

|  |   |                            |
|--|---|----------------------------|
| <br><b>POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad         | Página 1 de 9              |
|  |   | <b>Código:</b> 1LA-FR-0060 |
|  | <b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Fecha:</b> 27-08-*2010  |
|  |   | <b>Versión:</b> 1          |

**CORBATIN FEMENINO**  
**ET- PN – 031 A5 (2012-02-02)**

## 1. OBJETIVO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales deben someterse el **corbatín** utilizado por todo el personal femenino uniformado de la Policía Nacional.

## 2. REQUISITOS

### 2.1 REQUISITOS ESPECIFICOS

**2.1.1 Material.** El material principal utilizado en la elaboración del corbatín debe cumplir con lo establecido en la tabla 1.

**Tabla 1. Requisitos material principal**

| CARACTERISTICAS                       | REQUISITOS | NUMERAL |
|---------------------------------------|------------|---------|
| Tejido                                | Satín      | --      |
| Composición                           |            |         |
| Poliéster, en %                       | 100        | 5.2     |
| Peso, en g/m <sup>2</sup> mínimo      | 170        | 5.3     |
| Número de hilos/cm en urdimbre mínimo | 70         | 5.4     |
| Número de hilos/cm en trama mínimo    | 25         | 5.4     |
| Solidez del color al lavado           |            |         |
| Tipo                                  | 2A         | 5.5     |
| Cambio de color mínimo                | 4          |         |
| Manchado mínimo                       | 4          |         |
| Solidez del color al frote            |            |         |
| Seco mínimo                           | 4          | 5.6     |
| Húmedo mínimo                         | 4          |         |
| Solidez del color a la luz            |            |         |
| Calificación mínimo                   | 4          | 5.7     |
| Horas de exposición                   | 20         |         |

**2.1.1.1 Color.** El color del material principal para la fabricación del corbatín debe ser verde aceituna y debe cumplir con las coordenadas establecidas en la tabla 2, y la verificación se debe hacer como se indica en el numeral 5.8.

**Tabla 2. Coordenadas CIELAB**

| VALORES        | L     | a     | b    | DEcmc (2:1) |
|----------------|-------|-------|------|-------------|
| Verde aceituna | 25,00 | -1,00 | 6,00 | Máximo 1,5  |

**2.1.2 Hilos.** Deben cumplir con los requisitos de la tabla 3 y la verificación se debe hacer como se indica en el numeral 5.9.

**Tabla 3. Requisitos hilos**

| COSTURA        | TIPO DE HILO                                 | TEX mínimo | RESISTENCIA Mínima en N |
|----------------|--|------------|-------------------------|
| Unión y cierre | Núcleo de poliéster recubierto con poliéster | 24         | 13                      |

|  |   |                            |
|--|---|----------------------------|
| <br><b>POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad         | Página 2 de 9              |
|  |   | <b>Código:</b> 1LA-FR-0060 |
|  | <b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Fecha:</b> 27-08-*2010  |
|  |   | <b>Versión:</b> 1          |

**CORBATIN FEMENINO**  
**ET- PN – 031 A5 (2012-02-02)**

**2.1.3 Material escudo.** Debe cumplir con los requisitos establecidos en la tabla 4, cuando se verifique de acuerdo con el numeral 5.10.

**Tabla 4. Requisitos para el material metálico**

| MATERIAL | COMPOSICION                |      |
|----------|----------------------------|------|
|          | Cu                         | Zn   |
| CuZn30   | 67 % mínimo<br>72 % máximo | Rest |

**2.1.3.1 Laca.** El escudo debe tener un recubrimiento en la laca sintética que asegure la protección de las mismas sin afectar su brillo, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.11.

**2.1.4 Cinta de contacto (velcro).** Gancho y felpa en poliamida y/o poliéster (cuando se verifique de acuerdo con el numeral 5.2), color verde aceituna color a tono.

**2.1.5 Entretela.** Tejida o no tejida fusionable

**2.1.6 Color tono a tono.** Para la calificación color se define tono a tono como aquel que presenta una diferencia de color de mínimo 4 evaluado en la escala de grises, como indica el numeral 5.12.

**2.2 REQUISITOS GENERALES**

**2.2.1 Diseño.** El corbatín está conformado por dos piezas: cuerpo y collar. Debe llevar entretela tejida o no tejida fusionada en ambas caras del cuerpo para reforzar y darle horma a la prenda sin que quede rígida (este requisito debe ser verificado visualmente teniendo en cuenta que el elemento no presente arrugas o defectos por mal fusionado). En el frente del corbatín, centrada lleva una pinza ubicada en la parte superior de forma vertical. El cierre será en la parte posterior mediante cinta de contacto, el gancho irá en el extremo izquierdo y la felpa en el extremo derecho. Debe llevar el escudo de la Policía Nacional en material metálico dorado, ubicado de tal forma que la parte inferior del mismo coincida donde finaliza la costura de la pinza.

**2.2.2 Dimensiones.** La tabla 5, establece los requisitos dimensionales del corbatín.

**Tabla 5. Dimensiones del corbatín**

| CARACTERISTICAS  | VALORES       |
|--|---------------|
| Ancho parte superior                                     | 45 mm ± 2 mm  |
| Ancho parte inferior puntas pieza frontal                | 75 mm ± 2 mm  |
| Ancho parte inferior puntas pieza posterior              | 80 mm ± 2 mm  |
| Longitud pinza pieza frontal                             | 40 mm ± 2 mm  |
| Longitud total pieza posterior                           | 200 mm ± 3 mm |
| Longitud total pieza frontal                             | 175 mm ± 3 mm |
| Longitud total collar (dimensión tomada pieza extendida) | 440 mm ± 5 mm |
| Ancho collar   | 15 mm ± 2 mm  |
| Longitud gancho cinta adhesiva                           | 55 mm ± 3 mm  |
| Longitud felpa cinta adhesiva                            | 80 mm ± 3 mm  |
| Diámetro total escudo                                    | 15 mm ± 1 mm  |
| Espesor escudo   | 2 mm ± 0,3 mm |

|  |   |                            |
|--|---|----------------------------|
| <br><b>POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad         | Página 3 de 9              |
|  |   | <b>Código:</b> 1LA-FR-0060 |
|  | <b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Fecha:</b> 27-08-*2010  |
|  |   | <b>Versión:</b> 1          |

**CORBATIN FEMENINO  
ET- PN – 031 A5 (2012-02-02)**

### 2.2.3 Acabado

El corbatín se debe confeccionar con doble tela, por el lado mate (el brillante debe quedar por el revés – parte interna). Debe ser confeccionado de tal forma que al lavarlo o tirar de él, el hilo no se reviente.

El corbatín no debe presentar orificios, rasgaduras, pliegues, manchas, mal tinturado, puntadas flojas o sueltas ni marras que puedan afectar su apariencia.

Las costuras deben estar exentas de torcidos, pliegues, frunces y deben estar tensionadas de forma que eviten que la prenda se agriete, se abra o se encoja durante su uso.

El escudo de la Policía Nacional va en alto relieve, circundado por una rama de laurel, debe ser una réplica exacta y guardar proporción con el tamaño real del escudo de la Policía Nacional. En la parte posterior debe llevar dos agujas, una con su respectivo broche de presión y la otra de dimensión más corta en la parte inferior de forma paralela a la primera, con el fin de ubicarlo en el corbatín y evitar su movimiento.

El escudo deben estar limpios, suaves y libres de filos y bordes ásperos, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no debe dañar o descoordinar el diseño o forma del escudo. Las superficies no deben presentar cortes, opacidad, peladuras o ampollas en el acabado.

El escudo debe poseer formas claras y precisas, bien definidas. La película de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar superficies rugosas o toscas. Los componentes deben ir soldados por electrofusión u otro procedimiento convencional con material de aporte. Las soldaduras no deben presentar fisuras, fusión incompleta, ni falta de penetración, así mismo estarán exentas de porosidad.

## 3. EMPAQUE Y ROTULADO

### 3.1 EMPAQUE

Los corbatines se deben empacar en bolsa transparente que permita observar el contenido y que no sufran daños o deterioro durante su transporte o almacenamiento. En forma colectiva se deben empacar en bolsas y en cajas de cartón corrugado doble pared.

### 3.2 ROTULADO

El corbatín se debe rotular con una marquilla estampada o sello con tinta de alta adherencia especial para este tipo de tela que garantice la permanencia del estampado hasta el final de la vida útil, así mismo cuando se realice el ensayo indicado en el numeral 5.13. El corbatín debe contener la siguiente información:

- Nombre o marca registrada del contratista
- Número y/o año del contrato

Se deberá coordinar con la unidad contratante o Almacén de Intendencia correspondiente si es requerido otro tipo de rotulado como código de barras, código azteca, entre otros.

|  |   |                            |
|--|---|----------------------------|
| <br><b>POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad         | Página 4 de 9              |
|  |   | <b>Código:</b> 1LA-FR-0060 |
|  | <b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Fecha:</b> 27-08-*2010  |
|  |   | <b>Versión:</b> 1          |

**CORBATIN FEMENINO  
ET- PN – 031 A5 (2012-02-02)**

#### 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 6, 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 6. 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                 |
| 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 proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2.1 sobre el 100% del lote producto terminado.

Para un tercer muestreo del mismo lote rechazado, se requiere autorización escrita por parte del supervisor y/o responsable del contrato y se establecerá el tipo de muestreo a realizar junto con las partes involucradas, bajo las condiciones establecidas en la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859 – 1, actualización vigente.

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

La toma de muestra de la materia prima se debe realizar de acuerdo con lo establecido en la Guía Técnica Ministerio de Defensa GTMD-0004, actualización vigente.

|  |   |                            |
|--|---|----------------------------|
| <br><b>POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad         | Página 5 de 9              |
|  |   | <b>Código:</b> 1LA-FR-0060 |
|  | <b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Fecha:</b> 27-08-*2010  |
|  |   | <b>Versión:</b> 1          |

**CORBATIN FEMENINO  
ET- PN – 031 A5 (2012-02-02)**

**4.2.1 Muestreo para evaluar requisitos específicos en producto terminado.** 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 7.

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 7. 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).

## 5. ENSAYOS A REALIZAR

### 5.1 CARACTERISTICAS DIMENSIONALES

La verificación de las condiciones generales debe realizarse mediante inspección visual. Si es solicitado, se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y el elemento a medir, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la Metrología y mediciones en General.

### 5.2 COMPOSICION DE LA TELA

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

### 5.3 DETERMINACION DEL PESO POR LONGITUD Y POR AREA

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 230, opción C.

### 5.4 DETERMINACION DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 427 Método cuenta directa.

|  |   |                            |
|--|---|----------------------------|
| <br><b>POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad         | Página 6 de 9              |
|  |   | <b>Código:</b> 1LA-FR-0060 |
|  | <b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Fecha:</b> 27-08-*2010  |
|  |   | <b>Versión:</b> 1          |

**CORBATIN FEMENINO**  
**ET- PN – 031 A5 (2012-02-02)**

### 5.5 DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 1155, testigo de algodón.

### 5.6 DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL FROTE

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 786.

### 5.7 DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR A LA LUZ

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 1479, opción 3, con calificación en escala de grises AATCC.

### 5.8 DETERMINACION DE LA DIFERENCIA DE COLOR DE<sub>cmc</sub>

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTMD 151 “Medición instrumental del color en textiles”, actualización vigente. El equipo debe estar ajustado a los siguientes parámetros: Observador a 10°. Iluminante D65, relación (l:c) 2:1, área de visión grande. Luz especular incluida, se debe leer en 6 puntos diferentes y en cada punto se deben tomar 2 lecturas girando la muestra 90°.

### 5.9 DETERMINACION DE LAS CARACTERISTICAS DE LOS HILOS

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 5872

### 5.10 ANALISIS QUIMICO

La verificación química del material se debe verificar de acuerdo con lo indicado en las normas ASTM E 75 ó ASTM E 62. Se puede emplear otro método de amplio reconocimiento; sin embargo, en caso de discrepancias se debe emplear los métodos indicados en este numeral.

### 5.11 VERIFICACION DEL LACADO

**5.11.1 Principio del método.** Este método establece la existencia de la laca y la calidad de la misma.

**5.11.2 Preparación.** En un tanque preparar el desengrasante electrolítico con la siguiente composición:

|                           |         |
|---------------------------|---------|
| Hidróxido de sodio        | 15 gr/l |
| Carbonato de sodio        | 20 gr/l |
| Fosfato de trisodio       | 8 gr/l  |
| Meta silicato             | 30 gr/l |
| Teepol (jabón industrial) | 1 gr/l  |

Temperatura 45 °C – 50 °C

Voltaje 3 – 10 voltios

Amperios: variables de acuerdo a la carga.

**5.11.3 Procedimiento.** Se deben sumergir los elementos en el baño electrolítico ya sea en gancheras o amarrados con alambre de cobre para permitir la conductividad. Aproximadamente 40 segundos después de sumergidas se debe empezar a observar efervescencia que proviene de los elementos

|  |   |                            |
|--|---|----------------------------|
| <br><b>POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad         | Página 7 de 9              |
|  | <b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Código:</b> 1LA-FR-0060 |
|  |   | <b>Fecha:</b> 27-08-*2010  |
|  |   | <b>Versión:</b> 1          |

**CORBATIN FEMENINO**  
**ET- PN – 031 A5 (2012-02-02)**

sumergidos en la superficie del tanque. Si es así se deben retirar las piezas y con cuidado se deben limpiar con agua a temperatura ambiente.

**5.11.4 Expresión de resultados.** Se debe observar que se desprende la película de laca del elemento y esta debe tener un aspecto similar al de la nata.

**5.12 DETERMINACION DE LOS CAMBIOS DE COLOR**

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 4873-2. Escala AATCC de 9 grados. Calificación visual.

**5.13 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA DEL ESTAMPADO**

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en el siguiente procedimiento:

**5.13.1 Procedimiento.** Antes de efectuar el ensayo, el área del estampado a probar, debe ser friccionada durante mínimo 15 veces de la siguiente manera: El área del estampado a evaluar se sujeta con los dedos pulgares y los otros dedos de cada mano, de forma que los pulgares estén paralelos entre ellos y aproximadamente a 15 mm alejados de los bordes del estampado. Con la tela sostenida firmemente, los dedos pulgares se deben traer juntos hasta que la tela esté en contacto entre sí. El área estampada debe ser friccionada vigorosamente mínimo 15 veces, con la tela y el estampado en contacto, el area friccionada deb e ser completamente extendida en cada fricción. Se debe verificar que el estampado no se blanquee, se parta, resquebraje o despegue, una vez se cumpla el paso anterior, se procede a preparar una solución de 200 mililitros de agua destilada en la cual se deben disolver entre 2 gramos y 3 gramos de detergente comercial. Esta solución jabonosa se debe esparcir en su totalidad sobre el área estampada y debe refregarse con un cepillo de cerdas plásticas, de forma que la solución entre en estrecho contacto con la tela, Una vez cumplido este paso se repite el procedimiento de friccionar vigorosamente la tela entre sí nuevamente durante mínimo 15 veces.

**5.13.2 Expresión de resultados.** Una vez efectuado el procedimiento indicado en el numeral 5.13.1, se espera que la tela del estampado se seque a temperatura ambiente y se somete a una inspección visual.

**5.13.3 Informe de ensayo.** El informe de ensayo relaciona los defectos encontrados en cualquier parte del estampado como desprendimiento de la tinta, resquebrajadura del estampado o desaparición parcial o total del mismo.

**6. GLOSARIO**

**Corbatín.** Corbata corta que solo da una vuelta al cuello y se ajusta por detrás con un broche, cinta adhesiva o por delante con un lazo sin caídas.

**7. ANTECEDENTES**

Para la aplicación de las siguientes normas debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos. En caso que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada con el supervisor del contrato o la unidad contratante.

GTMD-0004                      Guía para la evaluación de la conformidad del material logístico

NTC 230 1ª.                      Método para la medición de la masa por unidad de longitud y de la masa por unidad de área.

|  |   |                            |
|--|---|----------------------------|
| <br><b>POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad         | Página 8 de 9              |
|  |   | <b>Código:</b> 1LA-FR-0060 |
|  | <b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b> | <b>Fecha:</b> 27-08-*2010  |
|  |   | <b>Versión:</b> 1          |

|   |
|---|
| <b>CORBATIN FEMENINO</b><br><b>ET- PN – 031 A5 (2012-02-02)</b> |
|---|

- NTC 427                      Tejidos. Determinación del número de hilos por unidad de longitud.
- NTC 481 1ª.                Análisis cuantitativo de fibras o hilazas.
- NTC 786                    Textiles. Método de ensayo para determinar la solidez del color al frote.
- NTC 908                    Telas. Determinación del cambio dimensional por acción del lavado.
- NTC 1155                  Textiles. Método de ensayo para la determinación de la solidez del color al lavado doméstico e industrial.
- NTC 1213                  Telas. Identificación cualitativa de fibras.
- NTC 1479                  Telas. Determinación del color a la luz.
- NTC 5872                  Hilos de coser industriales fabricados total o parcialmente a partir de fibra sintética.
- NTC 4873-2                Textiles. Ensayos para determinar solidez del color. Parte 2. Escala de grises para evaluar cambios de color.
- NTMD -0151                Actualización vigente. Medición instrumental del color en textiles.
- NTMD 0278                Corbatín femenino.

Muestra enviada por la oficina de Planeación de la Dirección General

**CORBATIN FEMENINO**  
**ET- PN – 031 A5 (2012-02-02)**

**8. ANEXO**



Figura 1. Corbatín



Figura 2. Escudo metálico dorado



Figura 3. Corbatín – parte posterior

**Nota.** Imágenes únicamente a manera de referencia