

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

**DRAGONA EN CUERO  
ET- PN - 006 A2 (2013-04-29)**

## 1. OBJETIVO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir y los ensayos a los cuales se debe someter la dragona en cuero, empleada por el personal uniformado de la Policía Nacional.

## 2. REQUISITOS

### 2.1. REQUISITOS ESPECIFICOS

**2.1.1 Dragona.** Debe ser en cuero y se verifica de acuerdo con lo establecido en el numeral 5.2.

**2.1.2 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 diera lugar el proceso. De igual manera que los colorantes, aditivos y/o sustancias que requieran para la elaboración no contengan metales pesados, sustancias perjudiciales para la salud y el ambiente.

### 2.2 REQUISITOS GENERALES

Consiste en una borla en forma de bellota conformada por 6 vueltas concéntricas, con cortes en zigzag en sentido vertical, del centro se desprende la correa o tiro, lleva dos pasadores en el mismo material de la dragona.

El color de la dragona puede ser blanco o café, la entidad contratante debe definir este requisito. en los pliegos de condiciones.

**2.2.1 Dimensiones.** La tabla 1, muestra las dimensiones de la dragona.

**Tabla 1. Dimensiones de la dragona**

<b>CARACTERISTICAS</b>	<b>DIMENSIONES</b>
Alto borla	60 mm $\pm$ 5 mm
Espesor correa	2 mm $\pm$ 0,2 mm
Longitud correa (dimensión tomada doblada)	400 mm $\pm$ 10 mm
Ancho correa	15 mm $\pm$ 2 mm
Pasador, ancho	15 mm $\pm$ 2 mm

### 2.2.2 Acabado

La dragona no debe presentar manchas o decoloración, ni ningún otro defecto como cortes, huecos, falta de simetría en todo el conjunto, puntadas defectuosas La borla no debe perder la forma ni despegarse fácilmente.

## 3. EMPAQUE Y ROTULADO

### 3.1 EMPAQUE

Las dragonas se deben empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento.

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 2 de 4
		<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**DRAGONA EN CUERO  
ET- PN - 006 A2 (2013-04-29)**

El empaque se debe efectuar en forma individual en papel seda color blanco y en bolsa transparente, el empaque colectivo debe ser en cajas de cartón de 10 unidades debidamente selladas e identificadas.

### 3.2 ROTULADO

La bolsa de empaque lleva una marquilla con el siguiente rotulado:

- Nombre o marca registrada
- Número y/o año del contrato
- Nombre del producto.

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

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 3 de 4
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
		<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**DRAGONA EN CUERO  
ET- PN - 006 A2 (2013-04-29)**

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**

<b>Tamaño de lote (Unidades)</b>	<b>Tamaño de la muestra(Unidades)</b>	<b>Número de aceptación</b>	<b>Número de rechazo</b>
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

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

**DRAGONA EN CUERO  
ET- PN - 006 A2 (2013-04-29)**

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

**Dragona.** Elemento que lleva el sable en su empuñadura.

## 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:** IMAGEN A MANERA DE REFERENCIA UNICAMENTE