



1. OBJETO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir y los ensayos a los cuales deben someterse el porta bandera utilizado por el personal de la Policía Nacional.

2. DESCRIPCION

El porta bandera esta conformado por dos correas en forma ovalada y una figura cilíndrica con una base inferior confeccionado en cuero medio vaquetón y forrados en gamuza. Tanto la correa de mayor como la de menor longitud en uno de sus extremos una lleva cinco (5) ojete y la otra una hebilla la cual es unida a la correa mediante costura y dos remaches, en los extremos opuestos ambas se unen a la figura cilíndrica por medio de cuatro remaches cada una.

2.1 COLOR

Verde oscuro.

2.2 MATERIALES

2.2.1 Cuero. Medio vaquetón, curtido al vegetal recurtido al cromo (tanicromo), el espesor debe ser de 2.0 mm a 2.5 mm, cuando se realice el ensayo descrito en el numeral 5.1.

2.2.2 Remaches tubulares. Deben ser de aluminio con acabado dorado. Deben estar libres de grietas, rebabas, aristas vivas y presentar un aspecto de lisura.

2.2.3 HILOS

Los hilos utilizados deben ser nylon 100%.

2.2.4 FORRO

En gamuza.

2.3 DIMENSIONES

La tabla 1. Relaciona las dimensiones del porta bandera

Tabla 1. Dimensiones del porta bandera

CARACTERISTICAS	VALOR
Correa 1 (mayor longitud)	
Largo total	1120 mm ± 10 mm
Ancho central	80 mm ± 5 mm
Ancho inferior	45 mm ± 5 mm
Correa 2 (menor longitud)	
Largo total (incluido doblez)	470 mm ± 10 mm
Ancho central	80 mm ± 5 mm
Hebilla	
Largo	53 mm ± 2 mm
Ancho	60 mm ± 2 mm
Figura cilíndrica	
Largo	150 ± 5 mm
Diámetro superior	60 mm ± 3 mm
Diámetro inferior	45 mm ± 5 mm



2.4 ACABADO

Debe cuero debe ser de espesor uniforme, flexible y no tener empalmes.

El porta bandera debe ir forrado en su totalidad con gamuza.

El forro debe pegado y cosido a la correa

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

El porta bandera no debe presentar manchas o decoloración en la tela, ni ningún otro defecto como cortes, huecos, búrbugas, falta de simetría en todo el conjunto, puntadas defectuosas, etc.

Los elementos metálicos no deben presentar evidencia de corrosión a simple vista cuando se sometan al ensayo descrito en el numeral 5.5.

3. EMPAQUE Y ROTULADO

3.1 EMPAQUE

Empaque individual en bolsas de polietileno de mínimo espesor 0.01 mm (calibre comercial 1) y en cajas de cartón debidamente selladas e identificadas. En cada caja de cartón se deben empaquetar entre 50 - 100 unidades.

3.2 ROTULADO

Los porta bandera debe llevar una marquilla en la parte posterior, en la que se indique.

- ✓ Nombre del fabricante o marca.
- ✓ Año del contrato.

El empaque individual deberá estar identificado con código de barras, cuando la Institución lo exija debiéndose especificar en el respectivo contrato.

4. RECEPCION DEL PRODUCTO

Para la recepción de los elementos se procederá de la siguiente manera:

4.1 MUESTREO PARA CONDICIONES GENERALES

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 con las condiciones, 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 NTC-ISO 2859-1.

Tabla 2. Plan de muestreo para evaluar condiciones generales, empaque y rotulado

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño de la muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 150	3	0	2
151 – 280	5	1	3
281 – 500	8	1	4
501 – 1200	13	2	5
1201 – 3200	20	3	6



3201 – 10000	32	5	8
10001 – 35000	50	7	10
35001 ó más	80	10	13

Nota: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

4.1.1 Criterio de aceptación o rechazo para condiciones generales, empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2.1; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo se debe devolver el lote al proveedor. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2.1, con la condición que para la próxima entrega se aplicará un plan de muestreo simple inspección normal bajo las mismas condiciones.

4.2 Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos.

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos establecidos en la presente especificación, se debe sacar al azar de entre la muestra tomada en el numeral 4.1 dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 3. Este plan de muestreo corresponde a un muestro simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida un NAC del 6.5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1.

Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño de la muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 500	3	0	2
501 – 3200	5	1	3
3201 – 35000	8	1	4
35001 ó más	13	2	5

Nota: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo se debe aceptar el lote, con la condición que para la próxima entrega se aplicará un plan de muestreo simple, inspección normal, bajo las mismas condiciones.

5. ENSAYOS

5.1 DETERMINACION DEL CALIBRE DE LOS CUEROS

Se efectúa de acuerdo con la NTC 1077.

5.2 RESISTENCIA A LA CORROSION

Se efectúa de acuerdo con la NTC 2021.

5.3 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA A LA ROTURA DE LAS COSTURAS

Las costuras empleadas en la fabricación de los porta tahalí deben someterse al ensayo de resistencia establecido en la NTC 2038.

5.4 ENSAYOS PARA HILOS UTILIZADOS EN LA FABRICACION DE PORTABANDERA

5.4.1 Determinación de la carga de rotura. Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 386.

5.4.2 Determinación del título. Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 842.



6. GLOSARIO

Cuero medio vaquetón.	Es un cuero curtido al vegetal y recurtido al cromo utilizado generalmente en talabartería.
Lado carne.	Superficie de la piel o del cuero opuesto al lado flor.
Lado flor. animal.	Superficie de la piel o del cuero que corresponde al lado del pelo del animal.
Porta bandera.	Elemento en cuero, en el cual se porta la bandera en las ceremonias.
Remache.	Clavija de metal cuyas puntas se afirman para unir dos piezas y cuyos extremos son terminados en forma redonda.

7. BIBLIOGRAFIA

7.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

NTC 386	Hilazas. Determinación de la carga de rotura y la elongación.
NTC 1042	Cueros. Determinación de la carga, distensión a la rotura y reventado del lado flor.
NTC 1077	Cueros. Determinación del espesor.
NTC 1155	Segunda Actualización. Materiales textiles. Determinación de la solidez del color al lavado doméstico e industrial.
NTC 1981	Segunda Actualización. Industria del cuero. Hilos para la fabricación de calzado.
NTC 1984	Segunda Actualización. Caucho. Adhesivos de caucho sintético.
NTC 2021	Higiene y seguridad. Cinturones de seguridad.
NTC 2038	Segunda Actualización. Industria del cuero. Calzado de cuero.
NTC 2216	Cuero de ganado bovino para la fabricación de calzado. Especificaciones.

7.2 ANTECEDENTES

Especificaciones técnicas de Evaluación de Calidad