

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

**FORNITURA
ET- PN - 004 A1 (2013-04-15)**

1. OBJETIVO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos mínimos que deben cumplir y los ensayos a los cuales deben someterse la forniture que utiliza el personal con el uniforme de gala o social.

2. REQUISITOS

2.1 REQUISITOS ESPECIFICOS

2.1.1 Cinturón. Debe ser en base material sintético bondeado con espuma delgada y textil tejido de punto, forrado con material sintético tipo charolado y se verifica de acuerdo con lo establecido en el numeral 5.2.

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

2.1.3 Elementos Metálicos. La chapa y los remaches tubulares deben ser en Latón, calibre 18 y se verifica de acuerdo con lo establecido en el numeral 5.2.

2.1.4 Hilos. Deben ser en poliamida bondeado y se verifica de acuerdo con lo establecido en el numeral 5.2.

2.1.5 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 ambiente de acuerdo al Decreto 4741 de 2005 sobre residuos peligrosos, a la Guía Ambiental Sector Plásticos de 2004 del antes Ministerio de Ambiente, vivienda y desarrollo territorial, Decreto 948 DE 1995 referente a emisiones atmosférica y 3930 de 2010 (vertimientos), y demás normatividades ambientales vigentes que sean aplicadas a este proceso si diere lugar. De igual manera que los colorantes, aditivos y/o sustancias que requieran para la elaboración no contengas metales pesados, sustancias agotadoras del ozono (SAO), y aquellas que sean perjudiciales para la salud y el ambiente.

2.2 REQUISITOS GENERALES

2.2.1 Diseño. La forniture está conformada por un cinturón en color blanco terminado en punta asegurado en los extremos mediante costuras. El cinturón en uno de sus extremos debe llevar una correa interna con perforaciones laterales para el cierre de la hebilla, y en el otro extremo debe llevar un gancho metálico con dos remaches tubulares para asegurarlo a la chapa. En el extremo del cinturón en donde se encuentra ubicado el gancho debe llevar una chapeta (en el mismo material del cinturón) con una argolla media luna ajustada con dos remaches.

La chapa debe ser lisa; en el centro lleva repujado sobre base martillada y en alto relieve el Escudo de la Policía Nacional encerrado por una corona de laurel. En la parte posterior lleva un pasador en material metálico, el cual tiene soldado en el centro un gancho de alambre en forma de U para asegurar a la forniture, en el otro extremo lleva una argolla remachada soldada para el cierre.

La chapa, la argolla media luna y los remaches deben ser en color dorado.

2.2.2 Dimensiones. La tabla 1 define las dimensiones correspondientes a la forniture.

Tabla 1. Dimensiones de la forniture

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 2 de 5
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Código: 1LA-FR-0060
		Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**FORNITURA
ET- PN - 004 A1 (2013-04-15)**

CARACTERISTICAS	DIMENSIONES
FORNITURA	
Longitud total	mínimo 1000 mm
Ancho	45 mm ± 5 mm
CORREA INTERNA	
Longitud	210 mm ± 10 mm
Ancho	40 mm ± 5 mm
CHAPETA	
Longitud chapeta argolla (doblada)	40 mm ± 3 mm
Ancho chapeta argolla	15 mm ± 2 mm
Ubicación chapeta argolla tipo media luna	225 mm ± 3 mm
Ancho base argolla	23 mm ± 1 mm
Diámetro externo remaches	9 mm ± 1 mm
CHAPA	
Ancho	65 mm ± 2 mm
Longitud	47 mm ± 2 mm
Diámetro corona de laurel	40 mm ± 2 mm
Diámetro Estrella de la Policía	30 mm ± 2 mm
Longitud del Pasador (largo)	45 mm ± 2 mm

2.2 Acabado

La forniture no debe presentar manchas o decoloración, ni ningún otro defecto como cortes, huecos, falta de simetría en todo el conjunto, puntadas defectuosas, etc.

El material sintético y charolado debe ser de espesor uniforme, flexible y no tener empalmes, agujeros.

Las chapas deben estar limpias, suaves y libres de filos y bordes ásperos, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no debe dañar o descoordinar el diseño o forma de la misma. Las superficies no deben presentar cortes, opacidad, peladuras o ampollas en el acabado.

El escudo debe poseer forma clara y precisa, bien definida.

Los componentes deben ir soldados por electrofusión u otro procedimiento convencional con material de aporte.

Las soldaduras no deben presentar fisuras, fusión incompleta, ni falta de penetración, así mismo estarán exentas de porosidad.

A simple vista los materiales metálicos no deben presentar manchas.

Las costuras deben tener 6 puntadas ± 1 por pulgada.

3. EMPAQUE Y ROTULADO

3.1 EMPAQUE

Empaque individual en bolsas transparentes y empaque colectivo en cajas de cartón debidamente selladas e identificadas.

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 3 de 5
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Código: 1LA-FR-0060
		Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**FORNITURA
ET- PN - 004 A1 (2013-04-15)**

3.2 ROTULADO

Las fornituras se deben rotular cada unidad con una marquilla estampada o sello con tinta de alta adherencia especial que garantice la permanencia del estampado hasta el final de la vida útil del elemento debe contener 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.

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

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 4 de 5
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Código: 1LA-FR-0060
		Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**FORNITURA
ET- PN - 004 A1 (2013-04-15)**

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

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

**FORNITURA
ET- PN - 004 A1 (2013-04-15)**

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

Chapeta. Correa en forma de anillo que se cose a un elemento para colocar una hebilla, asegurar otro tipo de sujetador o cumplir una función similar.

Fornitura. Cinturón.

Media luna. Argolla en forma de arco.

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

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. IMÁGENES UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA