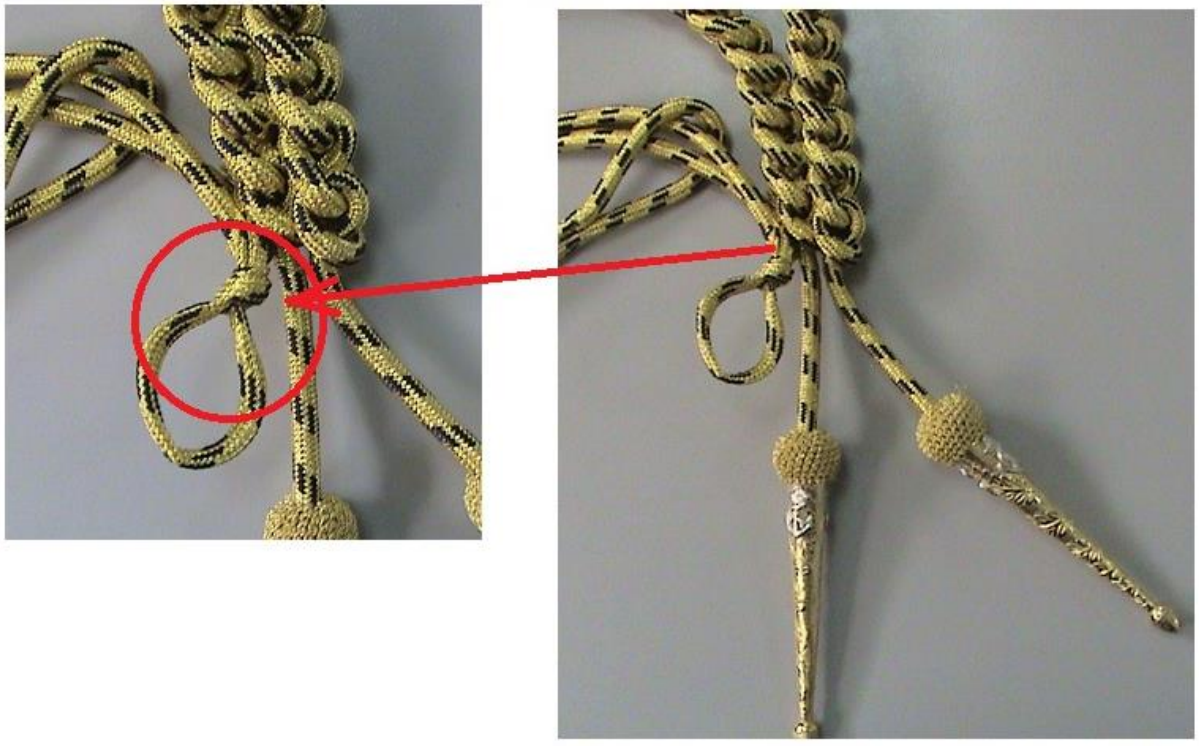


Imagen Ilustrativa 8.

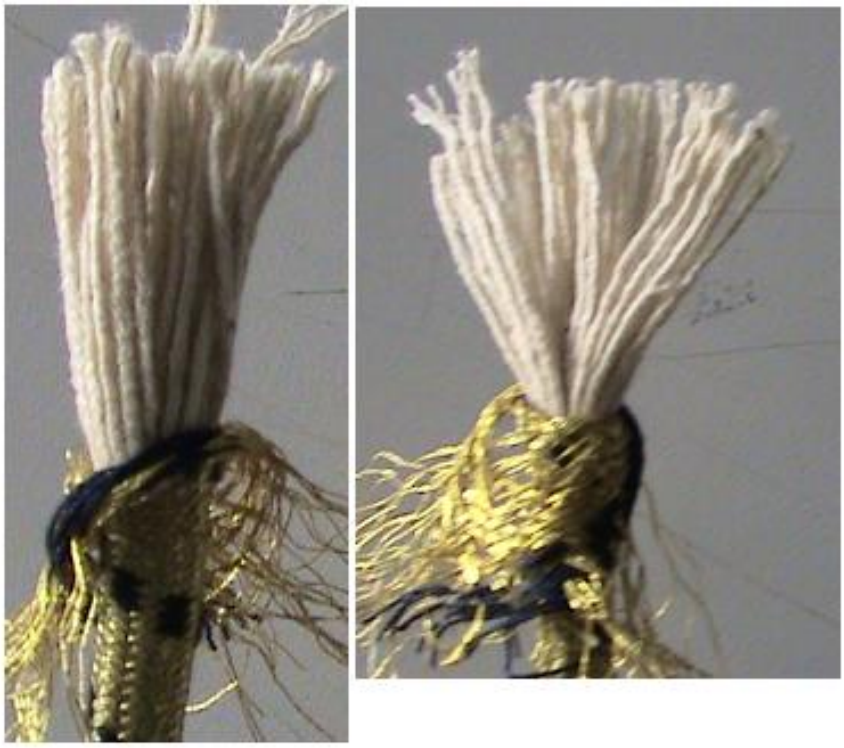


Imagen Ilustrativa 9.

7. CONTROL DE REVISIONES

Elaboración y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
Elaboración	**Elaboración**	**13 de Abril de 2015**

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)