

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 1 de 7
		<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**BANDOLERA TRICOLOR - CARABINERO  
ET- PN - 002 A2 (2013-04-08)**

## 1. OBJETO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos mínimos que deben cumplir y los ensayos a los cuales deben someterse la bandolera tricolor utilizada por el personal de Carabineros.

## 2. REQUISITOS

### 2.1. REQUISITOS ESPECIFICIOS

**2.1.1 Correos.** Cinta plateada y tricolor nacional con hilos metálicos, la parte interior de las correas poseen un alma en EVA forrada en paño cardado color verde esmeralda. Los hilos metálicos, EVA y el paño cardado se deben verificar con lo establecido en el numeral 5.2.

La puntera y la hebilla metálica de la correa deben ser en crisocal dorado, se debe verificar con lo establecido en el numeral 5.2.

**2.1.2 Capsulera.** Confeccionada en cuero medio vaquetón, debe llevar el escudo de Colombia remaches y pernos en material metálico Los materiales se deben verificar con lo establecido en el numeral 5.2.

Los elementos metálicos no deben presentar evidencia de corrosión, se debe verificar con lo establecido en el numeral 5.2.

**2.1.3 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 sean aplicadas a este proceso. De igual manera que los colorantes, aditivos y/o sustancias que requieran para la elaboración no contengas metales pesados, sustancias perjudiciales para la salud y el ambiente.

### 2.2 REQUISITOS GENERALES

#### 2.2.1 Diseño y confección

La bandolera tricolor está conformada por dos correas las cuales por una de sus caras lleva una cinta tejida con hilos plateados y al centro entretejidos en forma longitudinal los colores de la bandera de Colombia, por la otra cara va forrada con paño color verde esmeralda, la correa de mayor extensión los extremos terminan en cuero color negro con una perforación para perno que permiten el porte de una capsulera en cuero que sobrepuesto lleva un escudo de Colombia, en la base de la capsulera lleva tres pernos.

**2.2.1.1 Correos.** Las correas van confeccionadas con cuatro costuras longitudinales con hilo a tono a la cinta plateada, el hilo de carrete debe ser verde esmeralda a tono con el paño. La ubicación de las costuras, es una en cada lateral y una en cada extremo del tricolor nacional.

Los extremos de las correas que poseen las piezas de cuero finalizan en punta con perforaciones troqueladas para alojar los pernos de la capsulera.

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 2 de 7
		<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**BANDOLERA TRICOLOR - CARABINERO  
ET- PN - 002 A2 (2013-04-08)**

Uno de los extremos de la correa principal finaliza en una puntera metálica dorada en forma de media luna, que en la parte superior termina en ondulaciones; la parte interna de la puntera posee dos láminas en el mismo material las que permiten el agarre de la correa.

La correa accesoria en el dobléz aloja una hebilla metálica dorada de forma ovalada, la cual en la parte posterior posee un pasador en el mismo material.

Para permitir el ajuste de la correa entre la puntera y la hebilla metálica la bandolera lleva un pasador en forma rectangular metálico de color dorado cuya base debe ir forrada en el mismo paño del forro de la correa.

La correa principal en uno de sus extremos finaliza en una pieza de cuero doble color negro y en el otro posee una puntera metálica, la correa accesoria, un extremo finaliza en una pieza de cuero doble color negro y el otro en un dobléz que aloja una hebilla metálica.

**2.2.1.2 Capsulero.** De forma rectangular que la tapa cubra el capsulero, estilo sobre, en la tapa va el escudo de Colombia en metal dorado con los colores nacionales, de la parte interior central de la tapa se desprende una correa sujetadora en cuero que asegura la tapa al perno del centro del capsulero.

En la base del recuadro del capsulero van tres pernos metálicos simétricamente distribuidos, con el fin de recibir las correas de la bandolera y la de la tapa; la parte posterior del recuadro lleva correas en forma de Y invertida sujetas por remaches.

La parte interior de las correas poseen un alma en EVA forrada en paño color verde esmeralda.

La correa principal en uno de sus extremos finaliza en una pieza de cuero doble color negro y el otro posee una puntera metálica en crisocal dorado.

Correa accesoria, un extremo finaliza en una pieza de cuero doble color negro y el otro en un dobléz que aloja una hebilla metálica en crisocal dorado.

**2.1.2 Capsulera.** Confeccionada en cuero llevo un escudo Colombia con los colores nacionales, remaches y pernos.

**2.3 Dimensiones.** Las dimensiones de la bandolera se encuentran establecidas en la tabla No.1

**Tabla 1. Dimensiones de la bandolera**

<b>CARACTERISTICAS</b>	<b>DIMENSIONES</b>
<b>CORREA PRINCIPAL</b>	
Largo total	1110 mm ± 10 mm
Ancho	50 mm ± 2 mm
Espesor correa	4 mm ± 1 mm
Largo pieza de cuero	70 mm ± 2 mm
Ancho pieza de cuero	50 mm ± 2 mm
Diámetro perforación	6 mm ± 1 mm
Alto media luna metálica	27 mm ± 2 mm
Ancho mayor media luna	57 mm ± 2 mm
Espesor media luna	10 mm ± 1 mm
Alto parte posterior media luna	10 mm ± 1 mm
<b>CORREA ACCESORIA</b>	
Largo total	420 mm ± 5 mm

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 3 de 7
		<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**BANDOLERA TRICOLOR - CARABINERO  
ET- PN - 002 A2 (2013-04-08)**

Ancho		50 mm ± 5 mm
Espesor correa		4 mm ± 1 mm
Largo dobléz		60 mm ± 2 mm
Largo pieza de cuero		70 mm ± 2 mm
Ancho pieza de cuero		50 mm ± 2 mm
Diámetro perforación		6 mm ± 1 mm
<b>HEBILLA</b>		
Largo		70 mm ± 2 mm
Alto		55 mm ± 2 mm
<b>CARACTERISTICAS</b>		<b>DIMENSIONES</b>
Espesor		10 mm ± 1 mm
Alto pasador		10 mm ± 1 mm
Diámetro pasador		60 mm ± 2 mm
<b>PASADOR</b>		
Ancho		11 mm ± 1 mm
Largo		57 mm ± 2 mm
Alto		14 mm ± 1 mm
<b>CAPSULERO</b>		
Espesor cuero	mínimo	2,5 mm
Largo		95 mm ± 2 mm
Espesor		22 mm ± 2 mm
Alto frontal		48 mm ± 2 mm
Alto posterior		52 mm ± 2 mm
Alto lateral		61 mm ± 2 mm
Diámetro cabeza pernos		8 mm ± 1 mm
Longitud pernos		8 mm ± 1 mm
Ancho mayor tapa		123 mm ± 5 mm
Ancho superior tapa		112 mm ± 5 mm
Largo tapa		120 mm ± 5 mm
Ancho correas en Y		20 mm ± 2 mm
Longitud correa larga (Y)		115 mm ± 5 mm

## 2.4 Acabado

La bandolera debe tener un espesor uniforme, flexible y no debe tener empalmes.

Las correas de la bandolera deben ir forradas en su totalidad con paño color verde.

El forro debe ir cosido a la correa con cuatro costuras.

Todas las costuras deben estar exentas de torcidos, pliegues y deben estar suficientemente tensionadas, con el fin de evitar que se agriete.

La bandolera no debe presentar manchas, rayones o decoloración, ni ningún otro defecto que afecten la presentación del elemento como cortes, huecos, burbujas, falta de simetría en todo el conjunto, puntadas defectuosa, entre otras.

Los elementos metálicos incorporados a este elemento a simple vista no deben presentar manchas, filos, sobrantes.

## 3. EMPAQUE Y ROTULADO

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 4 de 7
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
		<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**BANDOLERA TRICOLOR - CARABINERO  
ET- PN - 002 A2 (2013-04-08)**

### 3.1 EMPAQUE

Empaque individual en bolsas transparentes envuelta cada bandolera tricolor en papel seda color blanco.

### 3.2 ROTULADO

Las bandoleras deben llevar una marquilla en el empaque con la siguiente información:

- Nombre del fabricante o marca registrada
- Especificación técnica aplicada (ET-PN)
- País de origen
- Número y/o año del contrato

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.

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 5 de 7
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
		<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**BANDOLERA TRICOLOR - CARABINERO  
ET- PN - 002 A2 (2013-04-08)**

**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 ESPECÍFICOS**

**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

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 6 de 7
		<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**BANDOLERA TRICOLOR - CARABINERO  
ET- PN - 002 A2 (2013-04-08)**

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

- Cuero medio vaquetón.** Es un cuero curtido al vegetal y recurtido al cromo utilizado generalmente en talabartería.
- Bandolera.** Elemento de gala utilizado por el personal de Carabineros en ceremonias.
- Remache.** Clavija de metal cuyas puntas se afirman para unir dos piezas y cuyos extremos son terminados en forma redonda.

## 7. ANTECEDENTES

- NTC 1077 Cueros. Determinación del espesor.
- NTC 1981 Segunda Actualización. Industria del cuero. Hilos para la fabricación de calzado.
- NTC 2216 Cuero de ganado bovino para la fabricación de calzado. Especificaciones.
- Proceso de Evaluación Calidad

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 7 de 7
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Código:</b> 1LA-FR-0060 <b>Fecha:</b> 27-08-*2010 <b>Versión:</b> 1

**BANDOLERA TRICOLOR - CARABINERO  
ET- PN - 002 A2 (2013-04-08)**

**8. ANEXO**



Figura 1. Bandolera Tricolor-Carabinero

**NOTA:** IMÁGENES ÚNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA