



1. OBJETIVO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir y los ensayos a que deben someterse la funda para revolver o pistola, utilizada por el personal uniformado de la Policía Nacional.

2. REQUISITOS ESPECIFICOS

2.1 DESCRIPCION

Está conformada por dos piezas: cuerpo y tapa, elaboradas con espuma rígida. El cuerpo con capacidad para alojar revolver calibre 38 largo en sus diferentes marcas o pistola; la funda externamente esta abrazada con una pieza prehormada de caucho en forma de "T" en las aletas posee tres ojales uno ubicado en la parte superior y dos en los laterales (para que permita el cruce del pasador metálico o la reata directamente), en la parte superior lleva una tapa ovalada internamente cruzada en su longitud por una reata que protege un resorte elástico color negro que en su extremo lleva el gancho de sujeción a la aleta plástica, en la parte posterior llevar un pasador metálico que permita alojar la funda en el cinturón reata, la funda lleva además dos reatas una ubicada en el centro de las aletas para evitar que se salga el arma y la otra en sentido vertical en el centro del material plástico. En el centro de de la funda lleva un soporte plástico que permite ubicar el alojar el arma y evitar que se salga. En la parte inferior de la funda lleva una chapeta de la cual se sujeta un cuadrante.

2.1.1 COLOR. Debe ser verde aceituna.

2.2 MATERIALES

2.2.1 Tela. La tela principal utilizada para fabricar las fundas debe ser en nylon 100% impermeable, tejido plano.

2.2.2 Alma. Con EVA rígida.

2.2.3 Reata. Las reatas utilizadas en la fabricación deben ser en nylon 100%.

2.2.4 Hilos. El hilo utilizado en las costuras debe ser con hilatura en multifilamento continuo de nylon bondeado tres cabos, color tono a tono con la tela.

2.2.5 Refuerzo. En material plástico.

2.2.6 Elástico. Conformado por hilos de caucho horizontales entretejido con hilos de poliester.

2.2.7 Elementos metálicos. Todos los elementos metálicos (broches tipo cazuela, pasador, gancho de cierre) que se incorporen a la funda deben ser elaborados en latón pavonado o latón pintado electrostáticamente, de color negro

2.3 CONDICIONES GENERALES

2.3.1 Dimensiones. Las dimensiones para las fundas deben ser las establecidas en la tabla 1.

Tabla 1. Dimensiones de la funda

| DESCRIPCION | DIMENSIONES |
|------------------------|---------------|
| Cuerpo, longitud* | 230 mm ± 5 mm |
| Cuerpo, ancho total ** | 85 mm ± 5 mm |
| Cuerpo, espesor | 50 mm ± 5 mm |



| | |
|---|-------------------|
| Tapa, longitud | 170 mm \pm 5 mm |
| Tapa, ancho | 100 mm \pm 5 mm |
| Cinta 1 de la tapa incluyendo el dobléz, longitud | 140 mm mínimo |
| Cinta 2 de la tapa | 65 mm mínimo |
| Ancho cintas 1 y 2 | 40 mm \pm 3 mm |
| Reata sujeción arma, longitud | 150 mm \pm 5 mm |
| Reata sujeción arma, ancho | 15 mm \pm 2 mm |
| Reata interna, ancho | 25 mm \pm 2 mm |
| Remache, diámetro | 10 mm \pm 1 mm |
| Broches tipo cazuela, diámetro externo | 14 mm \pm 1 mm |
| Ancho cuadrante | 40 mm \pm 1 mm |
| Largo cuadrante | 13 mm \pm 1 mm |
| Ancho hiladillo | 18 mm \pm 1 mm |
| Ancho elástico | 25 mm \pm 2 mm |

* Dimensión tomada en el lateral de mayor longitud sin incluir tapa.

** Dimensión tomada en la parte central de la funda.

2.3 ACABADO

La funda en su parte interna va totalmente forrada con la misma tela externa utilizada.

Las costuras deben ser uniformes y continuas, sin hilos flojos, libres de protuberancias, asperezas, pliegues y restos de material. Las piezas de la funda están ribeteadas con hiladillo.

Todos los elementos metálicos no deben presentar evidencia de corrosión.

3. EMPAQUE Y ROTULADO

3.1 EMPAQUE

Las fundas se deben empaquetar de tal forma que no sufran daños o deterioro durante el transporte o almacenamiento. Se deben empaquetar en forma individual en bolsa de polietileno y en cajas de cartón doble pared.

3.2 ROTULADO

Cada funda debe llevar una marquilla estampado con la siguiente información:

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

El empaque individual y colectivo debe estar identificado con código de barras, se debe coordinar con el Grupo Intendencia donde reposa la Especificación Técnica.

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 A REALIZAR

5.1 COMPOSICION DE LA TELA

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

6. GLOSARIO

| | |
|---------------------------|--|
| Correa. | Accesorio utilizado para sostener o sujetar. |
| Deslizador. | Pieza elaborada en plástico de forma circular que sirve como punto de apoyo en la base del maletín. |
| Nylon (poliamida). | Fibra manufacturada en la cual, la sustancia que forma la fibra es cualquier poliamida sintética de cadena larga que ha requerido grupos amida como parte integral de la cadena polimérica. |
| Poliéster. | Fibra manufacturada en la cual la sustancia que forma la fibra es cualquier polímero sintético de cadena larga cuya composición en masa tiene por lo menos 85 % del tereftalato de un dialcohol. |
| Plástico. | Lámina sintética o plástica empleada para reforzar. |
| Reata. | Tejido en hilo que sirve para atar, ceñir o adornar. |
| Tejido plano. | Estructura textil estable compuesta por urdimbre y trama. |

7. BIBLIOGRAFIA

- NTC 481 Primera actualización. Textiles. Análisis cuantitativo de fibras.
NTC 1213 Primera actualización. Textiles. Análisis cualitativo de las fibras.

8. ANTECEDENTES





POLICIA NACIONAL

ET-PN-187

FUNDA PARA REVOLVER O PISTOLA

Agosto 28/2006

