



1. OBJETO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir y los ensayos a los cuales deben someterse los porta-tahalí en cuero utilizados por el personal de la Policía Nacional.

2. DESCRIPCION

El porta tahalí esta formado por un cuerpo o tira en cuero medio vaquetón y una funda la cual tiene corte en los extremos en forma semi- circular del mismo material. Las uniones del pasador y de la funda al porta-tahalí se hará con cuatro remaches tubulares con acabado dorado ubicados en forma horizontal, dos irán a la altura del inicio del pasador y dos uniendo la funda al cuerpo en la parte superior de esta. De la cual se colgará el tahalí. La parte superior del porta tahalí deberá llevar una boca (pasador) la cual permitirá insertar el porta tahalí a la universal en cuero.

2.1 COLOR

Deben ser de color negro ó blanco según el requerimiento.

2.2 MATERIALES

2.2.1 Cuero. Medio vaquetón, curtido al vegetal recurtido al cromo (tanicromo), el espesor debe ser de 3.0 mm a 3.5 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.

No deben presentar evidencia de corrosión a simple vista cuando se sometan al ensayo descrito en el numeral 5.5.

2.2.3 HILOS

Los hilos utilizados deben ser de núcleo de poliéster recubierto con algodón con acabado glasé los cuales deben cumplir con los requisitos indicados en la tabla 1 cuando se realicen los ensayos descritos en el numeral 5.7.

Tabla 1. Requisitos para los hilos

CARACTERISTICA		VALOR
Carga de rotura (resistencia), en gramos	mínimo	7500
Título, en decitex	mínimo	500 x 5

2.3 DIMENSIONES

La tabla 2. Relaciona las dimensiones del porta tahalí

Tabla 2. Dimensiones del porta tahalí

CARACTERISTICAS	VALOR
Largo (incluyendo doblez pasador)	390 mm ± 5 mm
Pasador,	
Ancho parte mas angosta	49 mm ± 2 mm
Ancho parte mas amplia	75 mm ± 2 mm
Funda	
Largo	85 mm ± 2 mm
Ancho	90 mm ± 2 mm
Semicírculos, ancho parte mas angosta	70 mm ± 2 mm
Remaches	
Cabeza, Diámetro	7.3 ± 0.5 mm



Macho, diámetro interior

2.6 mm a 3.0 mm

2.4 ACABADO

Debe cuero debe ser de espesor uniforme, flexible y no tener empalmes, agujeros, cicatrices ni marcas de pirograbado.

Los porta tahalí deben ir en su revés pintados y lacados del mismo color.

Resistencia a la flexión. No deberá apreciarse en la muestra a simple vista ninguna grieta o hendidura cuando se someta al ensayo descrito en el numeral 5.2.

Resistencia al desgarramiento. La resistencia al rasgado no será inferior a 50 daN/cm, cuando se realice el ensayo descrito en el numeral 5.3.

Reventado del lado flor. Tendrá un mínimo de 40 daN/cm. Cuando se someta al ensayo descrito en 5.4.

Las costuras deben soportar como mínimo una fuerza de 20 daN, cuando se efectúa el ensayo descrito en el numeral 5.6.

Las costuras deben tener 7 puntadas \pm 1 por cada 25 mm.

Al terminar las costuras el hilo se debe fijar o unir convenientemente para evitar que sus puntos puedan soltarse.

El pegante utilizado en las uniones del porta tahalí debe ser solución adhesiva que cumpla con la NTC 1984.

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 200 - 250 unidades.

3.2 ROTULADO

Los portatahalí deben presentar un repujado 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 3, 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 3. 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 4. 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 4. 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

Los porta tahalí deben acondicionarse antes de los ensayos.

Acondicionamiento normal. Se debe considerar que las muestras se encuentren en condiciones normales, cuando hayan permanecido un mínimo de 24 horas a temperatura de 20 °C y humedad relativa del 55 %.



5.1 DETERMINACION DEL CALIBRE DE LOS CUEROS

Se efectúa de acuerdo con la NTC 1077.

5.2 RESISTENCIA A LA FLEXION

Se efectúa de acuerdo con la NTC 2216.

5.3 RESISTENCIA AL DESGARRAMIENTO

Se efectuará de acuerdo con la NTC 2216.

5.4 DETERMINACION DEL REVENTADO DEL LADO FLOR DEL CUERO

Se efectúa de acuerdo con la NTC 1042.

5.5 RESISTENCIA A LA CORROSION

Se efectúa de acuerdo con la NTC 2021.

5.6 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.

5.7 ENSAYOS PARA HILOS UTILIZADOS EN LA FABRICACION DE PORTATAHALI

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

5.7.2 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. Superficie de la piel o del cuero que corresponde al lado del pelo del animal.

Porta tahalí. Elemento en cuero accesorio del universal, en el cual se cuelga el tahalí.

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 842 Hilazas. Determinación del título. Método de la madeja.

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



POLICIA NACIONAL

ET-PN-105

PORTA TAHALI

Marzo 2003

