

1. OBJETIVO

Esta especificación tiene por objeto, establecer los requisitos mínimos que debe cumplir y los ensayos a los cuales se debe someter el brazalete doble faz de identificación, la pañoleta y las presillas que utiliza el personal uniformado de la Policía Nacional.

2. MATERIALES

Brazalete. Tela poliéster 100%.

Pañoleta. Tela algodón 100% licrada
Tela lanilla licrada

2.1 COLOR

Brazalete Naranja y rojo.
Blanco y azul oscuro.

Pañoleta. Fucsia y naranja.

2.3 Hilos. Los hilos utilizados en las costuras deben ser de tono a tono con el material y deben cumplir con los requisitos de la tabla 1.

Tabla 1. Requisitos para los hilos

COSTURA	TIPO DE HILO	TEX	RESISTENCIA MÍNIMA
CIERRES Y PESPUNTES	Poliéster recubierto con algodón	40	16 N
	Poliéster recubierto con poliéster	40	18 N
FILETEADO O RECUBRIMIENTO	Spun poliéster	27	9,5 N

3. CONFECCION

3.1 BRAZALETE

3.1.1 Cuerpo: Confeccionado en doble tela de forma similar a una “T” invertida, forma redondeada en la parte superior con una graduación para fijar a la prenda, situada a 25 mm ± 5 mm mm del borde. Totalmente fileteado. El contorno de la abertura tipo ojal debe ser reforzado con costura.

3.1.2 Cierre: El ajuste a la parte interna del brazo será por medio de costura plana

3.2 PAÑOLETA

3.2.1. Diseño. Triangular.

3.3 Presillas

3.3.1 Diseño. Consiste en un rectángulo y para su sujeción debe llevar velcrom (hembra macho).

3.1 DIMENSIONES

La tabla 2, establece las dimensiones del brazalete

Tabla 2. Dimensiones

CARACTERÍSTICA	DIMENSION
BRAZALETE	
Altura total	270 mm $\pm$ 10 mm
Ancho base inferior extendida	200 mm $\pm$ 5
Ancho superior	80 mm $\pm$ 5 mm
Longitud abertura tipo ojal	45 mm $\pm$ 5 mm
Altura lateral	95 mm $\pm$ 5 mm
Distancia del borde superior a la abertura tipo ojal	25 mm $\pm$ 5 mm
PAÑOLETA	
Ancho	900 mm $\pm$ 3 mm
Largo lados	650 mm $\pm$ 3 mm
PRESILLAS	
Ancho	100 mm $\pm$ 2 mm
Largo	50 mm $\pm$ 1 mm

3. EMPAQUE Y ROTULADO

3.1 EMPAQUE

Los brazaletes, pañoleta y presillas se deben entregarse el par en bolsa de polietileno transparente de mínimo 0,3 mm de espesor de tal forma que permitan observar su contenido, que los conserve limpios y en buen estado hasta su destino final. Empacados en forma colectiva en cajas de cartón corrugado.

3.2 ROTULADO

Cada brazaletes, pañoleta y presillas se debe rotular con la siguiente información:

Nombre del confeccionista
 Número y/o año del contrato
 Nombre del producto

Cada caja

El empaque individual debe 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 A REALIZAR

5.1 VERIFICACION DE LA CONFECCION

La verificación de la confección debe realizarse mediante inspección visual. La determinación de las dimensiones se efectúa utilizando un instrumento de capacidad y precisión adecuadas. Se ubica la prenda sobre una mesa que permita la disposición completa y que la parte a medir que totalmente expuesta y firme, libre de pliegues y ondulaciones, se toman las medidas en la dirección de la parte a dimensionar. Esta verificación debe realizarse sobre tres (3) uniformes de la misma talla obteniendo el promedio de las tres dimensiones.

 POLICIA NACIONAL	ET-PN- 178 A1	BRAZALETE DE IDENTIFICACION, PAÑOLETA, PRESILLAS Febrero 2006
--	---------------	---

5.2 DETERMINACION DE LAS CARACTERISTICAS DE LOS HILOS DE POLIESTER – RECUBIERTO ALGODÓN/POLIESTER RECUBIERTO POLIESTER Y SPUN POLIESTER

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 2274 y 2745.

5.3 COMPOSICION DE LA TELA

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC481 y NTC 1213

6. GLOSARIO

Pespunte. Costura recta, localizada sobre una parte determinada de la prenda.

Tex. Unidad fundamental del sistema tex que expresa la masa en gramos de un kilómetro de hilazas.

Poliéster. Fibra manufacturada en la que la sustancia que forma la fibra es cualquier polímero sintético de cadena larga, cuya composición en masa tiene por lo menos 85% de tereftalato de un dialcohol.

Tela. Estructura estable formada por hilazas o fibras.

7. BIBLIOGRAFIA

Brazalete, muestra GUCOT.

Pañoleta y presillas información suministrada Grupo Intendencia y la firma proveedora Manufacturas Delmyp.