

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

**PORTAPROVEEDOR DOBLE FUSIL 7.62
ET- PN – 124 A1 (Enero 19/2011)**

1. OBJETO

Esta especificación establece los requisitos que debe cumplir y los ensayos a que se debe someter los porta proveedor doble para fusil 7.62, utilizados por el personal uniformado de la Policía Nacional.

2. REQUISITOS

2.1 REQUISITOS ESPECIFICOS

2.1.1 Material principal. Debe cumplir con los requisitos establecidos en la tabla 1.

Tabla 1. Requisitos del material

CARACTERISTICAS		REQUISITOS	NUMERAL
Composición		nylon 100%	5.2
Número de hilos/cm			
Urdimbre,	mínimo	20	5.3
Trama,	mínimo	19	
Masa por unidad de área en g/m ²	mínimo	210	5.4
Solidez del color al lavado			
Tipo de lavado		3 A	5.5
Cambio de color	mínimo	4	
Manchado	mínimo	4	
Impermeabilidad,		Ver nota 1	5.6
Repelencia al agua	mínimo	90	5.7

NOTA 1. Al verificar la tela visualmente esta no debe presentar defectos como fisuras, agrietamientos, desprendimientos, evidencia de pegajosidad, gotas de agua o presencia de burbujas en la capa de recubrimiento impermeabilizante.

2.1.1.1 Color. Verde aceituna.

2.1.2 Material reatas. Se debe elaborar con hilos de alta tenacidad, no texturizado, preteñidos y cumplir con los requisitos establecidos en la tabla 2, color tono a tono con el material principal.

Tabla 2. Requisitos para la reata

CARACTERISTICAS		REQUISITOS	NUMERAL
Tejido		De seguridad	---
Composición		Nylon 100%	5.2
Espesor		1,2 mm ± 0,2 mm	5.8
Hilos sencillos/cm en urdimbre	mínimo	44	5.3
Hilos sencillos/cm en trama	mínimo	18	5.3
Solidez del color al lavado tipo 2 A			
Cambio de color	mínimo	4	5.5
Manchado	mínimo	4	

2.1.3 Cinta faya. Debe cumplir con los requisitos de la tabla 3, color tono a tono con el material principal.

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

Tabla 3. Requisitos cinta faya

CARACTERÍSTICAS	REQUISITOS	NUMERAL
Composición	Poliamida 100%	5.2
Espesor	0,5 mm ± 0,1 mm	5.8

2.1.4 Hilos. En Multifilamento continuo de poliamida bondeado, dos cabos, cuando se verifique de acuerdo con el numeral 5.9, color tono a tono con el material principal.

2.1.5 Broches tipo cazuela. En latón (CuZn30) pavonados.

2.1.6 Ojete. En latón (CuZn30) pavonado.

2.1.7 Ganchos. En latón (CuZn30) pavonado.

2.1.8 Chapa. Polioximetileno.

2.1.9 Color tono a tono. Para la calificación se define tono a tono como aquel que presenta una diferencia de color de mínimo 4 evaluado en la escala de grises, cuando se evalúe de acuerdo con el numeral 5.11.

2.2 REQUISITOS GENERALES

2.2.1 Diseño. El portaproveedor está conformado por área frontal, espaldar en forma rectangular, área porta granadas, tapa y base, todo elaborado con doble tela.

2.2.2 Tapa. En forma de caja con refuerzo en material sintético en la parte frontal, el cierre de la tapa debe ser con chapa suelte rápido.

2.2.3 Espaldar. Lleva un refuerzo en reata de seguridad de 55 mm ± 5 mm ubicada en sentido horizontal para colocar dos ganchos tipo americano con el fin de asegurarlo al cinturón, ésta va reforzado al espaldar del portaproveedor con costura triple en sus extremos y en la parte central, los ganchos deben quedar separados equidistantemente, en la parte superior central de la reata lleva una tira en cinta faya asegurada con costuras dobles, centrado en la cinta lleva un ojete el cual por medio de un mosquetón permite asegurar al cinturón con el fin de evitar el movimiento. En la parte interna frontal del espaldar llevar un refuerzo en material sintético. Los ganchos deben tener una longitud libre que permita el paso normal de la reata.

2.2.4 Portagranadas. En los costados del portaproveedor deben ir cosidos dos portagranadas de mano, en el mismo material del portaproveedor el contorno ribeteado con cinta faya, para el cierre de las mismas con reata de seguridad de 20 mm ± 2 mm y broche tipo cazuela de 15 mm de diámetro (hembra).

2.2.5 Base. Centrado debe llevar un ojete de 4 mm de diámetro interno que sirve como desagüe.

2.2.6 Dimensiones. Se establecen en la figura 1.

2.3 Acabado

Todos los contornos de tapa, parte superior porta proveedor, parte superior e inferior porta granadas del deben ir ribeteados con cinta faya de 25 mm ± 2 mm.

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

Todos los elementos metálicos que se incorporen al portaproveedor, no deben presentar evidencia de corrosión a simple vista y estar libres de grietas, rebabas, aristas vivas, su aspecto debe ser liso.

El portaproveedor debe ser uniforme en el color y no debe presentar manchas o decoloración en el acabado.

Todas las costuras deben estar completas exentas de fruncidos, torcidos o pliegues y deben estar suficientemente tensionadas con el fin de evitar que se agriete, se abra o se encoja durante su uso.

El sistema de fabricación no deben presentar arrugas, pliegues, prenses o defectos de fabricación que afecten la estética del elemento.

Todos los extremos del hilo que sean visibles en el producto acabado se deben quemar o rematar.

3. EMPAQUE Y ROTULADO

3.1 EMPAQUE

Empaque individual en bolsas de polietileno y en cajas de cartón debidamente selladas e identificadas.

3.2 ROTULADO

El portaproveedor debe llevar cosida una marquilla tejida o estampada con la siguiente información:

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

El empaque individual debe estar identificado con código de barras, debiéndose coordinar con el Grupo Intendencia donde reposa la 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 4, 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 4. 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

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 4 de 7
		Código: 1LA-FR-0060
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 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 proveedor. Cuando se efectúe la evaluación de un lote 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).

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS

4.2.1 Muestreo. 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 5.

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 5. 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).

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

5. ENSAYOS

5.1 VERIFICACION DE LA CONFECCION

La verificación de la manufactura debe realizarse mediante inspección visual. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión adecuada (metro de sastrería), atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la Metrología y mediciones en general. Se ubica el elemento sobre una mesa que permita la disposición completa del mismo y que la parte a medir quede totalmente expuesta, firme libre de pliegues y ondulaciones. Se toman las medidas en la dirección de la parte a dimensionar.

5.2 DETERMINACION DE LA COMPOSICION

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 481 y en la NTC 1213.

5.3 DETERMINACION DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 427. Exceptuando que si el ancho de la reata no permite alcanzar la longitud de ensayo establecida en la norma para los hilos de urdimbre, se pueden emplear longitudes de ensayo menores.

5.4 DETERMINACION DE LA MASA POR UNIDAD DE LONGITUD

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ASTM D 3776, Opción D.

5.5 DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO DOMESTICO E INDUSTRIAL

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1155.

5.6 ENSAYO DE IMPERMEABILIDAD DE LA TELA – METODO DE LA BOLSA DE AGUA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTMD 0216 Actualización vigente, numeral 5.11.

5.7 DETERMINACION DE LA REPELENCIA DE LA TELA AL AGUA

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTMD 0205 actualización vigente ó AATCC 22 por ser su equivalente.

5.8 DETERMINACION DEL ESPESOR

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ASTM D 1777, Opción 2.

5.9 DETERMINACION DE LAS CARACTERISTICAS DEL POLIOXIMETILENO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ASTM D 6778-02.

5.10 DETERMINACION DE LAS CARACTERISTICAS DEL LATON

Se debe efectuar por métodos espectro fotométrico de absorción atómica, cuando se efectúe el ensayo indicado en la norma ASTM E-60 o en su defecto, de acuerdo a lo indicado en la NTC 1562.

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

5.11 DETERMINACION DEL CAMBIO DE COLOR

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 4873-2.

6. GLOSARIO

Broche. Conjunto metálico conformado por un broche tipo hembra y un broche tipo macho, fabricados de tal manera que exista un acoplamiento apropiado entre estos para garantizar un cierre permanente.

Nylon. Fibra manufacturada en la cual la sustancia que forma la fibra es cualquier polímero sintético de cadena larga que ha requerido grupos amida - C-NH como parte integral de la cadena polimérica.

Portagranada. Pieza hueca de forma rectangular, en la que se guardan las granadas.

Portaproveedor. Pieza de forma rectangular, en la que se guarda el proveedor.

Proveedor. Dispositivo que sirve para el suministro continuo de proyectiles o munición a un arma de fuego.

Reata. Correa que sirve para atar o ceñir.

Ribete. Cinta o atadura empleada para coser la orilla de una confección que sirve como adorno y refuerzo.

7. ANTECEDENTES

NTC 427	Tejidos. Determinación del número de hilos por unidad de longitud.
NTC 481	Textiles. Análisis cuantitativo de fibras.
NTC 786	Textiles. Método de ensayo para determinar la solidez del color al frote.
NTC 1155	Textiles. Determinación de la solidez del color al lavado doméstico e industrial.
NTC 1213	Textiles. Análisis cualitativo de las fibras
ASTM D 1777	Standard test Method for Thickness of Textile Materials
ASTM D 6778-02	Standard Classification for Polyoxymethylene (POM, Acetal), molding and Extrusión Materials.
ASTM E 60	Standard practice for analysis of metal, ores, and related materials by molecular absorption spectrometry.
NTMD 0216	Actualización vigente. Telas para confeccionar equipos de campaña
NTMD-0223	Actualización vigente. Reatas para confeccionar equipo de campaña.

ANEXO

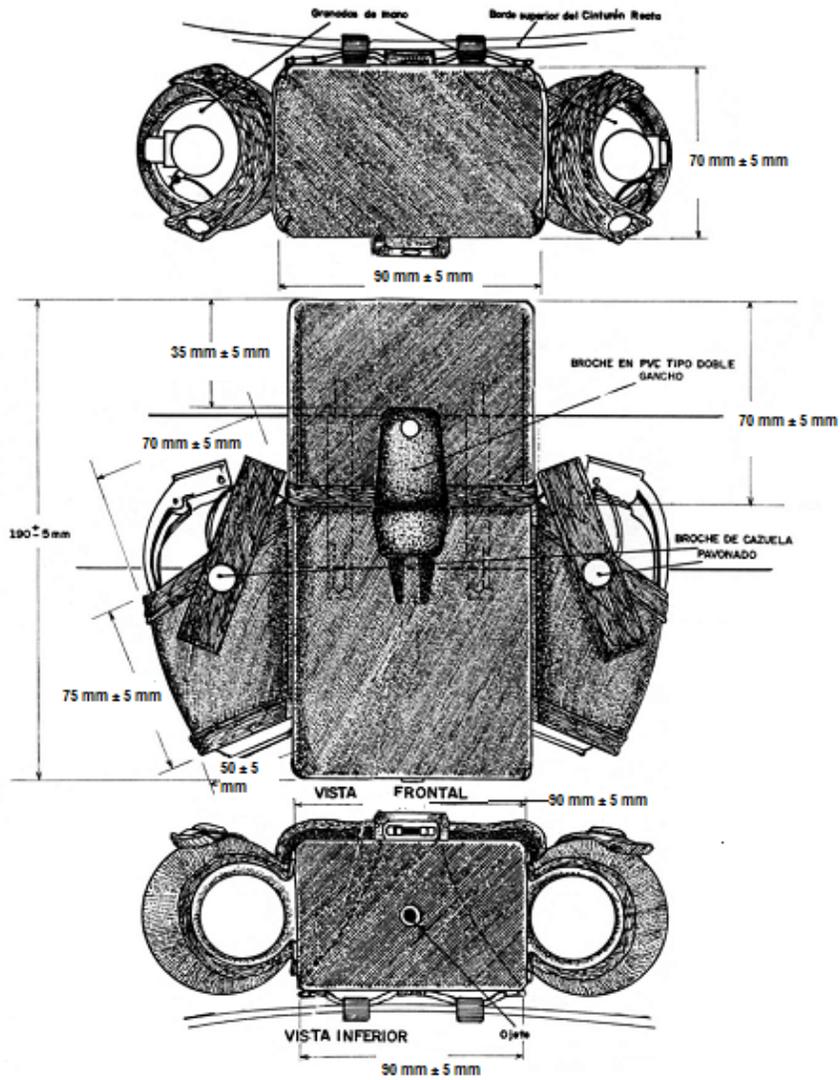


Figura No. 1 Portaproveedor doble