REPÚBLICA DE COLOMBIA

POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

DISTINTIVO
OFICINA DE CONTROL INTERNO

ET-PN-GRUCA-DIRAF-318

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET–PN–318 (2024–07–26)

Prólogo

La Especificación Técnica ET-PN-318 fue aprobada el 2024-07-26

La presente especificación técnica está sujeta a ser actualizada permanentemente con el objeto que responda en todo momento a las necesidades y exigencias de la Policía Nacional.

A continuación, se relacionan las instituciones y empresas que colaboraron en el estudio de esta norma a través de su participación en el proceso de normalización.

OFICINA DE CONTROL INTERNO.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD - DIRECCIÓN LOGÍSTICA Y FINANCIERA.

TABLA DE CONTENIDO

Pag.

1. OBJETO 4

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN 4
2.1 DEFINICIONES 4
2.2 APLICACIÓN 5

3. REQUISITOS 6
3.1 REQUISITOS GENERALES 6
3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS 8
3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO 9

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO 10
4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO 10
4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS 11

5. MÉTODOS DE ENSAYO 12

6. APÉNDICE 14
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE 14

ANEXO 17

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET–PN–318 (2024–07–26)

1. OBJETO

Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse el distintivo de la Oficina de Control Interno, creado por la Policía Nacional mediante la Resolución No. 1693 del 29 de mayo de 2024.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Acabado: calidad de un objeto en los detalles finales de su elaboración, especialmente en lo que se refiere a su aspecto.

Ampolla: abultamiento producido en la superficie de un metal por la expansión de un gas en el contenido.

Anverso: en los distintivos y medallas, haz que se considera principal por llevar el busto de una persona o por otro motivo.

Arenado: el arenado es un proceso mediante el cual se erosiona la parte más externa y superficial de un material mediante una abrasión.

Circunferencias concéntricas: se dice que dos o más circunferencias son concéntricas cuando sus centros coinciden.

Coloide: sustancia que se dispersa lentamente en un líquido.

Corrosión: desgaste paulatino de los cuerpos metálicos por acción de agente externos.

Engranaje: conjunto de ruedas dentadas y piezas que encajan entre sí y forman parte de un mecanismo o de una máquina.

Esmalte: barniz vítreo que por medio de la fusión se adhiere a la porcelana, loza, metales y otras sustancias elaboradas.

Fusión: acción y efecto de fundir o fundirse.

Latón: aleación de cobre y cinc, de color amarillo pálido y susceptible de gran brillo y pulimento.

Línea horizontal: aquella línea recta que coincide con la línea del horizonte. Es la que va de derecha a izquierda o viceversa, en un ángulo de 90°, es decir, su trayectoria va en el sentido del horizonte, es una línea "acostada.

Muestra: parte o porción extraída de un conjunto por métodos que permiten considerarla como representativa de él.

Mancha: parte de alguna cosa con distinto color del general o dominante en ella.

Opacidad: cualidad de opaco.

Porosidad: pequeños agujeros o huecos en la superficie del material.

Peladura: falta de continuidad en la película de acabado.

Rayón: raya o incisión que estropea o daña algo.

Rebaba: porción de materia sobrante que sobresale irregularmente en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera; como la argamasa que forma resalto en los ladrillos al sentarlos en obra.

Recubrimiento: se emplea con el fin de proteger un metal de la corrosión.

Vitrificar: hacer que algo adquiera las apariencias del vidrio.

2.2 APLICACIÓN

Para la aplicación de esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir discriminando personal uniformado y no uniformado.

2.2.2 Determinar el plan de muestreo si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades.

2.2.3 En caso de que la unidad contratante requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en la presente Especificación

Técnica, deben especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.4 La entidad contratante se reserva el derecho de verificar por cualquier medio la autenticidad de las certificaciones de primera parte (NTC-ISO 17050-1 y 170502) suministradas por el proveedor-fabricante del insumo certificado.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Diseño. Debe tener el siguiente diseño y debe ser evaluada vista de frente al evaluador.

El distintivo debe ser circular, debe estar conformado por dos circunferencias concéntricas color dorado, y bisel dorado, la circunferencia externa debe ser lisa y lleva en contorno inscrito el texto POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA–OFICINA DE CONTROL INTERNO en bajo relieve en letra arial, mayúscula, tildada y color negro, separadas entre sí, en la parte inferior se ubican cinco estrellas doradas de cinco puntas en bajo relieve.

La circunferencia interna con fondo martillado color dorado, lleva en la parte superior tres engranajes lisos en alto relieve, color dorado, y en la parte inferior una base horizontal lisa en color dorado con el texto OCINT en bajo relieve, letra arial, mayúscula y color negro.

Rodeando la circunferencia externa, lleva un laurel color verde aceituna, en alto relieve, con tres hojas nervadas y semiabierto en la parte superior, el laurel lleva once gules color rojo (seis a la derecha y cinco a la izquierda), el laurel y los gules con bisel color dorado.

En la parte inferior de la circunferencia lleva una cinta color dorado, escalada en tres partes rectas, con los extremos terminados en punta de flecha, contiene las palabras CRITERIO RESPONSABILIDAD CONOCIMIENTO en bajo relieve, letra arial, mayúscula y color negro.

3.1.2 Sistema de ajuste. Mediante dos agujas de sujeción en sentido vertical con estoperol metálico.

3.1.3 Color. Dorado, verde, negro y rojo.

3.1.4 Dimensiones. El distintivo debe cumplir con las dimensiones establecidas en la tabla No. 1 (ver figuras 1 a 4).

Tabla No. 1 Distintivo de la Oficina de Control Interno.

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	COTA
Ancho	31 mm ± 2 mm	A
Alto	31 mm ± 2 mm	B
Abertura corona de laurel parte superior	1,7 mm ± 0,3 mm	C
Ancho laurel	2,7 mm ± 0,3 mm	D
Diámetro de la circunferencia interna	19 mm ± 1 mm	E
Diámetro de la circunferencia externa	24 mm ± 1 mm	F
Diámetro engranaje lateral izquierdo	6 mm ± 0,5 mm	G
Diámetro engranaje central	9 mm ± 0,5 mm	H
Diámetro engranaje lateral derecho	6 mm ± 0,5 mm	I
Alto base horizontal	4 mm ± 0,5 mm	J
Alto de la cinta	3 mm ± 0,5 mm	K
Ancho de la cinta	36 mm ± 2 mm	L
Espesor	2 mm ± 0,5 mm	M
Largo aguja sujeción	7 mm ± 1 mm	N

3.1.5 Acabados.

Los colores deben ser vitrificados. Las superficies (anverso y/o reverso) no deben presentar cortes, opacidad, manchas, peladuras, porosidades, rayones, ampollas o cualquier otro defecto que afecte la presentación del elemento, la película de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar superficies rugosas o toscas, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no deben dañar o diferir con el diseño o forma del distintivo.

Así mismo, debe poseer formas claras y precisas, bien definidas.

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.

Ninguno de los componentes del distintivo debe presentar evidencia de corrosión a simple vista, ni al momento de la inspección, ni durante todo el tiempo de vida útil del mismo.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Material. El material metálico que conforma el distintivo debe cumplir con los requisitos establecidos en la tabla No. 2, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.2.

Tabla No. 2 Requisitos para el material metálico.

MATERIAL	COMPOSICIÓN	
	Cu	Zn
CuZn10	87% mínimo 93% máximo	Resto hasta completar el 100%

3.2.2 Esmalte vitrificado. Debe tener un acabado similar al vidrio endurecido, fundido con óxidos de metales, con el fin de que produzca la sombra, los colores, la opacidad y translucidez. El esmaltado vitrificable debe tener un acabado con apariencia de cristal cuando se someta al ensayo indicado en el numeral 5.4.

3.2.3 Laca. El distintivo debe tener un recubrimiento en laca sintética que asegure la protección del mismo sin afectar su brillo, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.5.

3.2.4 Medio ambiente. El fabricante del distintivo debe presentar declaración de conformidad según numeral 5.6 con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 y 17050-2 en la que garantice que el proceso de elaboración de este elemento sea amigable con el medio ambiente, de acuerdo al decreto No. 3930 de 2010 "Usos del agua y residuos líquidos", Decreto No. 4741 de 2005 "Por el cual se reglamenta parcialmente la prevención y el manejo de los residuos o desechos peligrosos generados en el marco de la gestión integral", Guía de buenas prácticas para el sector de galvanotecnia, buenas prácticas ambientales para el sector de recubrimientos electrolíticos en Colombia y demás normatividad ambiental vigente en Colombia que diera lugar en el proceso o que derogue las antes mencionadas.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque. El distintivo se debe empacar de tal manera que no sufra daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento. Cada distintivo se debe adherir a una base de cartulina, la cual a su vez debe estar contenida en una bolsa de polietileno que permita ver su contenido. El empaque colectivo debe realizarse en cajas de cartón.

3.3.2 Rotulado. En la parte posterior de cada distintivo se debe grabar el nombre del proveedor o marca registrada y año de fabricación. La cartulina llevará la siguiente información:

- Nombre del proveedor o marca registrada.
- Año de fabricación y/o número del contrato.
- Recomendaciones de cuidado y uso.

Las cajas en la cara frontal, deben identificar nombre del producto, cantidad de unidades que contiene, nombre del contratista, número y año del contrato.

La entidad contratante deberá establecer en el pliego de condiciones si requiere otro tipo de rotulado y/o empaque a lo establecido en la presente especificación técnica.

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.1 Muestreo. De cada lote de distintivos, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla No. 3 sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si estas cumplen los requisitos generales, requisitos de empaque y rotulado especificados. 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 (actualización vigente).

Tabla No. 3 Plan de muestreo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	1	2
91–150	3	1	2
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

Nota 1: 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 evaluar 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 devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004 actualización vigente. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTCISO 2859-1 (actualización vigente).

Para un tercer muestreo del mismo lote rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección estricta bajo las mismas condiciones, según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (actualización vigente).

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

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

4.2.1 Muestreo para evaluar requisitos específicos en producto terminado. Para verificar los requisitos específicos establecidos, se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla No. 4 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 (actualización vigente).

Tabla No. 4 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	1	2
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35.000 o mas	20	5	6

Nota 2: 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 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 devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004 (actualización vigente). Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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 (actualización vigente).

5. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES

La verificación de las condiciones generales debe realizarse mediante inspección visual. Si es solicitado, se debe comparar con una muestra de referencia o la presente especificación técnica. 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 ANÁLISIS QUÍMICO

La verificación química del material se debe verificar de acuerdo con lo indicado en las normas ASTM E1621, ASTM E60, UNE-EN 15063 o emplear otro método de ensayo de amplio reconocimiento, el cual debe estar debidamente validado y soportado por el laboratorio que lo desarrolle.

5.3 ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICADO

5.3.1 Principio del método. Este método se establece para determinar las resistencias del esmalte vitrificado a altas temperaturas.

5.3.2 Aparatos. Horno con capacidad de 700° C

5.3.3 Procedimiento. Las muestras sometidas a ensayo se depositan en el horno a una temperatura de 700° C durante un minuto, al término de la exposición se sustraen del horno. Se debe limpiar la superficie y retirarse la laca quemada para verificar el esmalte.

5.3.4 Expresión de Resultados. Se debe observar que se desprende la película de laca del elemento y esta debe tener un aspecto de coloide.

5.4 VERIFICACIÓN DEL LACADO

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

5.4.2 Preparación. En un tanque preparar el desengrasante electrolítico con la siguiente composición.

Reactivo	Cantidad g/L
Hidróxido de sodio	15
Carbonato de sodio	20
Fosfato de trisodio	8
Metasilicato de sodio	30
Jabón industrial	1

Temperatura 45 °C - 50 °C, voltaje 3 - 10 voltios, amperios: variables de acuerdo a la carga.

5.4.3 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 sumergidos se debe observar efervescencia que proviene de los elementos 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.

5.4.4 Expresión de resultados. Se debe observar desprendimiento de la película de laca del elemento y esta debe tener un aspecto similar al de la nata.

5.5 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE PRIMERA PARTE

El fabricante proveedor del insumo requerido debe presentar declaración de conformidad del cumplimiento de las características del insumo solicitado de acuerdo con la NTC-ISO/IEC 17050-1 y NTC-ISO/IEC 17050-2, soportando lo manifestado en informes de laboratorio en los cuales haya realizado o realice sus pruebas de verificación.

6. APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las presentes 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 al Grupo Control de Calidad o al organismo correspondiente.

GTMD-0004	Guía Técnica evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa, actualización vigente.
NTC 478	Aleaciones de cobre-zinc elaboradas. Composición química y formas de producción elaborados.

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET–PN–318 (2024–07–26)

NTC/ISO 2859-1 Primera Actualización. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.

NTC/ISO-IEC 17050-1

Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.

NTC/ISO-IEC 17050-2 Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.

ASTM E1621 (Standard Practice for Analysis of Metals, Ores, and Related Materials by Spectrophotometry) que equivale a la técnica de espectrometría de rayos X.

ASTM E60 (Standard Practice for Analysis of Metals Ores, and Related Materials by Spectrophotometry) que equivale a la técnica de espectrofotometría.

UNE-EN 15063-1 (Copper and cooper alloys – Dtermination of main constituens and impurities by wabelength dispersive X ray fluorescence spectrometry (XRF) Part 1: Guidelines to the method.

NTC 4873-2 Ensayos para determinar solidez del color. Parte 2: Escala de grises para evaluar el cambio de color (actualización vigente).

Nota 3. Para la aplicación de las normas antes mencionadas, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.

6.2 ANTECEDENTES

- Comunicación oficial No. GS-2024-001241-OCINT de fecha 29 de mayo de 2024 por medio de la cual se solicita crear la especificación técnica del distintivo de la Oficina de Control Interno.

- Resolución Nro. 1693 del 29 de mayo de 2024. *"Por la cual se modifican los artículos 2 y 3 de la Resolución* Nro. 1854 del 13 de junio de 2023, *"Por la cual se crea y reglamenta el Distintivo de la Oficina de Control Interno de la Policía Nacional de Colombia".*

- Resolución Nro. 1854 del 13 de junio de 2023. *"Por la cual se crea y reglamenta el Distintivo de la Oficina de Control Interno de la Policía Nacional de Colombia".*

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET–PN–318 (2024–07–26)

ANEXO

Las figuras únicamente a manera de referencia para verificación de diseño.



Figura No. 1 Distintivo Oficina de Control Interno.

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET–PN–318 (2024–07–26)

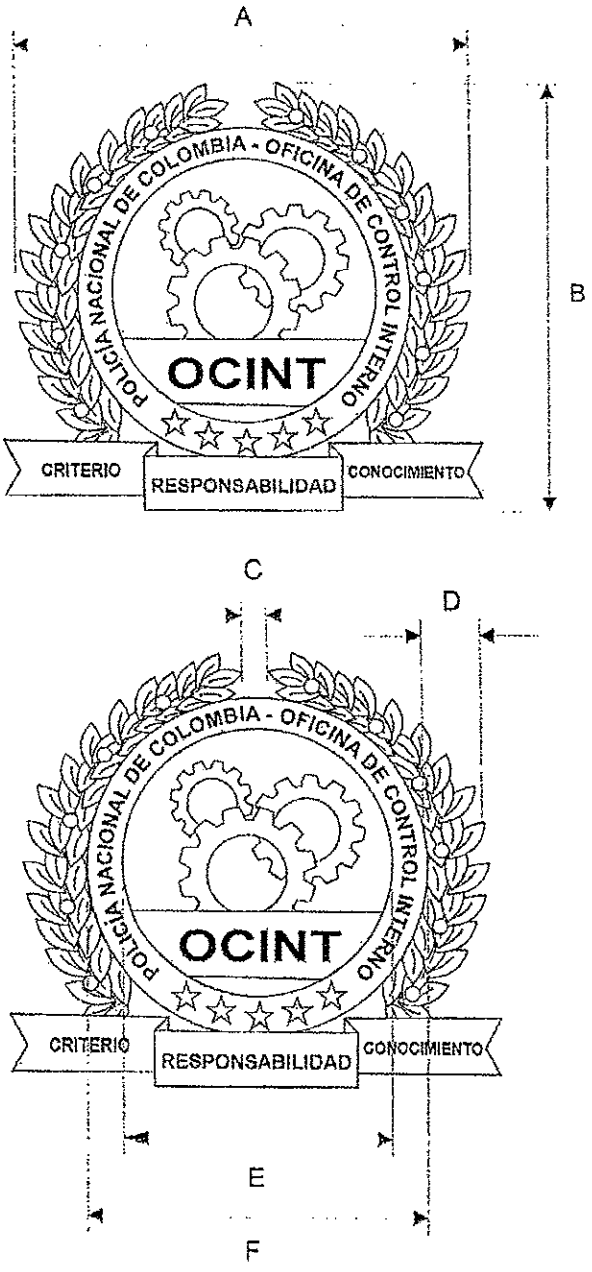


Figura No. 2 Distintivo Oficina de Control Interno.

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET–PN–318 (2024–07–26)

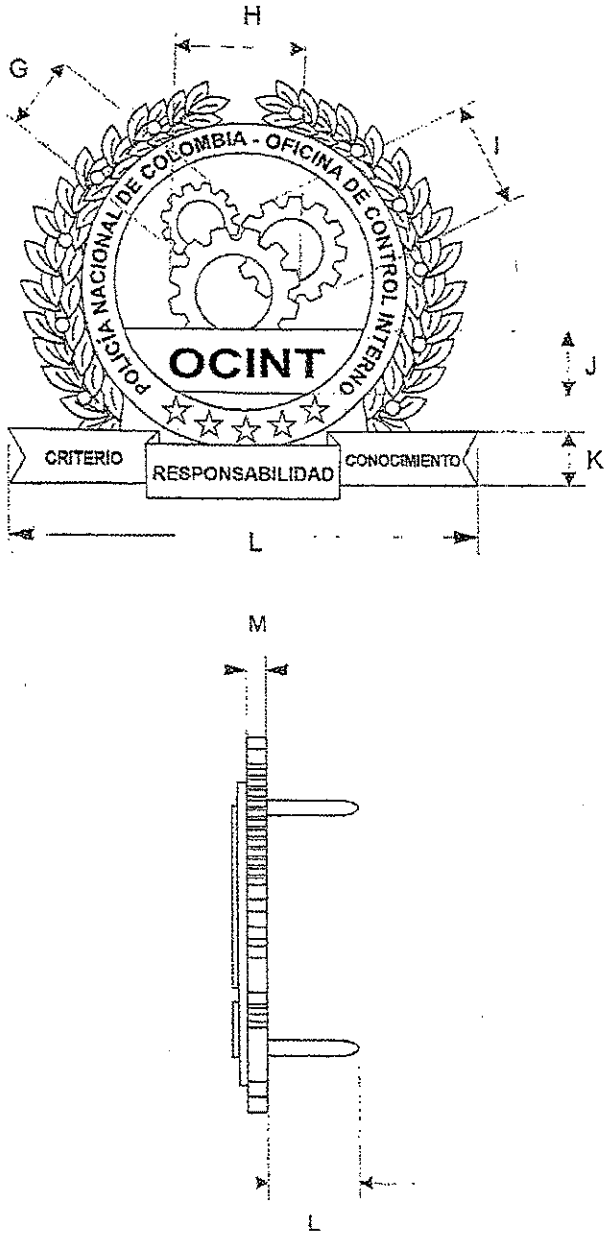


Figura No. 3 Distintivo Oficina de Control Interno.

REPÚBLICA DE COLOMBIA

POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

DISTINTIVO "SECRETARIA GENERAL DE LA POLICÍA NACIONAL"

ET-PN-GRUCA-DIRAF-242

DISTINTIVO "SECRETARIA GENERAL DE LA POLICÍA NACIONAL"

ET-PN-GRUCA-DIRAF-242 (2016-03-02)

Prólogo

La Especificación Técnica ET-PN-242 fue aprobada el 2016-03-02.

La presente Especificación Técnica está sujeta a ser actualizada permanentemente con el objeto que responda en todo momento a las necesidades y exigencias de la Policía Nacional.

A continuación se relacionan las instituciones y empresas que colaboraron en el estudio de ésta norma a través de su participación en el proceso de normalización.

SECRETARIA GENERAL DE LA POLICIA NACIONAL

GRUPO CONTROL DE CALIDAD DIRECCION ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA

GRANADOS Y CONDECORACIONES

MEDALLAS DE COLOMBIA S.A.S

DISTINTIVO "SECRETARIA GENERAL DE LA POLICÍA NACIONAL"

ET-PN-GRUCA-DIRAF-242 (2016-03-02)

CONTENIDO

	Pág.
1. OBJETO	4
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN	4
2.1 DEFINICIONES	4
2.2 APLICACIÓN	5
3. REQUISITOS	5
3.1 REQUISITOS GENERALES	5
3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS	7
3.3 EMPAQUE Y ROTULADO	8
3.3.1 EMPAQUE	8
3.3.2 ROTULADO	8
4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO	9
4.1 TOMA DE MUESTRAS PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES DE EMPAQUE Y ROTULADO	9
4.2 TOMA DE MUESTRAS PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS	10
5. METODOS DE ENSAYO	11
6. APENDICE	13
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE	13
6.2 ANTECEDENTES	14
ANEXOS	

DISTINTIVO "SECRETARIA GENERAL DE LA POLICÍA NACIONAL"

ET-PN-GRUCA-DIRAF-242 (2016-03-02)

1. OBJETO

Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse el Distintivo de la Secretaria General de la Policial Nacional, creado por la Policía Nacional mediante la Resolución No. 03645 del 08 de Noviembre de 2010.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Ampolla. Burbuja o levantamiento de la superficie del acabado.

Bocel. Moldura convexa cuyo corte es un semicírculo.

Biselado. Borde cortado oblicuamente.

Convexa. Esférico, abombado exteriormente.

Esmalte. Barniz vítreo, opaco o transparente que se aplica sobre loza, porcelana o metales.

Lote de entrega: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas-maquilas) que lo conforman.

Lote de producción: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una misma planta bajo las mismas condiciones y técnicas de producción presumiblemente uniformes, que se someten a inspección como un conjunto unitario.

Muestra: Cantidad especificada de elementos extraídos de un lote que sirve para obtener la información estadística necesaria que permite apreciar una o más características de él.

Muestra prototipo: Elemento testigo, avalado por la entidad contratante (luego de la adjudicación del contrato) para efectos de comparación durante la evaluación

del lote, el cual cumple con las características técnicas descritas en la Norma Técnica o en la Especificación Técnica correspondiente.

Opacidad. Falta de brillo en una parte o en la totalidad de la superficie del distintivo.

Pilares. Objetos que permiten sostener o aguantar algo. Puede tratarse, por lo tanto, de una especie de columna que contribuye al mantenimiento de una estructura.

Pin. Aguja recta que permite la sujeción del distintivo a la prenda.

2.2 APLICACION

Para la aplicación de esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

2.2.2 Determinar el plan de muestreo si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades.

2.2.3 En caso de que la unidad contratante requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en la presente especificación técnica, deben especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.4 La entidad contratante se reserva el derecho de verificar por cualquier medio la autenticidad de las certificaciones de primera parte (NTC-ISO 17050-1 y 17050-2) suministradas por el proveedor-fabricante del insumo certificado.

3 REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

El diseño del Distintivo de la Secretaria General deberá tener las siguientes características:

DISTINTIVO "SECRETARIA GENERAL DE LA POLICÍA NACIONAL"

ET-PN-GRUCA-DIRAF-242 (2016-03-02)

3.1.1 Diseño. El distintivo será en diseño plano y estará rodeado por una corona de laurel de tres hojas, cada una en color dorado y frutada hacía el interior con once (11) gules o frutos rojos (seis a la derecha y cinco a la izquierda, distribuidos simétricamente). Tendrá en su centro un circulo esmaltado color dorado, con fondo arenado, sobre este se hallarán unas manos en posición de soporte donde descansa un libro, éste estará en medio de dos pilares y sobre él ira una pluma de la escritura, seguido por una circunferencia, la cual, estará dividida así: (vista de frente al evaluador) la parte superior izquierda será de color amarillo y la derecha azul y roja, correspondiendo a los colores de la Bandera Nacional, la cual llevará seis estrellas de cinco puntas divididas a lado y lado del círculo, con texto en letra arial, color dorado **"POLICÍA NACIONAL"**, en la parte inferior de la circunferencia color verde institucional, llevará las palabras **"SECRETARIA GENERAL"** en color dorado. En la parte inferior una cinta color verde, ensortijada al interior en sus extremos, con la leyenda en letra doradas **"SERVARE IURE INSTITUTUM"**

Nota 1. Para referencia de diseño verificar imagen N°1.

3.1.2 Color. Amarillo, azul, rojo, verde y dorado. Los elementos usados en este distintivo son: sinople y gules.

3.1.3 Sistema de ajuste. Doble puntilla y broche con estoperol metálico.

3.1.4 Dimensiones. El distintivo debe cumplir las dimensiones establecidas en la tabla N°1.

TABLA N°1. DIMENSIONES DISTINTIVO DE LA SECRETARIA GENERAL

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	COTA
Alto	30 mm ± 1 mm	A
Ancho	30 mm ± 1 mm	B
Diámetro de la circunferencia externa	23 mm ± 1 mm	C
Diámetro de la circunferencia interna	16 mm ± 1 mm	D
Ancho de la cinta inferior	25 mm ± 1 mm	E
Ancho de la corona de laurel	3 mm ± 0.5 mm	F
Espesor	1,5 mm ± 0.5 mm	G
Largo de la puntilla	7 mm ± 1 mm	H

3.1.5 ACABADOS

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

Los distintivos deben poseer formas claras y precisas, bien definidas.

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. La lámina de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar ningún cambio en la apariencia de la laca. Cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.3

En la parte posterior lleva dos agujas con sus respectivos broches de presión en sentido vertical. Los pines para sujeción de los distintivos deben estar debidamente espaciados y soldados de tal forma que su posición sea perpendicular al plano de las mismas, permitiendo la correcta ubicación.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 El material metálico del distintivo debe cumplir los requisitos establecidos en la tabla N°2, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.2

Tabla N°2. Requisitos para el material metálico

MATERIAL	COMPOSICIÓN	
	Cu	Zn
CuZn10	87% mínimo 93% máximo	Resto hasta completar el 100%

3.2.2 Esmalte vitrificado. Debe tener un acabado similar al vidrio endurecido, fundido con óxidos de metales, con el fin de que produzca la sombra, los colores y la opacidad deseada así como la translucidez. El esmaltado vitrificable debe tener

un acabado con apariencia de cristal, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.3.

3.2.3 Laca. Los distintivos deben 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 5.4.

3.2.4 Medio Ambiente. El fabricante del distintivo debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 en la que garantice que el proceso de elaboración de este elemento sea amigable con el medio ambiente, de acuerdo al Decreto No. 3930 de 2010 con relación a vertimientos, Decreto No. 4741 de 2005 sobre residuos peligrosos, Guía De Buenas Prácticas Para El Sector De Galvanotecnia (2002), Buenas Prácticas Ambientales para el sector de Recubrimientos Electrolíticos en Colombia (2005) y demás normatividades ambientales vigentes que diera lugar en el proceso o que derogue las antes mencionada.

3.3 EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 EMPAQUE Los distintivos se deben empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento. Cada distintivo se debe adherir a una base de cartulina, la cual a su vez debe estar contenida en un estuche plástico que las proteja y permita ver su contenido. El empaque colectivo debe realizarse en cajas de cartón con 50 estuches.

3.3.2 ROTULADO

En la parte posterior de cada distintivo se debe grabar el nombre del proveedor o marca registrada y año y/o número de fabricación. La cartulina llevará la siguiente información:

- Nombre o marca registrada
- Año de fabricación y/o número del contrato
- Recomendaciones de cuidado y uso.

Las cajas en la cara frontal deben identificar nombre del producto, cantidad de unidades que contiene, nombre del contratista, número y año del contrato.

La entidad contratante deberá establecer en el pliego de condiciones si requiere otro tipo de rotulado y/o empaque a lo establecido en la presente especificación técnica.

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.1 Muestreo. De cada lote de distintivos, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla N°3. Sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si estos cumplen los requisitos generales, requisitos de empaque y rotulado especificados. 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 N°3. Plan de muestreo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	1	2
91–150	3	1	2
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

Nota 2: 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, 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 devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004-A1. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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.

Para un tercer muestreo del mismo lote rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección estricta bajo las mismas condiciones, según lo establecido 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 ESPECÍFICOS.

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

4.2.1 Muestreo para evaluar requisitos específicos en producto terminado. Para verificar los requisitos específicos establecidos, se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla No. 4.

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 No. 4. Plan de muestreo para requisitos específicos.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51- 150	2	1	2
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 o mas	20	5	6

Nota 3: 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 devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004-A1. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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. METODOS DE ENSAYO

5.1 CARACTERÍSTICAS 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 ANÁLISIS QUÍMICO

La verificación química del material se debe verificar de acuerdo con lo indicado en las normas ASTM B568 o NTSJ 011 ó emplear otro método de ensayo de amplio reconocimiento, el cual debe estar debidamente validado y soportado por el laboratorio.

5.3 ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICABLE

5.3.1 Principio del método. Este método se establece para determinar las resistencias del esmalte vitrificado a altas temperaturas.

5.3.2 Aparatos. Horno con capacidad de 700° C

5.3.3 Procedimiento. Las muestras sometidas a ensayo se depositan en el horno a una temperatura de 700° C durante un minuto, al término de la exposición se sustraen del horno.

5.3.4 Expresión de Resultados. Se debe observar que se desprende la película de la laca del elemento y esta debe tener un aspecto similar al de la laca.

5.4 VERIFICACION DEL LACADO

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

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

Hidróxido de sodio 15 g/L
Carbonato de sodio 20 g/L
Fosfato de trisodio 8 g/L
Meta silicato 30 g/L
Teepol (Jabón industrial 1 g/L)
Temperatura 45 °C - 50 °C
Voltaje 3 – 10 voltios
Amperios: variables de acuerdo a la carga.

5.4.3 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 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.

5.4.4 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.

5.5 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE PRIMERA PARTE

El fabricante proveedor del insumo requerido debe presentar declaración de conformidad del cumplimiento de las características del insumo solicitado de acuerdo con la NTC- ISO/IEC 17050, soportando lo manifestado en informes de

laboratorio en los cuales haya realizado o realice sus pruebas de verificación (17050-1 y 17050-2).

6. APENDICE

6.1. NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las presentes 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 a la Oficina de Normas Técnicas Ministerio de Defensa.

GTMD-0004 Guía para evaluación de la conformidad de material logística.

NTC-478 Aleaciones de cobre-zinc elaboradas. Composición química y formas de producción elaborados.

NTC 811 Actualizada Método de ensayo para medir la adhesión de un recubrimiento mediante el ensayo de cinta.

NTC 1156 Actualizada Productos metálicos y recubrimientos. Ensayo en Cámara salina.

NTC/ISO 2859-1 Primera Actualización. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.

NTC/ISO-IEC17050-1 Evaluación de la conformidad. 17050-1. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.

NTC/ISO-IEC 17050-2 Evaluación de la conformidad.17050-2. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.

NTSJ-001 Pureza de las aleaciones de los metales preciosos

NTSJ-011 Recubrimientos metálicos. Medida del espesor del recubrimiento. métodos de espectrometría de rayos X.

ASTM B568 Coating Thickess by X-Ray Spectrometry

ASTM B567 Standard Test Method for Measurement of Coating Thickness by the Beta Backscatter Method.

ASTM B748 Standard Test Method for Measurement of Thickness of Metallic Coatings by Measurement of Cross Section with a Scanning Electron Microscope

ASTM D3363 Standard test method for film hardness by pencil test.

ASTM E1335 Actualizada. Standard test method for determination of gold in bullion by cupellation.

ASTM E1446 Test Method for chemical analysis of refined gold by direct current plasma.

ASTM E62 Standard Test Methods for Chemical Analysis of Copper Alloys.

Nota 4. Para la aplicación de las normas antes mencionadas, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.

6.2 ANTECEDENTES

Muestra suministrada por la Secretaria General de la Policía Nacional.

Resolución N° 3372 del 26 de octubre de 2009 "Por la cual se expide el Reglamento de Uniformes, Insignias, Condecoraciones y Distintivos para el personal de la Policía Nacional"

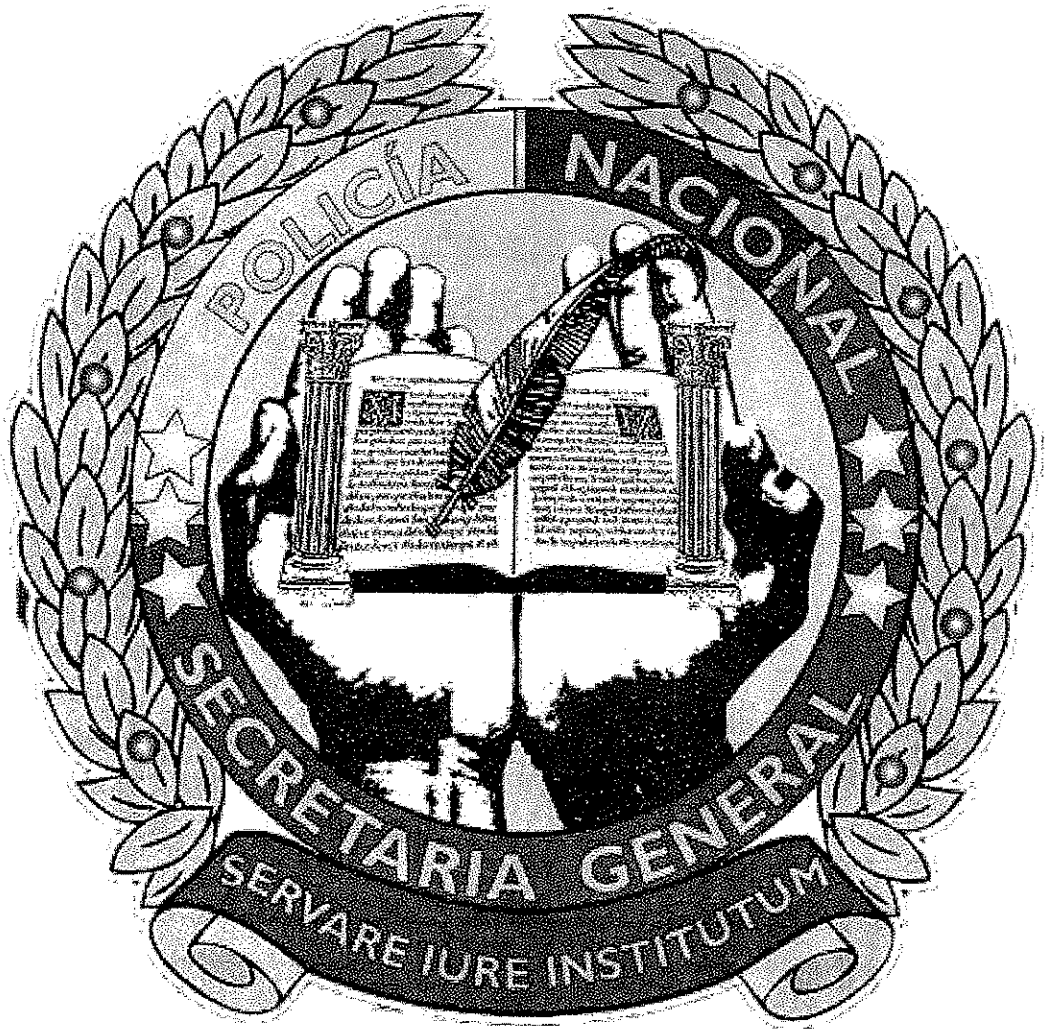
Resolución N° 03645 del 08 de Noviembre de 2010 "Por la cual se reglamenta y establece el Distintivo de la Secretaria General de la Policía Nacional"

DISTINTIVO "SECRETARIA GENERAL DE LA POLICÍA NACIONAL"

ET-PN-GRUCA-DIRAF-242 (2016-03-02)

ANEXOS

FIGURA No. 1. IMÁGENES UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO.



DISTINTIVO "SECRETARIA GENERAL DE LA POLICÍA NACIONAL"

ET-PN-GRUCA-DIRAF-242 (2016-03-02)

COTAS







REPÚBLICA DE COLOMBIA

POLICIA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE SANIDAD

ET-PN-GRUCA-DIRAF-251

DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE SANIDAD
ET-PN-251 (2016-03-17)

Prólogo

La Especificación Técnica ET-PN-251 fue aprobada el 2016-03-17.

La presente Especificación Técnica está sujeta a ser actualizada permanentemente con el objeto que responda en todo momento a las necesidades y exigencias de la Policía Nacional.

A continuación se relacionan las instituciones y empresas que colaboraron en el estudio de ésta norma a través de su participación en el proceso de normalización.

DIRECCIÓN DE SANIDAD DE LA POLICIA NACIONAL

GRUPO CONTROL DE CALIDAD DIRECCION ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA

GRANADOS Y CONDECORACIONES

MEDALLAS DE COLOMBIA S.A.S

CONTENIDO

	Pág.
1. OBJETO	4
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN	4
2.1 DEFINICIONES	4
2.2 APLICACIÓN	6
3. REQUISITOS	7
3.1 REQUISITOS GENERALES	7
3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS	9
3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO	10
3.3.1 EMPAQUE	10
3.3.2 ROTULADO	10
4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO	10
4.1 TOMA DE MUESTRAS PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES DE EMPAQUE Y ROTULADO	10
4.2 TOMA DE MUESTRAS PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS	12
5. METODOS DE ENSAYO	13
6. APÉNDICE	14
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE	14
6.2 ANTECEDENTES	16
ANEXOS	

1. OBJETO

Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse la joya del distintivo de la DIRECCIÓN DE SANIDAD, creado por la Policía Nacional mediante la Resolución N° 03006 del 02 de octubre de 2009 .

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1. DEFINICIONES

Acabado: Es un proceso de fabricación empleado en la manufactura cuya finalidad es obtener una superficie con características específicas, para las condecoraciones se refiere a la apariencia metálica dada por el recubrimiento electroquímico.

Ampolla. Burbuja o levantamiento de la superficie del acabado.

Anagrama. Palabra que es el resultado de la reorganización de las letras que componen otra palabra del mismo idioma o lengua.

Aristas vivas. Sección sobresaliente que resulta de la intersección de dos planos, considerada hacia la parte exterior del ángulo o arista que forman.

Bisel. Borde cortado oblicuamente.

Corrosión. Ataque destructivo de un metal por reacción química o electroquímica con su medio ambiente.

Defectos de estampado y/o troquelado. Imperfección en la impresión sobre el metal como repisado o falta de definición en el relieve.

Ensortijado. Dar forma de anillo o rizo a algún elemento (cintas o cabello).

Esmalte: Barniz opaco o transparente que se aplica sobre loza, porcelana o metales.

Esmalte al fuego: Es el resultado de la fusión de cristal en polvo con un sustrato a través de un proceso de calentamiento, normalmente entre 750 y

850 °C. El polvo se funde y crece endureciéndose formando una cobertura suave y vidriada muy duradera en el metal.

Fusión Incompleta. Defecto de la soldadura que consiste en la adhesión parcial de las partes soldadas.

Grieta. Hendidura alargada que se hace en cualquier cuerpo sólido.

Latón. Es una aleación de cobre y zinc. Las proporciones de cobre y zinc pueden variar para crear una variedad de latones con propiedades diversas.

Lote de entrega. Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas-maquilas) que lo conforman.

Lote de producción. Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una misma planta bajo las mismas condiciones y técnicas de producción presumiblemente uniformes, que se someten a inspección como un conjunto unitario.

Muestra. Cantidad especificada de elementos extraídos de un lote que sirve para obtener la información estadística necesaria que permite apreciar una o más características de él.

Muestra prototipo. Elemento testigo, avalado por la entidad contratante (luego de la adjudicación del contrato) para efectos de comparación durante la evaluación del lote, el cual cumple con las características técnicas descritas en la Norma Técnica o en la Especificación Técnica correspondiente.

Orla. Franja o tira de adorno que se graba, se dibuja, se añade o se estampa en la orilla de un papel, una tela o un objeto.

Pin. Aguja recta que permite la sujeción del distintivo a la prenda.

Porosidad. Pequeños agujeros o huecos en la superficie del material.

Peladura. Falta de continuidad en la película de acabado.

Rebaba. Porción de materia que sobresale en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera. En frío lámina metálica y fabricar completa o parcialmente piezas, bien sea para cortar, doblar o conformar una forma previamente definida.

Recubrimiento electrolítico. Proceso que consiste en el depósito de iones metálicas sobre la superficie de un electrodo mediante el paso de corriente eléctrica continúa de un electrodo a otra o a través de una solución electrolítica.

Soldadura por electro fusión. Proceso que consiste en el paso de una corriente eléctrica de bajo voltaje a través de una de las piezas a soldar para general la fusión requerida.

Troquelado. Método de acuñar o estampar un sello o figura en un metal.

Truncada. Forma tridimensional obtenida cortando un sólido con dos planos no coplanares, o quitando un vértice de dicho solido (como un cono, pirámide, prisma, etc.). con un plano que por lo general no es paralelo a la base.

Vara de Esculapio. Símbolo antiguo para los romanos, es asociado con el dios griego Asclepio y con la curación de enfermos mediante medicina. Consiste en una serpiente entrelazada alrededor de una vara larga.

2.2. APLICACION

Para la aplicación de esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

2.2.2 Determinar el plan de muestreo si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades.

2.2.3 En caso de que la unidad contratante requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en la presente Especificación Técnica, deben especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.4 La entidad contratante se reserva el derecho de verificar por cualquier medio la autenticidad de las certificaciones de primera parte (NTC-ISO 17050-1 y 17050-2) suministradas por el proveedor-fabricante del insumo certificado.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

El diseño del distintivo de la **DIRECCIÓN DE SANIDAD** deberá tener las siguientes características:

3.1.1 Diseño. Para el personal Uniformado el distintivo será en diseño plano, estará conformado por dos circunferencias concéntricas, la primera circunferencia será de fondo color negro, en el semicírculo superior se inscribirán con letras doradas, arial y en mayúscula las palabras **POLICIA NACIONAL** ocupando el ancho total de la franja, en el semicírculo inferior deberá estar con letras arial, doradas y en mayúscula las palabras **DIRECCIÓN DE SANIDAD,** ocupando el ancho total de la franja, (Vista de frente al evaluador). Tendrá en su centro un círculo esmaltado color azul oscuro, en el cual estará una estrella color azul celeste de 5 (cinco) puntas que ocupan la totalidad del interior de la circunferencia. En el centro de la estrella estará de color dorado una vara vertical con una serpiente entrelazada (Vara de Esculapio).

Nota 1. Para el personal NO uniformado el distintivo tendrá las mismas características de diseño, pero se tomarán en cuenta las dimensiones establecidas en la tabla N°2.

Nota 2. Para referencia de diseño verificar la Figura N°1.

3.1.2 Sistema de ajuste. Doble puntilla en sentido vertical con estoperol metálico. El distintivo del personal NO uniformado solo contará con una puntilla en la parte superior en sentido vertical con estoperol metálico.

3.1.3 Dimensiones. El distintivo debe cumplir las dimensiones establecidas en la tabla según corresponda.

DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE SANIDAD
ET-PN-251 (2016-03-17)

TABLA N°1. Dimensiones del distintivo de la Dirección de Sanidad (Personal Uniformado)

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	COTA
Alto y ancho	23 mm ± 1 mm	A
Diámetro circunferencia externa	21 mm ± 1 mm	B
Diámetro circunferencia interna	15 mm ± 1 mm	C
Espesor	2 mm ± 0.5 mm	D
Largo de la puntilla	7 mm ± 1 mm	E

TABLA N°2. Dimensiones del distintivo de la Dirección de Sanidad (Personal NO uniformado)

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	COTA
Alto y ancho	18 mm ± 1mm	A
Diámetro circunferencia externa	17 mm ± 1mm	B
Diámetro circunferencia interna	11 mm ± 1mm	C
Espesor	2 mm ± 0,5mm	D
Largo de la puntilla	7 mm ± 1mm	E

3.1.4 Acabados.

Los colores deben ser vitrificados.

Las superficies (anverso y/o reverso) no deben presentar cortes, opacidad, manchas, peladuras, porosidades, rayones o ampollas en el acabado, la película de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar superficies rugosas o toscas, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no deben dañar o diferir con el diseño o forma del distintivo.

Asimismo debe poseer formas claras y precisas, bien definidas.

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.

Ninguno de los componentes del distintivo debe presentar evidencia de corrosión a simple vista, ni al momento de la inspección, ni durante todo el tiempo de vida útil del mismo.

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

3.2.1 Material. El material metálico que conforma la medalla, réplica, venera debe cumplir con los requisitos establecidos en la tabla N°3, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.2.

TABLA N°3. REQUISITOS PARA EL MATERIAL METÁLICO

MATERIAL	COMPOSICIÓN	
	Cu	Zn
CuZn10	87% mínimo 93% máximo	Resto hasta completar el 100%

3.2.2 Esmalte vitrificado. Debe tener un acabado similar al vidrio endurecido, fundido con óxidos de metales, con el fin de que produzca la sombra, los colores y la opacidad deseada así como la translucidez. El esmaltado vitrificable debe tener un acabado con apariencia de cristal, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.3.

3.2.3 Laca. El distintivo deben 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 5.4.

3.2.4 Medio Ambiente. El fabricante del distintivo debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 en la que garantice que el proceso de elaboración de este elemento sea amigable con el medio ambiente, de acuerdo al decreto No.3930 de 2010 con relación a vertimientos, decreto No.4741 de 2005 sobre residuos peligrosos. Guía de buenas prácticas para el sector de galvanotecnia (2002), Buenas prácticas ambientales para el sector de recubrimientos electrolíticos en Colombia (2005) y demás normatividades ambientales vigentes que diera lugar en el proceso o que derogue las antes mencionada.

3.3 REQUSITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 EMPAQUE

Los distintivos se deben empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento. Cada distintivo se debe adherir a una base de cartulina, la cual a su vez debe estar contenida en un estuche plástico que las proteja y permita ver su contenido. El empaque colectivo debe realizarse en cajas de cartón con 50 estuches.

3.3.2 ROTULADO

En la parte posterior de cada distintivo se debe grabar el nombre del proveedor o marca registrada y año y/o número de fabricación.

La cartulina llevará la siguiente información:

- Nombre o marca registrada
- Año de fabricación y/o número del contrato
- Recomendaciones de cuidado y uso.

Las cajas en la cara frontal deben identificar nombre del producto, cantidad de unidades que contiene, nombre del contratista, número y año del contrato.

La entidad contratante deberá establecer en el pliego de condiciones si requiere otro tipo de rotulado y/o empaque a lo establecido en la presente especificación técnica.

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.1 Muestreo. De cada lote de distintivos, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla N°4. Sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si estas cumplen los requisitos generales, requisitos de empaque y rotulado especificados. 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 N°4. Plan de muestreo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	1	2
91–150	3	1	2
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

Nota 3: 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 evaluar 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 devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004-A1. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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.

Para un tercer muestreo del mismo lote rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección estricta bajo las mismas condiciones, según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859 – 1, actualización vigente.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

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

4.2.1. Muestreo para evaluar requisitos específicos en producto terminado. Para verificar los requisitos específicos establecidos, se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla N°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 N°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	1	2
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 o mas	20	5	6

Nota 4: 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 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 devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004-A1. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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. METODOS DE ENSAYO

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 ANALISIS QUIMICO

La verificación química del material se debe verificar de acuerdo con lo indicado en las normas ASTM B 568 ó NTSJ 011 ó emplear otro método de ensayo de amplio reconocimiento, el cual debe estar debidamente validado y soportado por el laboratorio.

5.3 ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICABLE

5.3.1 Principio del método. Este método se establece para determinar las resistencias del esmalte vitrificado a altas temperaturas.

5.3.2 Aparatos. Horno con capacidad de 700° C

5.3.3. Procedimiento. Las muestras sometidas a ensayo se depositan en el horno a una temperatura de 700° C durante un minuto, al término de la exposición se sustraen del horno.

5.3.4 Expresión de Resultados. Se debe observar que se desprende la película de la laca del elemento y esta debe tener un aspecto similar al de la laca.

5.4 VERIFICACION DEL LACADO

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

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

Hidróxido de sodio 15 g/L
Carbonato de sodio 20 g/L
Fosfato de trisodio 8 g/L
Meta silicato 30 g/L
Teepol (jabón industrial 1 g/L
Temperatura 45 °C – 50 °C
Voltaje 3 – 10 voltios
Amperios: variables de acuerdo a la carga.

5.4.3 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 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.

5.4.4 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.

5.5 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE PRIMERA PARTE

El fabricante proveedor del insumo requerido debe presentar declaración de conformidad del cumplimiento de las características del insumo solicitado de acuerdo con la NTC- ISO/IEC 17050, soportando lo manifestado en informes de laboratorio en los cuales haya realizado o realice sus pruebas de verificación (17050-1 y 17050-2).

6. APENDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las presentes 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 a la Oficina de Normas Técnicas Ministerio de Defensa.

GTMD-0004-A2 Guía Técnica evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa.

NTC 478 Aleaciones de cobre-zinc elaboradas. Composición química y formas de producción elaborados.

NTC 811 (Actualizada) Método de ensayo para medir la adhesión de un recubrimiento mediante el ensayo de cinta.

NTC 1156 (Actualizada) Procedimiento para el ensayo en Cámara salina.

NTC/ISO 2859-1 Primera Actualización. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.

NTC/ISO-IEC17050-1 Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.

NTC/ISO-IEC 17050-2 Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.

NTSJ-001 Pureza de las aleaciones de los metales preciosos

NTSJ-011 Recubrimientos metálicos. Medida del espesor del recubrimiento. métodos de espectrometría de rayos X.

ASTM B568 Coating thickess by x-ray spectrometry

ASTM B567 Standard test method for measurement of coating thickness by the beta backscatter method.

ASTM B748 Standard test method for measurement of thickness of metallic coatings by measurement of cross section with a scanning electron microscope

ASTM D 3363 Standard test method for film hardness by pencil test.

ASTM E 1335-08 (Actualizada). Standard test method for determination of gold in bullion by fire assay cupellation analysis.

ASTM E 1446-05 Standard Test method for chemical analysis of refined gold by direct current plasma emission spectrometry

ASTM E62 Standard test methods for chemical analysis of copper and cooper alloys.

Nota 5. Para la aplicación de las normas antes mencionadas, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.

6.2 ANTECEDENTES

Muestra suministrada por la Dirección de Sanidad.

Resolución N° 03006 del 02 de octubre de 2009 "Por la cual reglamenta y establece el distintivo de la Dirección de Sanidad.

Comunicación oficial N°S-2016-006653 /SUDIR-GUTAH por medio de la cual se solicita la creación de la Especificación Técnica para el distintivo de la Dirección de Sanidad.

DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE SANIDAD
ET-PN-251 (2016-03-17)

ANEXOS

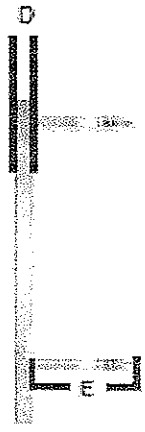
FIGURA No. 1. IMÁGENES UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO.



DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE SANIDAD
ET-PN-251 (2016-03-17)

COTAS





REPÚBLICA DE COLOMBIA

POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS

ET-PN-GRUCA-DIRAF-299-A1

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS ET–PN–299–A1 (2020–11–26)

Prólogo

La Especificación Técnica ET-PN-299-A1 fue aprobada el 2020-11-26.

La presente especificación técnica está sujeta a ser actualizada permanentemente con el objeto que responda en todo momento a las necesidades y exigencias de la Policía Nacional.

A continuación, se relacionan las instituciones y empresas que colaboraron en el estudio de esta norma a través de su participación en el proceso de normalización.

OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS.

OFICINA DE PLANEACIÓN.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD DIRECCIÓN ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA.

MEDALLAS COLOMBIANAS S.A.S MECO.

GRANADOS & CONDECORACIONES.

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS ET–PN–299–A1 (2020–11–26)

TABLA DE CONTENIDO

Pag.

1. OBJETO **4**

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN **4**
2.1 DEFINICIONES 4
2.2 APLICACIÓN 5

3. REQUISITOS **6**
3.1 REQUISITOS GENERALES 6
3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS 8
3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO 9

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO . 10
4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO. 10
4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS. 11

5. MÉTODOS DE ENSAYO **12**
5.1 CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES 12
5.2 ANÁLISIS QUÍMICO 12
5.3 DETERMINAR SOLIDEZ DEL COLOR 12
5.4 ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICADO 12
5.5 VERIFICACIÓN DEL LACADO 13
5.6 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE PRIMERA PARTE 14

6. APÉNDICE **14**
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE 14
6.2 ANTECEDENTES 15

ANEXO **16**

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS ET–PN–299–A1 (2020–11–26)

1. OBJETO

Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse el distintivo de la Oficina de Comunicaciones Estratégicas creado por la Policía Nacional mediante la Resolución No. 02979 del 24 de agosto de 2011.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Acabado: calidad de un objeto en los detalles finales de su elaboración, especialmente en lo que se refiere a su aspecto.

Ampolla: abultamiento producido en la superficie de un metal por la expansión de un gas en el contenido.

Anverso: en las monedas y medallas, haz que se considera principal por llevar el busto de una persona o por otro motivo.

Circunferencias concéntricas: se dice que dos o más circunferencias son concéntricas cuando sus centros coinciden.

Coloide: sustancia que se dispersa lentamente en un líquido.

Corrosión: desgaste paulatino de los cuerpos metálicos por acción de agente externos.

Esmalte: barniz vítreo que por medio de la fusión se adhiere a la porcelana, loza, metales y otras sustancias elaboradas.

Fusión: acción y efecto de fundir o fundirse.

Latón: aleación de cobre y cinc, de color amarillo pálido y susceptible de gran brillo y pulimento.

Muestra: parte o porción extraída de un conjunto por métodos que permiten considerarla como representativa de él.

Mancha: Parte de alguna cosa con distinto color del general o dominante en ella.

Opacidad: cualidad de opaco.

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS ET–PN–299–A1 (2020–11–26)

Porosidad: pequeños agujeros o huecos en la superficie del material.

Peladura: falta de continuidad en la película de acabado.

Rayón: raya o incisión que estropea o daña algo.

Rebaba: porción de materia sobrante que sobresale irregularmente en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera; como la argamasa que forma resalto en los ladrillos al sentarlos en obra.

Recubrimiento: se emplea con el fin de proteger un metal de la corrosión.

Tosco: sin pulimentar o hecho con materiales de escasa calidad.

Vitrificar: hacer que algo adquiera las apariencias del vidrio.

2.2 APLICACIÓN

Para la aplicación de esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

2.2.2 Determinar el plan de muestreo si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades.

2.2.3 En caso de que la unidad contratante requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en la presente Especificación Técnica, deben especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.4 La entidad contratante se reserva el derecho de verificar por cualquier medio la autenticidad de las certificaciones de primera parte (NTC-ISO 17050-1 y 17050-2) suministradas por el proveedor-fabricante del insumo certificado.

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS
ET–PN–299–A1 (2020–11–26)

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Diseño. El distintivo debe ser convexo en la parte frontal y cóncavo en la parte posterior, con acabado liso y debe estar rodeado por una corona de laurel de tres hojas nervadas, cada una de color dorado y semiabierta en la parte superior, la cual rodea dos círculos concéntricos en color dorado, distribuidas, así: en la parte superior llevará las palabras "REPÚBLICA DE COLOMBIA", con texto en letra Arial, color verde edén, en mayúscula y tildado; en la parte inferior llevará las palabras "POLICÍA NACIONAL" con texto en letra tipo Arial, color verde edén, en mayúscula y tildado.

El círculo interno debe ser de fondo liso y color verde edén, el cual debe llevar una circunferencia biselada en color dorado, llevará centrado un rombo equiangular y sobre cada uno de sus cuatro vértices un círculo de color dorado y en el centro del rombo lleva una estrella de cinco puntas en alto relieve color dorado.

En la parte inferior una cinta color dorada, ensortijada al interior en sus extremos, con la leyenda en letra Arial, mayúscula y de color verde edén "COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS".

Nota 1. La muestra debe ser evaluada vista de frente al evaluador, para referencia de diseño verificar la Figura No. 1.

3.1.2 Sistema de ajuste. Mediante dos agujas de sujeción en sentido vertical con estoperol metálico.

3.1.3 Colores. Dorado y verde edén.

3.1.4 Dimensiones. El distintivo debe cumplir con las dimensiones establecidas en la tabla No. 1 (ver figuras 2 a 7).

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS ET–PN–299–A1 (2020–11–26)

Tabla No. 1 Distintivo de la Oficina de Comunicaciones Estratégicas.

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	COTA
Alto	29 mm ± 1 mm	A
ancho	30 mm ± 1 mm	B
Diámetro de la circunferencia externa	23 mm ± 1 mm	C
Diámetro de la circunferencia interna	19 mm ± 1 mm	D
Alto rombo equiangular	15 mm ± 0,5 mm	E
Ancho rombo equiangular	15 mm ± 0,5 mm	F
Alto de la estrella	6 mm ± 0,5 mm	G
Ancho de la estrella	6 mm ± 0,5 mm	H
Alto de la cinta	6 mm ± 0,5 mm	I
Ancho de la cinta	25 mm ± 0,5 mm	J
Ancho de la corona de laurel	3 mm ± 0,5 mm	K
Abertura corona de laurel parte superior	4 mm ± 0,5 mm	L
Espesor	1,5 mm ± 0,5 mm	M
Largo aguja sujeción	7 mm ± 1 mm	N
Espesor circunferencia biselado	0,5 mm ± 0,2 mm	O
Separación entre agujas de sujeción	19 mm ± 0,5 mm	P

3.1.5 Acabados.

Los colores deben ser vitrificados. Las superficies (anverso y/o reverso) no deben presentar cortes, opacidad, manchas, peladuras, porosidades, rayones, ampollas o cualquier otro defecto que afecte la presentación del elemento, la película de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar superficies rugosas o toscas, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no deben dañar o diferir con el diseño o forma del distintivo.

Así mismo, debe poseer formas claras y precisas, bien definidas.

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.

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS
ET–PN–299–A1 (2020–11–26)

Ninguno de los componentes del distintivo debe presentar evidencia de corrosión a simple vista, ni al momento de la inspección, ni durante todo el tiempo de vida útil del mismo.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Material. El material metálico que conforma el distintivo debe cumplir con los requisitos establecidos en la tabla No. 2, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.2.

Tabla No. 2 Requisitos para el material metálico.

MATERIAL	COMPOSICIÓN	
	Cu	Zn
CuZn10	87% mínimo 93% máximo	Resto hasta completar el 100%

3.2.2 Color. La verificación del color deberá realizarse mediante comparación tono a tono de acuerdo a lo establecido en el numeral 5.3, la diferencia de tonalidad en la escala de grises debe ser de mínimo 4. El color de referencia será el establecido en la tabla No. 3.

Tabla No. 3 Requisitos para el color

Color	Referencia
Verde edén	Escala PANTONE 19-6050 TPG

3.2.3 Esmalte vitrificado. Debe tener un acabado similar al vidrio endurecido, fundido con óxidos de metales, con el fin de que produzca la sombra, los colores, la opacidad y translucidez. El esmaltado vitrificable debe tener un acabado con apariencia de cristal cuando se someta al ensayo indicado en el numeral 5.4.

3.2.4 Laca. El distintivo debe tener un recubrimiento en laca sintética que asegure la protección del mismo sin afectar su brillo, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.5.

3.2.5 Medio ambiente. El fabricante del distintivo debe presentar declaración de conformidad según numeral 5.6 con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 y 17050-2 en la que garantice que el proceso de elaboración de este

elemento sea amigable con el medio ambiente, de acuerdo al decreto No. 3930 de 2010 "Usos del agua y residuos líquidos", Decreto No. 4741 de 2005 "Por el cual se reglamenta parcialmente la prevención y el manejo de los residuos o desechos peligrosos generados en el marco de la gestión integral", Guía de buenas prácticas para el sector de galvanotecnia, buenas prácticas ambientales para el sector de recubrimientos electrolíticos en Colombia y demás normatividad ambiental vigente en Colombia que diera lugar en el proceso o que derogue las antes mencionadas.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque. Los distintivos se deben empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento. Cada distintivo se debe adherir a una base de cartulina, la cual a su vez debe estar contenida en una bolsa de polietileno que permita ver su contenido. El empaque colectivo debe realizarse en cajas de cartón.

3.3.2 Rotulado. En la parte posterior de cada distintivo se debe grabar el nombre del proveedor o marca registrada y año de fabricación. La cartulina llevará la siguiente información:

- Nombre del proveedor o marca registrada.
- Año de fabricación y/o número del contrato.
- Recomendaciones de cuidado y uso.

Las cajas en la cara frontal deben identificar nombre del producto, cantidad de unidades que contiene, nombre del contratista, número y año del contrato.

La entidad contratante deberá establecer en el pliego de condiciones si requiere otro tipo de rotulado y/o empaque a lo establecido en la presente especificación técnica.

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS ET–PN–299–A1 (2020–11–26)

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.1 Muestreo. De cada lote de distintivos, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla No. 4 sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si estas cumplen los requisitos generales, requisitos de empaque y rotulado especificados. 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 (actualización vigente).

Tabla No. 4 Plan de muestreo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	1	2
91–150	3	1	2
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

Nota 2: 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 evaluar 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 devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004 actualización vigente. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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 (actualización vigente).

Para un tercer muestreo del mismo lote rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección estricta bajo las mismas condiciones, según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (actualización vigente).

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

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

4.2.1 Muestreo para evaluar requisitos específicos en producto terminado. Para verificar los requisitos específicos establecidos, se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla No. 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 (actualización vigente).

Tabla No. 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	1	2
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35.000 o mas	20	5	6

Nota 3: 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 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 devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004 (actualización vigente). Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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 (actualización vigente).

5. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES

La verificación de las condiciones generales debe realizarse mediante inspección visual. Si es solicitado, se debe comparar con una muestra de referencia o la presente especificación técnica. 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 ANÁLISIS QUÍMICO

La verificación química del material se debe verificar de acuerdo con lo indicado en las normas ASTM E1621, ASTM E60, UNE-EN 15063 o emplear otro método de ensayo de amplio reconocimiento, el cual debe estar debidamente validado y soportado por el laboratorio que lo desarrolle.

5.3 DETERMINAR SOLIDEZ DEL COLOR

La verificación de la diferencia en tonalidad entre el color a evaluarse y la referencia, deberá realizarse de acuerdo a lo establecido en la NTC 4873-2 Ensayos para determinar solidez del color. Parte 2: Escala de grises para evaluar el cambio de color (actualización vigente).

5.4 ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICADO

5.4.1 Principio del método. Este método se establece para determinar las resistencias del esmalte vitrificado a altas temperaturas.

5.4.2 Aparatos. Horno con capacidad de 700° C

5.4.3 Procedimiento. Las muestras sometidas a ensayo se depositan en el horno a una temperatura de 700° C durante un minuto, al término de la exposición se sustraen del horno. Se debe limpiar la superficie y retirarse la laca quemada para verificar el esmalte.

5.4.4 Expresión de Resultados. Se debe observar que se desprende la película de laca del elemento y esta debe tener un aspecto de coloide.

5.5 VERIFICACIÓN DEL LACADO

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

5.5.2 Preparación. En un tanque preparar el desengrasante electrolítico con la siguiente composición.

Reactivo	Cantidad g/L
Hidróxido de sodio	15
Carbonato de sodio	20
Fosfato de trisodio	8
Metasilicato de sodio	30
Jabón industrial	1

Temperatura 45 °C - 50 °C, voltaje 3 - 10 voltios, amperios: variables de acuerdo a la carga.

5.5.3 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 sumergidos se debe observar efervescencia que proviene de los elementos 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.

5.5.4 Expresión de resultados. Se debe observar desprendimiento de la película de laca del elemento y esta debe tener un aspecto similar al de la nata.

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS
ET–PN–299–A1 (2020–11–26)

5.6 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE PRIMERA PARTE

El fabricante proveedor del insumo requerido debe presentar declaración de conformidad del cumplimiento de las características del insumo solicitado de acuerdo con la NTC-ISO/IEC 17050-1 y NTC-ISO/IEC 17050-2, soportando lo manifestado en informes de laboratorio en los cuales haya realizado o realice sus pruebas de verificación.

6. APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las presentes 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 a la Oficina de Normas Técnicas Ministerio de Defensa o al organismo correspondiente.

GTMD-0004	**Guía Técnica evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa actualización vigente.**
NTC 478	Aleaciones de cobre-zinc elaboradas. Composición química y formas de producción elaborados.
NTC/ISO 2859-1	Primera Actualización. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.
NTC/ISO-IEC 17050-1	Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.
NTC/ISO-IEC 17050-2	Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS
ET–PN–299–A1 (2020–11–26)

ASTM E1621	(Standard Practice for Analysis of Metals, Ores, and Related Materials by Spectrophotometry) que equivale a la técnica de espectrometría de rayos X.
ASTM E60	(Standard Practice for Analysis of Metals Ores, and Related Materials by Spectrophotometry) que equivale a la técnica de espectrofotometría.
UNE-EN 15063-1	(Copper and cooper alloys – Dtermination of main constituens and impurities by wabelength dispersive X ray fluorescence spectrometry (XRF) Part 1: Guidelines to the method.
NTC 4873-2	Ensayos para determinar solidez del color. Parte 2: Escala de grises para evaluar el cambio de color (actualización vigente).

Nota 4. Para la aplicación de las normas antes mencionadas, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.

6.2 ANTECEDENTES

Comunicación oficial No. S-2020-001651-COEST por medio de la cual se solicita modificación especificación técnica ET-PN 299 DISTINTIVO COEST.

Resolución No. 02979 del 24 de agosto de 2011. "Por la cual se reglamenta y establece el Distintivo de la Oficina de Comunicaciones Estratégicas.

Especificación Técnica ET-PN-299 DISTINTIVO DE LA OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS.

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS
ET–PN–299–A1 (2020–11–26)



Figura No. 4 Cotas Distintivo de la Oficina de comunicaciones Estratégicas



Figura No. 5 Cotas Distintivo de la Oficina de comunicaciones Estratégicas

DISTINTIVO DE LA OFICINA DE COMUNICACIONES ESTRATÉGICAS
ET–PN–299–A1 (2020–11–26)



Figura No. 6 Cotas Distintivo de la Oficina de comunicaciones Estratégicas

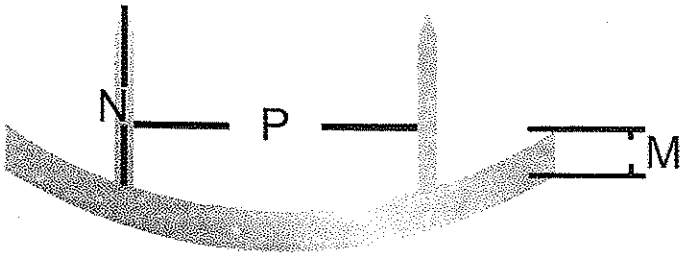


Figura No. 7 Cotas Distintivo de la Oficina de comunicaciones Estratégicas

DISTINTIVO DE LA INSPECCION GENERAL
ET- PN – 212 A2 (2014-01-10)

1. OBJETIVO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse el **Distintivo de la Inspección General** otorgado al personal de la Policía Nacional, personas naturales o jurídicas, nacionales o extranjeras.

2. REQUISITOS

2.1. REQUISITOS ESPECIFICOS

2.1.1 Material. El material principal del distintivo debe cumplir los requisitos establecidos en la tabla 1. Otro material se debe establecer en el pliego de condiciones. La verificación se debe realizar como se indica en el numeral 5.2.

Tabla 1. Requisitos para el material metálico

MATERIAL	COMPOSICION	
	Cu	Zn
CuZn10	87 % mínimo 93% máximo	Resto hasta completar el 100%

2.1.2 Esmalte vitrificado. Debe tener un acabado similar al vidrio endurecido, fundido con óxidos de metales, con el fin de que produzca la sombra, los colores y la opacidad deseada así como la translucidez. El esmaltado vitrificable debe tener un acabado con apariencia de cristal, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.3.

2.1.3 Laca. El distintivo debe tener un recubrimiento en laca sintética que asegure la protección de del mismo sin afectar su brillo, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.4.

2.2. REQUISITOS GENERALES

2.2.1 Color. Azul, dorado, sinople y blanco.

2.2.2 Diseño. El distintivo de la Inspección General tendrá las siguientes características:

Consta de un circulo con fondo blanco que lleva en alto relieve la balanza de la justicia en color dorado, soportada por una cinta color azul celeste que contiene la leyenda en letras doradas **"IN IUS VOCATIO"** que significa "LLAMADOS EN JUSTICIA", alrededor de este lleva un aro de color sinople, el cual contiene la leyenda en color oro **"REPUBLICA DE COLOMBIA"** en la parte superior e **"INSPECCION GENERAL"** en la parte inferior, todo se encuentra sustentado en otra cinta de color sinople ensortijada al interior de sus extremos con las palabras **"POLICIA NACIONAL"** en color dorado, finalmente esta simbología se encierra en laureles dorados, con 11 frutos en gules distribuidos simétricamente y ubicados en el centro, así: seis a la derecha y cinco a la izquierda (mirando el distintivo de frente) – ver figura 1.

La parte posterior del distintivo debe ser color dorada, lisa con acabado brillante.

2.2.3. Dimensiones. Las dimensiones del distintivo se establecen en la tabla 2.

DISTINTIVO DE LA INSPECCION GENERAL
ET- PN – 212 A2 (2014-01-10)

Tabla 2. Dimensiones del distintivo

CARACTERISTICAS	GRANDE	PEQUEÑO
Alto total distintivo	30 mm ± 1 mm	22 mm ± 1 mm
Ancho total distintivo	30 mm ± 1 mm	22 mm ± 1 mm
Diámetro circulo fondo color blanco (incluido bisel dorado)	20 mm ± 1 mm	15 mm ± 1 mm
Diámetro circulo fondo color sinople (incluido bisel dorado)	25 mm ± 1 mm	18 mm ± 1 mm
Alto balanza de la justicia	12 mm ± 1 mm	14 mm ± 1 mm
Ancho balanza de la justicia	15 mm ± 1 mm	11 mm ± 1 mm
Ancho cinta color azul celeste	16 mm ± 1 mm	12 mm ± 1 mm
Alto cinta color azul celeste(tomada en el centro)	2 mm ± 0,3 mm	1,5 mm ± 0,3 mm
Alto cinta color sinople parte inferior	6 mm ± 0,5 mm	5 mm ± 0,5 mm
Ancho cinta color sinople parte inferior	23,5 mm ± 1 mm	17,5 mm ± 1 mm
Ancho laureles dorados	3 mm ± 0,2 mm	2 mm ± 0,2 mm
Alto letras	2 mm ± 0,2 mm	1,5 mm ± 0,2 mm
Espesor distintivo	2 mm ± 2 mm	2 mm ± 2 mm

2.2.4 Acabado

Los colores deben ser esmaltados.

El distintivo debe estar limpio, liso y libre de filos y bordes ásperos, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no debe dañar o descoordinar el diseño o forma del mismo. Las superficies no deben presentar cortes, opacidad, peladuras o ampollas en el acabado.

El distintivo debe poseer formas claras y precisas, bien definidas.

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.

La película de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar ningún cambio en la apariencia de la laca.

En la parte posterior del distintivo (tanto el grande como el pequeño) debe llevar dos agujas para sujeción, las cuales deben estar debidamente espaciadas y soldadas de tal forma que su posición sea perpendicular al plano de la misma, permitiendo la correcta ubicación con sus respectivos broches de presión.

Ninguno de los componentes del distintivo debe presentar evidencia de corrosión a simple vista, ni al momento de la inspección, ni durante todo el tiempo de vida útil de la misma.

3. EMPAQUE Y ROTULADO

3.1 EMPAQUE

Los distintivos se deben empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento. Cada distintivo se debe adherir a una base de cartulina, la cual a su vez debe estar contenida en un estuche plástico que las proteja y permita ver su contenido. El empaque colectivo debe realizarse en cajas de cartón con 50 estuches.

3.2 ROTULADO

En la parte posterior de cada distintivo se debe grabar el nombre del proveedor o marca registrada y año y/o número de fabricación.

La cartulina llevará la siguiente información:

- Nombre o marca registrada
- Año de fabricación y/o número del contrato
- Recomendaciones de cuidado y uso.

Las cajas en la cara frontal deben identificar nombre del producto, cantidad de unidades que contiene, nombre del contratista, número y año del contrato.

La entidad contratante deberá establecer en el pliego de condiciones si requiere otro tipo de rotulado y/o empaque a lo establecido en la presente 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 3, 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 3. 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 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).

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.

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.

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 4.

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 4. 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 dimensiones se debe efectuar con un instrumento de capacidad y precisión utilizado en metrología.

5.2 ANALISIS QUIMICO

La verificación química del material se debe verificar de acuerdo con lo indicado en las normas ASTM B 568 ó NTSJ 011 ó emplear otro método de ensayo de amplio reconocimiento, el cual debe estar debidamente validado y soportado por el laboratorio.

5.3 ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICABLE

5.3.1 Principio del método. Este método se establece para determinar las resistencias del esmalte vitrificado a altas temperaturas.

5.3.2 Aparatos

- Horno con capacidad de 700° C

5.3.3 Procedimiento. Las muestras sometidas a ensayo se depositan en el horno a una temperatura de 700° C durante un minuto, al término de la exposición se sustraen del horno.

5.4 VERIFICACION DEL LACADO

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

5.4.2 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.

DISTINTIVO DE LA INSPECCION GENERAL
ET- PN – 212 A2 (2014-01-10)

5.4.3 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 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.

5.4.4 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.

6. GLOSARIO

Esmalte. Barniz vítreo, opaco o transparente que se aplica sobre loza, porcelana o metales.

Biselado. Borde cortado oblicuamente.

Gule. Rojo

Sinople. Verde

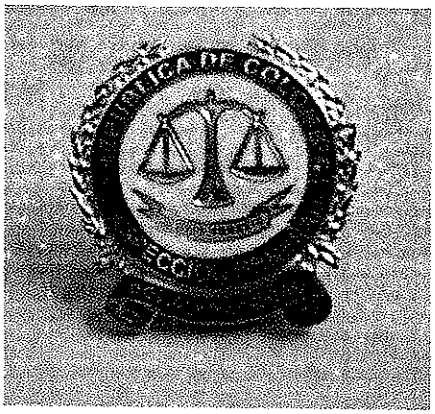
7. ANTECEDENTES

Reglamento de uniformes, insignias, condecoraciones para el personal de la Policía Nacional

Resolución No. 01957 del 03-07-2009, "Por la cual se crea la Medalla de la Inspección General Brigadier General JAIME RAMIREZ GOMEZ".

Especificaciones Técnicas Policía Nacional

8. ANEXO



DISTINTIVO DE LA INSPECCION GENERAL
ET- PN – 212 A2 (2014-01-10)

Figura 1. Distintivo de la Inspección General "Brigadier General JAIME RAMIREZ GOMEZ"



Figura 2. Distintivo grande y pequeño

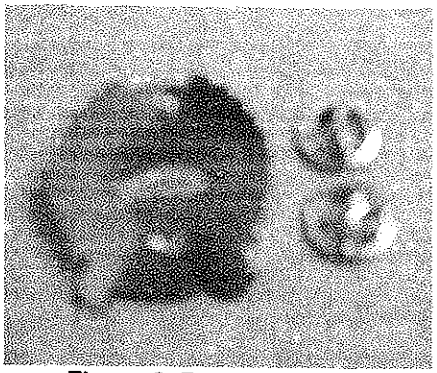


Figura 3. Parte posterior distintivo

Nota. IMÁGEN UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA

REPÚBLICA DE COLOMBIA

POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

DISTINTIVO
SUBDIRECCIÓN GENERAL

ET-PN-GUCAL-DILOF-330

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

Prólogo

La Especificación Técnica ET-PN-330 fue aprobada el 2025-03-27

La presente Especificación Técnica está sujeta a ser actualizada permanentemente con el objeto que responda en todo momento a las necesidades y exigencias de la Policía Nacional.

A continuación, se relacionan las instituciones y empresas que colaboraron en el estudio de esta especificación a través de su participación en el proceso de normalización.

SUBDIRECCIÓN GENERAL DE LA POLICÍA NACIONAL.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD DE LA DIRECCIÓN LOGISTICA Y FINANCIERA.

CONDECORAR S.A.S.

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

TABLA DE CONTENIDO

		Pág.
1	**OBJETO**	4
2	**DEFINICIONES Y APLICACIÓN**	4
2.1	DEFINICIONES	4
2.2	APLICACIÓN	
6		
3	**REQUISITOS**	
6		
3.1	REQUISITOS GENERALES	6
3.2	REQUISITOS ESPECÍFICOS	8
3.3	REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO	9
4	**PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO**	10
4.1	**TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO**	10
4.2	**TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS**	10
5	**MÉTODOS DE ENSAYO**	12
6	**APÉNDICE**	14
6.1	NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE	14
6.2	ANTECEDENTES	15

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

1. OBJETO

Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse la joya del Distintivo de la Subdirección General creado por la Policía Nacional mediante la Resolución No. 00546 del 18 de febrero de 2020.

La verificación de los requisitos establecidos en la presente especificación técnica estará sujeta a los lineamientos establecidos en la Guía Técnica GTMD-0004 *"Evaluación de la Conformidad para los Productos del Sector Defensa"*, la que la modifique o reemplace.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1. DEFINICIONES

Además de las definiciones contempladas en NTC 5220-1 actualización vigente, se establecen las siguientes:

Ampolla. Burbuja o levantamiento de la superficie del acabado.

Bisel. Borde cortado oblicuamente.

Blasón. Representación gráfica, generalmente con forma de escudo, que contiene los emblemas y a veces también los lemas que representan simbólicamente una nación, una ciudad, un linaje, etc.

Calado. Técnica ornamental artística que consiste en la perforación de un material.

Concéntrica: Dos circunferencias que en sus centros tienen la misma posición (escudo).

Corrosión. Ataque destructivo de un metal por reacción química o electroquímica con su medio ambiente.

Daga. Arma blanca de hoja corta y con guarnición para cubrir el puño.

Defectos de estampado y/o troquelado. Imperfección en la impresión sobre el metal como repisado o falta de definición en el relieve.

Empuñadura. Guarnición o puño de las armas o de ciertos objetos sables y espadas.

Esmalte. Barniz o pasta brillante y dura, que se obtiene fundiendo polvo de vidrio coloreado con óxidos metálicos y que por medio de la fusión se adhiere a la porcelana, loza, metales, etc.

Lote de entrega. Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas maquilas) que lo conforman.

Lote de producción. Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una misma planta bajo las mismas condiciones y técnicas de producción presumiblemente uniformes, que se someten a inspección como un conjunto unitario.

Muestra. Cantidad especificada de elementos extraídos de un lote que sirve para obtener la información estadística necesaria que permite apreciar una o más características de él.

Muestra prototipo. Elemento testigo, avalado por la entidad contratante (luego de la adjudicación del contrato) para efectos de comparación durante la evaluación del lote, el cual cumple con las características técnicas descritas en la Norma Técnica o en la Especificación Técnica correspondiente.

Rebaba. Porción de materia que sobresale en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera.

Sable. Especie de espada de hoja sin corte y con punta.

Textura. Disposición de las partes.

Troquelado. Es un método para trabajar láminas metálicas en frio, en forma y tamaño predeterminados, por medio de un troquel y una prensa.

Puntilla: Aguja recta que permite la sujeción del distintivo a la prenda.

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

2.1.1 APLICACIÓN

Para la aplicación de esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

2.2.2 Determinar el plan de muestreo si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades.

2.2.3 En caso de que la unidad contratante requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en la presente Especificación Técnica, deben especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.4 La entidad contratante se reserva el derecho de verificar por cualquier medio la autenticidad de las certificaciones de primera parte (NTC-ISO 17050-1 y 170502) suministradas por el proveedor-fabricante del insumo certificado.

3. REQUISITOS

3.1. REQUISITOS GENERALES

3.1.1 **Diseño.** El distintivo debe ser evaluado vista de frente al evaluador.

El distintivo tiene forma de heráldica hexagonal con bisel dorado, en la parte interna lleva dos franjas verticales de igual proporción, separadas por un bisel color dorado, en la parte izquierda una franja color plateado mate y al lado derecho una franja color blanco, cada franja lleva una textura con pequeños puntos color dorado distribuidos simétricamente, en la parte central y superior de la heráldica lleva una estrella dorada tridimensional de cinco puntas con dos de las puntas hacia el interior de la heráldica, en la parte inferior de la heráldica lleva una cinta dorada ondeante, cuyos extremos terminan en dos puntas, en el centro de la cinta lleva la empuñadura de una daga con la punta en dirección hacia el centro de la heráldica, dividiendo el texto de la cinta SABIDURÍA en la parte izquierda, tildada y EXCELENCIA en la parte derecha, los dos textos en color negro, mayúscula y en bajo relieve.

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

Alrededor de la heráldica se ubica un laurel dorado de dos hojas, semiabierto en la parte superior y unido en los laterales inferiores de la heráldica.

Sobrepuesto en el centro de la heráldica, lleva dos sables con el escudo de la Policía Nacional, los sables en color dorado que se cruzan y sobresalen en cada uno de los extremos de la heráldica, en la parte superior lleva las empuñaduras color dorado y en la parte inferior las puntas que limitan sobre la cinta ondeante, el escudo de la Policía Nacional en color dorado a excepción de la circunferencia externa que es de color blanco, sobre esta lleva los textos en mayúscula REPUBLICA DE COLOMBIA en la parte superior y el texto POLICÍA NACIONAL con tilde en la parte inferior, separando los dos textos por medio de dos estrellas, los textos y estrellas en color dorado y en alto relieve.

La parte posterior del distintivo debe ser dorado arenado.

Para referencia de diseño, verificar Figura No. 1, 2 y 3.

3.1.2 **Sistema de ajuste.** Doble puntilla en sentido vertical con estoperol metálico.

3.1.3 **Dimensiones.** El distintivo debe cumplir las dimensiones establecidas en la tabla No.1.

Tabla No. 1. Dimensiones Distintivo de la Subdirección General.

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	COTAS
Ancho	32 mm ± 1 mm	A
Alto	33 mm ± 1 mm	B
Ancho heráldica parte más ancha	19 mm ± 1 mm	C
Ancho franja color plateado	8 mm ± 1 mm	D
Ancho franja color blanco	8 mm ± 1 mm	E
Estrella dorada	8 mm ± 1 mm	F
Alto Daga	11 mm ± 1 mm	G
Ancho Daga	7 mm ± 1 mm	H
Longitud Sables	35 mm ± 1 mm	I
Alto de la cinta	8 mm ± 1 mm	J
Ancho de la cinta	31 mm ± 1 mm	K
Ancho Laurel	4 mm ± 1 mm	L
Escudo	13 mm ± 1 mm	M
Espesor	3,5 mm ± 0,5 mm	N
Largo Aguja Sujeción	7 mm ± 1 mm	O

3.1.4 Acabados.
Los colores deben ser vitrificados. Las superficies (anverso y/o reverso) no deben presentar cortes, opacidad, manchas, peladuras, porosidades, rayones o ampollas en el acabado, la película de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar superficies rugosas o toscas, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no deben dañar o diferir con el diseño o forma del distintivo.

Así mismo, debe poseer formas claras, precisas y bien definidas.

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.

Ninguno de los componentes del distintivo debe presentar evidencia de corrosión a simple vista, ni al momento de la inspección.

3.2. REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Material. El material metálico que conforma el distintivo debe cumplir con los requisitos establecidos en la tabla No. 2, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.2.

Tabla No. 2. REQUISITOS PARA EL MATERIAL METÁLICO

MATERIAL	COMPOSICIÓN	
	Cu	Zn
CuZn10	87% mínimo 93% máximo	Resto hasta completar el 100%

3.2.2 Esmalte vitrificado. Debe tener un acabado similar al vidrio endurecido, fundido con óxidos de metales, con el fin de que produzca la sombra, los colores y la opacidad deseada, así como la translucidez. El esmaltado vitrificable debe tener un acabado con apariencia de cristal, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.3.

3.2.3 Laca. El distintivo 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 5.4.

3.2.4 Medio Ambiente. El fabricante del distintivo debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 en la que garantice que el proceso de elaboración de este elemento sea amigable con el medio ambiente, de acuerdo al decreto No. 3930 de 2010 con relación a vertimientos, Decreto No. 4741 de 2005 sobre residuos peligrosos. Guía de buenas prácticas para el sector de galvanotecnia (2002), Buenas prácticas ambientales para el sector de recubrimientos electrolíticos en Colombia (2005) y demás normatividades ambientales vigentes que diera lugar en el proceso o que derogue las antes mencionadas.

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 EMPAQUE

El distintivo se debe empacar de tal manera que no sufra daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento. Cada distintivo se debe adherir a una base de cartulina, la cual a su vez debe estar contenida en un estuche plástico que las proteja y permita ver su contenido.

El empaque colectivo debe realizarse en cajas de cartón con 50 estuches.

3.3.2 ROTULADO

En la parte posterior de cada distintivo se debe grabar lo siguiente:

- Nombre del proveedor o marca registrada.
- Año de Fabricación.

La cartulina lleva la siguiente información:

- Nombre del Proveedor o marca registrada.
- Año de Fabricación.
- Número del contrato.
- Recomendaciones de cuidado y uso.

Las cajas en la cara frontal deben identificar nombre del producto, cantidad de unidades que contiene, nombre del proveedor o marca registrada, año y número del contrato.

La entidad contratante deberá establecer en el pliego de condiciones si requiere otro tipo de rotulado y/o empaque a lo establecido en la presente especificación técnica.

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1.1 Muestreo. De cada lote de distintivos, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla No. 3. Sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si estas cumplen los requisitos generales, requisitos de empaque y rotulado especificados. 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 No. 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	1	2
91–150	3	1	2
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

Nota 1: 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 evaluar 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 devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004 actualización vigente. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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.

Para un tercer muestreo del mismo lote rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección estricta bajo las mismas condiciones, según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859 – 1, actualización vigente.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

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

4.2.1. Muestreo para evaluar requisitos específicos en producto terminado. Para verificar los requisitos específicos establecidos, se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla No. 4. 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 No. 4. 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	1	2
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 o mas	20	5	6

Nota 2: 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 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 devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004 actualización vigente. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1. CARACTERÍSTICAS 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.

5.1.1 ANÁLISIS QUÍMICO

La verificación química del material se debe verificar de acuerdo con lo indicado en las normas ASTM B 568 ó NTSJ 011 ó emplear otro método de ensayo de amplio reconocimiento, el cual debe estar debidamente validado y soportado por el laboratorio.

5.2. ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICABLE

5.3.1 Principio del método. Este método se establece para determinar la resistencia del esmalte vitrificado a altas temperaturas.

5.3.2 Aparatos. Horno con capacidad de 700° C

5.3.3. Procedimiento. Las muestras sometidas a ensayo se depositan en el horno a una temperatura de 700° C durante un minuto, al término de la exposición se sustraen del horno. Se debe limpiar la superficie y retirarse la laca quemada para verificar el esmalte

5.3.4 Expresión de resultados. Se observa que el esmalte no sufra cambio de estado. Debe mantenerse sólido y sin quemarse en su superficie.

5.3. VERIFICACIÓN DEL LACADO

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

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

Reactivo	Cantidad g/L
Hidróxido de sodio	15
Carbonato de sodio	20
Fosfato de trisodio	8
Metasilicato de sodio	30
Jabón industrial	1

Temperatura 45 °C - 50 °C, voltaje 3 - 10 voltios, amperios: variables de acuerdo a la carga.

5.4.3 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 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.

5.4.4 Expresión de resultados. Se debe observar desprendimiento de la película de laca del elemento y esta debe tener un aspecto similar al de la nata.

5.4. DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE PRIMERA PARTE

El fabricante proveedor del insumo requerido debe presentar declaración de conformidad del cumplimiento de las características del insumo solicitado de acuerdo con la NTC-ISO/IEC 17050-1 y NTC-ISO/IEC 17050-2, soportando lo manifestado con informes de laboratorio en los cuales haya realizado o realice sus pruebas de verificación.

6. APÉNDICE

6.1. NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las presentes 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 ante el Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación, la Subdirección de Normas Técnicas Ministerio de Defensa o al organismo correspondiente.

GTMD-0004 Guía Técnica *"Evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa"*. actualización vigente.

NTC 478 Aleaciones de cobre-zinc elaboradas. Composición química y formas de producción elaborados.

NTC 811 Método de ensayo para determinar la adhesión mediante el ensayo de cinta adhesiva.

NTC 1156 Procedimiento para el ensayo en Cámara salina.

NTC/ISO 2859-1 Primera Actualización. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.

NTC/ISO-IEC 17050-1 Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.

NTC/ISO-IEC 17050-2 Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.

NTSJ-001 Pureza de las aleaciones de los metales preciosos

NTSJ-011 Recubrimientos metálicos. Medida del espesor del recubrimiento. Métodos de espectrometría de rayos X.

ASTM B568 Coating thickess by x-ray spectrometry.

ASTM B567 Standard test method for measurement of coating thickness by the beta backscatter method.

ASTM B748 Standard test method for measurement of thickness of metallic coatings by measurement of cross section with a scanning electron microscope.

ASTM D 3363 Standard test method for film hardness by pencil test.

ASTM E 1335-08 (Actualizada). Standard test method for determination of gold in bullion by fire assay cupellation analysis.

ASTM E 1446-05 Standard Test method for chemical analysis of refined gold by direct current plasma emission spectrometry.

ASTM E1621 (Standard Practice for Analysis of Metals, Ores, and Related Materials by Spectrophotometry) que equivale a la técnica de espectrometría de rayos X.

ASTM E60 (Standard Practice for Analysis of Metals Ores, and Related Materials by Spectrophotometry) que equivale a la técnica de espectrofotometría.

UNE-EN 15063-1 (Copper and cooper alloys – Dtermination of main constituens and impurities by wabelength dispersive X ray fluorescence spectrometry (XRF) Part 1: Guidelines to the method.

Nota 3. Para la aplicación de las normas antes mencionadas, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.

6.2 ANTECEDENTES

Resolución No. 00546 del 18 de febrero de 2020. *"Por la cual se crea y reglamenta el Distintivo de la Subdirección General de la Policía Nacional".*

Comunicación oficial No. GS-2025-001280-SUDIR por medio de la cual se solicita la creación de la Especificación Técnica, para el Distintivo de la Subdirección General.

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

ANEXOS
IMÁGENES ÚNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO.



Figura No. 1. Distintivo de la Subdirección General.

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

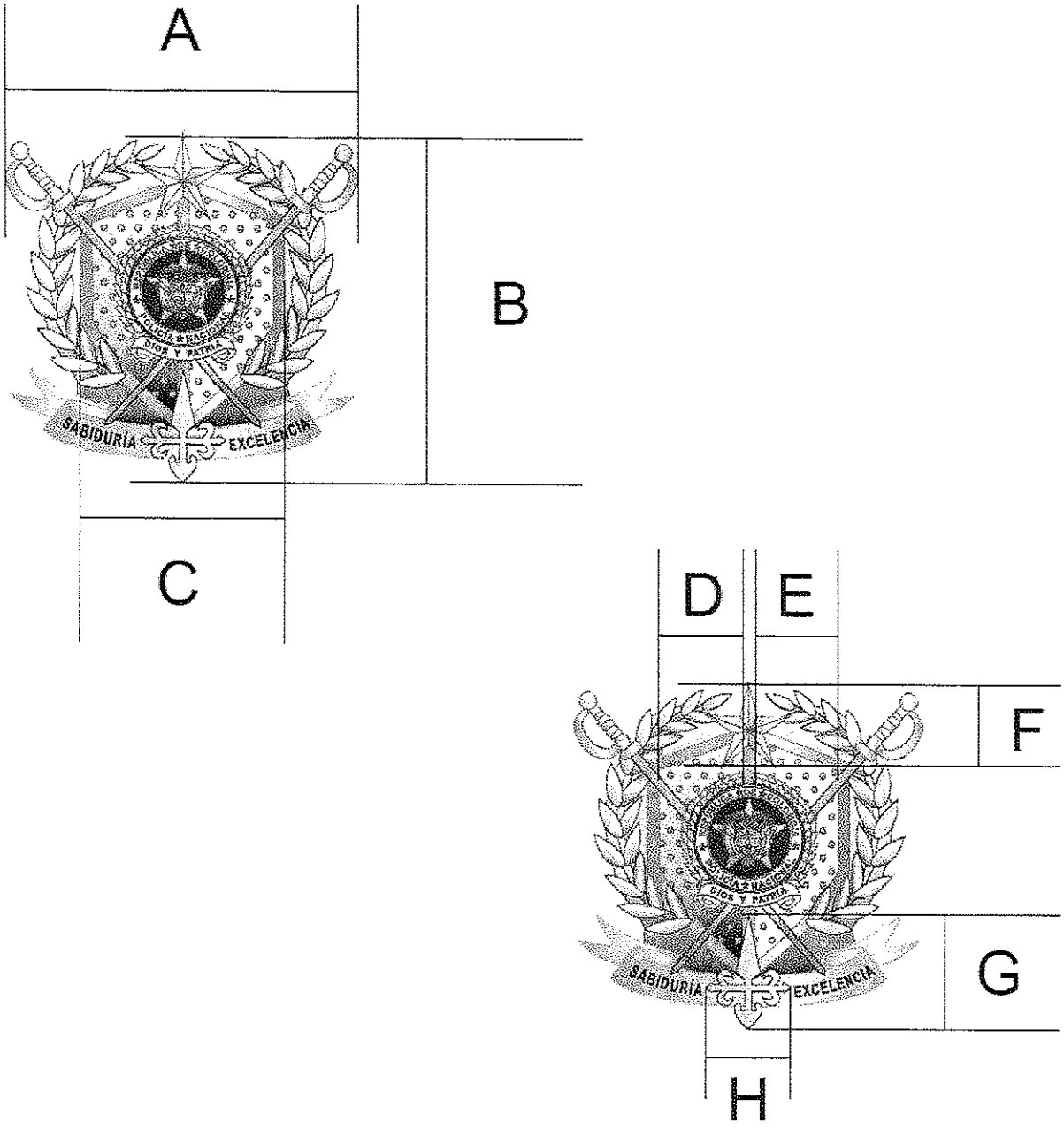


Figura No. 2. Cotas. Distintivo de la Subdirección General.

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

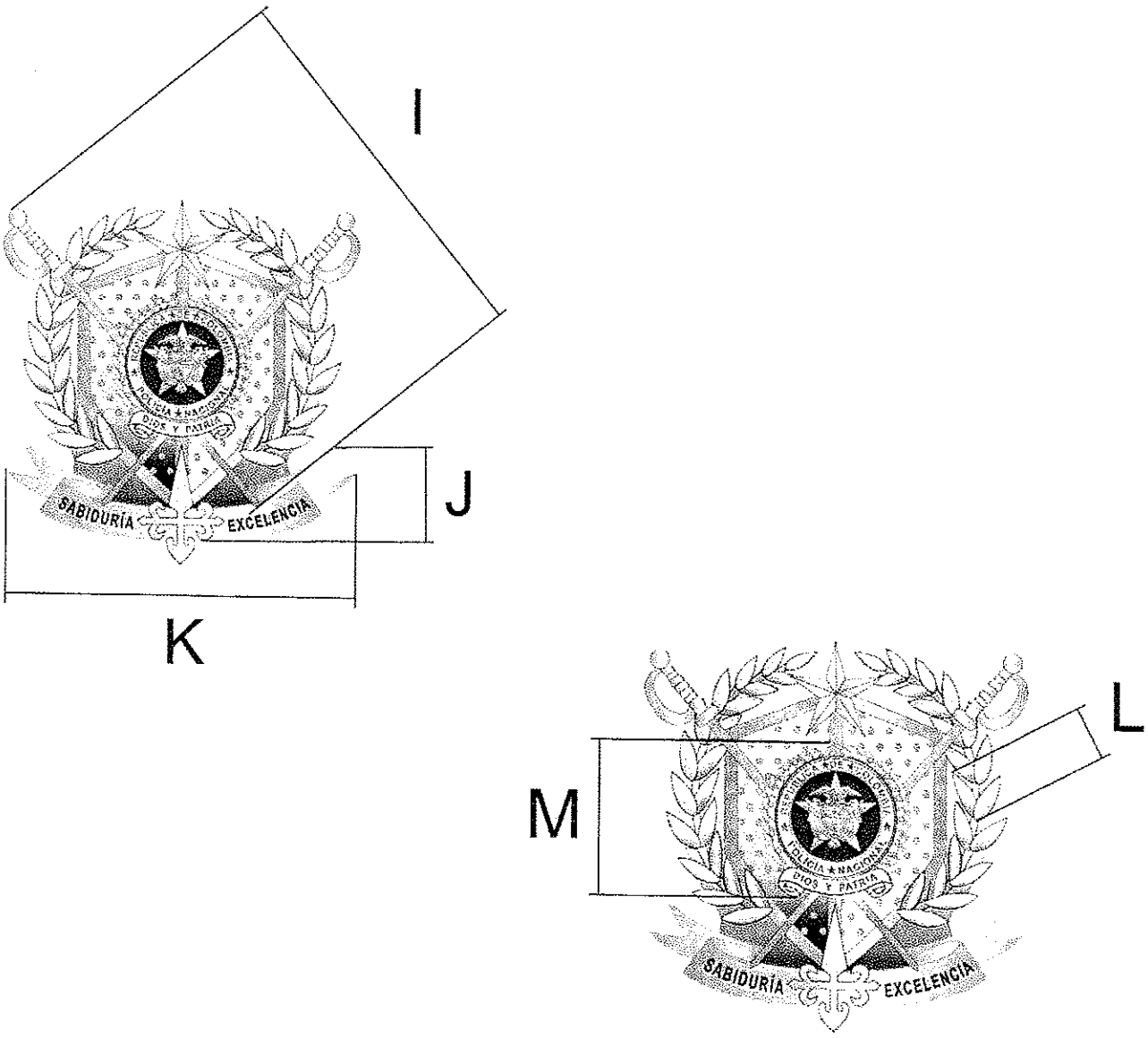


Figura No. 3. Cotas. Distintivo de la Subdirección General.

REPÚBLICA DE COLOMBIA

POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN LOGISTICA Y FINANCIERA

ET - PN - GUCAL -DILOF-219-A1

Prólogo

Especificación Técnica ET-PN-0219-A1, aprobada el 2026-02-20.

La presente especificación está sujeta a ser actualizada permanentemente con el objeto que responda en todo momento a las necesidades y exigencias de la Policía Nacional.

A continuación, se relacionan las instituciones, unidades policiales y empresas que colaboraron en el estudio y elaboración de esta especificación técnica a través de su participación en el proceso de normalización.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD - DIRECCIÓN LOGÍSTICA Y FINANCIERA
MECO S.A.S
CONDECORAR S.A.S

Normatividad

Resolución número 8912 del 11 de diciembre del 2018 *"por la cual se desarrolla el Sistema de Aseguramiento de la Calidad el que comprende la Normalización Técnica, la evaluación de la conformidad y seguimiento en vida útil para las adquisiciones de material de intendencia y equipo armamento menor y protección en el Ministerio de Defensa Nacional; y se deroga la Resolución 2514 de 2012".*

Guía Técnica del Ministerio Defensa Nacional GTMD-0004 (actualización vigente) *"Evaluación de la conformidad para los productos del sector Defensa".*

Resolución 05884 del 27 de diciembre de 2019 por la cual se expide el *"Manual para la Administración de los Recursos Logísticos de la Policía Nacional de Colombia".*

TABLA DE CONTENIDO

		Pág.
1	**OBJETO**	4
2	**DEFINICIONES Y APLICACIÓN**	4
2.1	DEFINICIONES	4
2.2	APLICACIÓN	6
3	**REQUISITOS**	7
3.1	REQUISITOS GENERALES	7
3.2	REQUISITOS ESPECÍFICOS	9
3.3	REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO	10
4	**PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO**	11
4.1	TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO	11
4.2	TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS	12
5	**MÉTODOS DE ENSAYO**	13
6	**APÉNDICE**	
6.1	NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE	15
6.2	ANTECEDENTES	16
6.3	PERSONAL QUE ELABORÓ, REVISÓ Y APROBÓ LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	17

DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN LOGÍSTICA Y FINANCIERA
ET – PN – 0219 – A1 (2026 – 02 – 20)

1. OBJETO

Esta especificación técnica tiene por objeto establecer los requisitos generales, específicos, de rotulado y empaque, que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse el distintivo de la Dirección Logística y Financiera, creado por la Policía Nacional mediante la Resolución No. 04251 del 01 de diciembre de 2025 "Por la cual se modifica parcialmente la Resolución nro. 03372 del 26 de octubre de 2009, *"Por la cual se expide el Reglamento de Uniformes, Insignias, Condecoraciones y Distintivos para el Personal de la Policía Nacional", se crea y reglamenta el Distintivo de la Dirección Logística y Financiera"*, se reglamenta el distintivo de la Dirección Logística y Financiera".

La verificación de los requisitos establecidos en la presente especificación técnica estará sujeta a los lineamientos establecidos en la Guía Técnica GTMD-0004 *"Evaluación de la Conformidad para los Productos del Sector Defensa"*, la que la modifique o reemplace.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Acabado. Es un proceso de fabricación empleado en la manufactura cuya finalidad es obtener una superficie con características específicas.

Ampolla. Burbuja o levantamiento de la superficie del acabado.

Anverso. En las monedas, distintivos y medallas, haz que se considera principal por llevar el busto de una persona o por otro motivo.

Anagrama. Palabra que es el resultado de la reorganización de las letras que componen otra palabra del mismo idioma o lengua.

Arenado. El arenado es un proceso mediante el cual se erosiona la parte más externa y superficial de un material mediante una abrasión.

Aristas vivas. Sección sobresaliente que resulta de la intersección de dos planos, considerada hacia la parte exterior del ángulo o arista que forman.

Bisel. Borde en alto relieve.

Coloide. Sustancia que se dispersa lentamente en un líquido.

Corrosión. Ataque destructivo de un metal por reacción química o electroquímica con su medio ambiente.

Defectos de estampado y/o troquelado. Imperfección en la impresión sobre el Metal como repisado o falta de definición en el relieve.

Ensortijado. Dar forma de anillo o rizo a algún elemento (cintas o cabello).

Equidistante. Que está a la misma distancia de un punto o entidad que otro.

Esmalte. Barniz o pasta brillante y dura, que se obtiene fundiendo polvo de vidrio coloreado con óxidos metálicos y que por medio de la fusión se adhiere a la porcelana, loza, metales, etc.

Fusión. Método de soldadura.

Latón. Aleación metálica compuesta principalmente de cobre y zinc, que se caracteriza por su brillo similar al del oro, su resistencia a la corrosión y su fácil trabajabilidad.

Mancha. Parte de alguna cosa con distinto color del general o dominante en ella.

Muestra. Parte o porción extraída de un conjunto por métodos que permiten considerarla como representativa de él.

Muestra prototipo. Elemento testigo, avalado por la entidad contratante (luego de la adjudicación del contrato) para efectos de comparación durante la evaluación del lote, el cual cumple con las características técnicas descritas en la Especificación Técnica correspondiente.

Lote de entrega. Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas-maquilas) que lo conforman.

Lote de producción. Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una misma planta bajo las mismas condiciones y técnicas de producción presumiblemente uniformes, que se someten a inspección como un conjunto unitario.

Opacidad. Cualidad de opaco.

Orla: Franja o tira de adorno que se graba, se dibuja, se añade o se estampa en la orilla de un papel, una tela o un objeto.

Peladura. Falta de continuidad en la película de acabado.

Porosidad. Pequeños agujeros o huecos en la superficie del material.

Puntilla: Aguja recta que permite la sujeción del distintivo a la prenda.

Rayón. Raya o incisión que estropea o daña algo.

Rebaba. Porción de materia que sobresale en los bordes o en la superficie del elemento.

Recubrimiento. Se emplea con el fin de proteger un metal de la corrosión.

Textura. Disposición de las partes.

Troquelado. Es un método para trabajar láminas metálicas, por medio de un troquel y una prensa.

Vitrificar: Hacer que algo adquiera las apariencias del vidrio.

2.2 APLICACIÓN

Para la aplicación de esta especificación técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

2.2.2 Determinar el plan de muestreo a aplicar si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades, y será de acuerdo a la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (versión vigente).

2.2.3 En caso de que la unidad contratante requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en la presente especificación técnica, deben especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista

2.2.4 La entidad contratante se reserva el derecho de verificar por cualquier medio la autenticidad de las certificaciones de primera parte (NTC-ISO 17050-1 y 17050-2) suministradas por el proveedor-fabricante del insumo certificado.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

Para la inspección de los requisitos descritos a continuación, se deberá tomar el distintivo vista de frente al evaluador, el diseño del distintivo de la de la dirección logística y financiera, tendrá las siguientes características:

3.1.1 Diseño. El distintivo de la Dirección Logística y Financiera, debe tener las siguientes características las cuales serán evaluadas vista de frente del evaluador y conforme al numeral 5.1

El distintivo tiene una forma de heráldica de color rojo con bisel dorado, con 18 rayos dorados, 29 pliegues de cinta dorada en espiral, en la parte superior llevará una cinta ondeante color dorado, con los extremos terminados en dos puntas, lleva el texto "POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA", en alto relieve, letra arial, mayúscula, tildada y en color dorado. En la heráldica se ubicara el texto DIRECCIÓN LOGISTICA Y FINANCIERA así: en la parte superior llevará la palabra "DIRECCIÓN" en alto relieve, letra arial, mayúscula, tildada y en color dorado, la letra Ó es reemplazada por una estrella de cinco puntas color dorado, a los dos costados de la parte superior se ubicarán dos estrellas doradas de cinco puntas en alto relieve, a la izquierda llevará la palabra "LOGISTICA" en alto relieve, letra arial, mayúscula, tildada y en color dorado y una estrella al final de la palabra, la letra "Y" se ubicara en la parte central inferior de la heráldica, en la parte derecha irá una estrella de cinco puntas color dorado en alto relieve y la palabra "FINANCIERA" en alto relieve, letra arial, mayúscula, tildada y en color dorado.

En la parte interna llevará dos parábolas estilizadas cóncavas hacia arriba, un escudo tajado en el cuartel superior sobre fondo blanco llevará tres engranajes centrados de 12 dientes ubicados en forma piramidal de color dorado en alto relieve; en el cuartel parte inferior sinople (verde) lleva medio engranaje de 10 dientes en forma de U, del cual sobresaldrán de su interior 3 pilares de forma vertical de forma asimétrica color dorado, en la parte interna lleva una franja dorada diagonalmente (de izquierda a derecha) atraviesa el escudo con la inscripción en latín *"LOGISTICA IN SERVITIUM POLITIONIS"*, letra arial,

mayúscula, color negro.

El distintivo se encuentra superpuesto a 18 rayos asimétricos en color dorado que asemejan la forma de estrella

La parte posterior del distintivo debe ser dorado liso.

3.1.2 Sistema de ajuste. Doble puntilla en sentido vertical con estoperol metálico.

3.1.3 Dimensiones. El distintivo debe cumplir las dimensiones establecidas en la tabla No.1.

Tabla No. 1. Dimensiones Distintivo de la Dirección Logística y Financiera.

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	COTAS
Alto	35 mm ± 0.5 mm	A
Ancho	35 mm ± 0.5 mm	B
Alto de la heráldica	21 mm ± 0.5 mm	C
Ancho de la heráldica	19 mm ± 1 mm	D
Ancho de los pliegues	1.2 mm ± 1 mm	E
Ancho de la cinta ondeante	3.7mm ± 1 mm	F
Alto del rayo lateral	6.5 mm ± 1 mm	G
Ancho del rayo lateral	6.0 mm ± 1 mm	H
Ancho del pliegue	2 mm ± 1 mm	I
Ancho de la parte externa de la heráldica (parte de color rojo)	2 mm ± 1 mm	J
Ancho del escudo	12 mm ± 1 mm	K
Alto del escudo	12 mm ± 1 mm	L
Ancho del engranaje	2.5 mm ± 1 mm	M
Alto de la parábola	4,5 mm ± 1 mm	N
Largo de la cinta interna	11.5 mm ± 1 mm	O
Ancho de la parábola	4,6 mm ± 1 mm	P
Alto del engranaje	4,6 mm ± 1 mm	Q
Espesor	4,0 mm ± 1 mm	R

3.1.4 Acabado. Los colores deben ser vitrificados. Las superficies (anverso y/o reverso) no deben presentar cortes, opacidad, manchas, peladuras, porosidades, rayones, ampollas o cualquier otro defecto que afecte la presentación del elemento, la película de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar superficies rugosas o toscas, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no deben dañar o diferir con el diseño o forma del distintivo.

Los componentes deben ir soldados por electro fusión 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.

Ninguno de los componentes del distintivo debe presentar evidencia de corrosión a simple vista, ni al momento de la inspección, ni durante todo el tiempo de vida útil del mismo.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Material. El material metálico del distintivo debe cumplir con los requisitos establecidos en la tabla 2, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.2

Tabla 2. Requisitos para el material metálico

MATERIAL	COMPOSICIÓN	
	Cu	Zn
CuZn10	87% mínimo	Resto hasta completar el 100%
	93% máximo	

3.2.2 Esmalte vitrificado. Debe tener un acabado similar al vidrio endurecido, fundido con óxidos de metales, con el fin de que produzca la sombra, los colores y la opacidad deseada así como la translucidez. El esmaltado vitrificable debe tener un acabado con apariencia de cristal, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.3.

3.2.3 Laca. El distintivo debe tener un recubrimiento en laca sintética que asegure la protección de las mismas sin afectar su brillo, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.4.

3.2.4 Medio Ambiente. El fabricante del distintivo debe presentar declaración de conformidad según numeral 5.6 con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 y 17050-2 en la que garantice que el proceso de elaboración de este elemento sea amigable con el medio ambiente, de acuerdo al decreto No. 3930 de 2010 "Usos del agua y residuos líquidos", Decreto No. 4741 de 2005 "Por el cual se reglamenta parcialmente la prevención y el manejo de los residuos o desechos peligrosos generados en el marco de la gestión integral", Guía de buenas prácticas para el sector de galvanotecnia, buenas prácticas ambientales para el sector de recubrimientos electrolíticos en Colombia y demás normatividad ambiental vigente en Colombia que diera lugar en el proceso o que derogue las antes mencionadas.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque. El distintivo se debe empacar de tal manera que no sufra daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento. Cada distintivo se debe adherir a una base de cartulina, la cual a su vez debe estar contenida en una bolsa de polietileno que permita ver su contenido. El empaque colectivo debe realizarse en cajas de cartón.

3.3.2 Rotulado. En la parte posterior de cada distintivo se debe grabar el nombre del proveedor o marca registrada y año y/o número de fabricación. La cartulina llevará la siguiente información:

- Nombre del proveedor o marca registrada
- Año de fabricación y/o número del contrato
- Recomendaciones de cuidado y uso.

Las cajas en la cara frontal deben identificar nombre del producto, cantidad de unidades que contiene, nombre del contratista, número y año del contrato.

La entidad contratante deberá establecer en el pliego de condiciones si requiere otro tipo de rotulado y/o empaque a lo establecido en la presente especificación técnica.

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.

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.1 Muestreo. De cada lote de distintivos, 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 una inspección visual para verificar si estos cumplen los requisitos generales, requisitos de empaque y rotulado especificados. 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, actualización vigente.

Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	1	2
91–150	3	1	2
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

Nota 1: 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 evaluar 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 devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la NTMD-0004-A2. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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, actualización vigente.

Para un tercer muestreo del mismo lote rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección estricta bajo las mismas condiciones, según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859 – 1, actualización vigente.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

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

4.2.1 Muestreo para evaluar requisitos específicos en producto terminado. Para verificar los requisitos específicos establecidos, se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 4. 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 actualización vigente.

Tabla 4. 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	1	2
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 o mas	20	5	6

Nota 2: 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 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 devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa Nacional GTMD-0004 (actualización vigente) "Evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa" del Ministerio de Defensa Nacional". Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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 (actualización vigente) "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote".

5. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES

La verificación de las condiciones generales debe realizarse mediante inspección visual. Si es solicitado, se debe comparar con una muestra de referencia o la presente especificación técnica. 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 ANÁLISIS QUÍMICO

La verificación química del material se debe verificar de acuerdo con lo indicado en las normas ASTM E1621, ASTM E60, UNE-EN 15063 o emplear otro método de ensayo de amplio reconocimiento, el cual debe estar debidamente validado y soportado por el laboratorio que lo desarrolle.

5.3 ENSAYO DE RESISTENCIA AL ESMALTE VITRIFICABLE

5.3.1 Principio del método. Este método se establece para determinar la resistencia del esmalte vitrificado a altas temperaturas.

5.3.2 Aparatos. Horno con capacidad de 700° C

5.3.3 Procedimiento. Las muestras sometidas a ensayo se depositan en el horno a una temperatura de 700° C durante un minuto, al término de la exposición se sustraen del horno.

5.3.4 Expresión de resultados. Se debe observar que se desprende la película de la laca del elemento y esta debe tener un aspecto de coloide.

5.4 VERIFICACIÓN DEL LACADO

5.4.1 Principio del método. Este método establece la existencia de la laca y la calidad de ésta.

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

Reactivo	Cantidad g/L
Hidróxido de sodio	15
Carbonato de sodio	20
Fosfato de trisodio	8
Metasilicato de sodio	30
Jabón industrial	1

Temperatura 45 °C - 50 °C, voltaje 3 - 10 voltios, Amperios: variables de acuerdo a la carga.

5.4.3 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 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.

5.4.4 Expresión de resultados. Se debe observar desprendimiento de la película de laca del elemento y esta debe tener un aspecto similar al de la nata.

5.5 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE PRIMERA PARTE

El fabricante proveedor del insumo requerido debe presentar declaración de conformidad del cumplimiento de las características del insumo solicitado de acuerdo con la NTC- ISO/IEC 17050-1 y NTC- ISO/IEC 17050-2, soportando lo manifestado en informes de laboratorio en los cuales haya realizado o realice sus pruebas de verificación.

6. APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las presentes 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 ante el Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación o al organismo correspondiente.

GTMD-0004	Evaluación de la Conformidad para los Productos del Sector Defensa.
NTC-478	Aleaciones de cobre-zinc elaboradas. Composición química y Formas de producción elaborados.
NTC/ISO 2859-1	Primera Actualización. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.
NTC/ISO-IEC17050-1	Evaluación de la conformidad. 17050-1. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.
NTC/ISO-IEC1705-2	Evaluación de la conformidad.17050-2. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.
ASTM E1621	(Standard Practice for Analysis of Metals, Ores, and Related Materials by Spectrophotometry) que equivale a la técnica de espectrometría de rayos X.

ASTM E60 (Standard Practice for Analysis of Metals Ores, and Related Materials by Spectrophotometry) que equivale a la técnica de espectrofotometría.

UNE-EN 15063-1 (Copper and cooper alloys – Dtermination of main constituens and impurities by wabelength dispersive X ray fluorescence spectrometry (XRF) Part 1: Guidelines to the method

Nota 3. Para la aplicación de las normas antes mencionadas, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.

6.2 ANTECEDENTES

- Especificación técnica Distintivo Dirección Administrativa y Financiera ET- PN – 219 (2012-08-07).
- Resolución No. 04251 del 01 de diciembre de 2025 "Por la cual se modifica parcialmente la Resolución nro. 03372 del 26 de octubre de 2009, *"Por la cual se expide el Reglamento de Uniformes, Insignias, Condecoraciones y Distintivos para el Personal de la Policía Nacional", se crea y reglamenta el Distintivo de la Dirección Logística y Financiera"*, se reglamenta el distintivo de la Dirección Logística y Financiera".

DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN LOGÍSTICA Y FINANCIERA
ET – PN – 0219 – A1 (2026 – 02 – 20)

6.3 PERSONAL QUE, ELABORÓ, REVISÓ Y APROBÓ LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

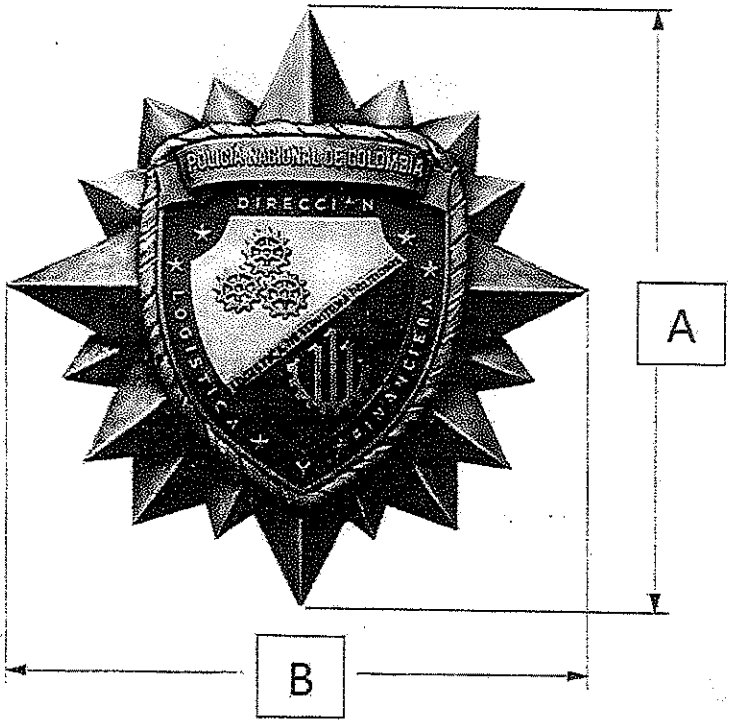
Elaborado por: Subteniente JERSON WILLIAMS UMAÑA PARADO Dirección Logística y Financiera	Elaborado por: Capitán EDGAR NIÑO POLIDO Dirección Logística y Financiera
Elaborado por: Intendente XILENA ALEXANDRA HUESO OVIEDO Normalizador Grupo Control Calidad Dirección Logística y Financiera	
Revisado por: Intendente Jefe DIEGO NORENA RESTREPO Jefe Grupo Talento Humano (E) Dirección Logística y Financiera	Revisado por: Mayor JULIO ZULUAGA TORRES Jefe Grupo Control Calidad
Revisado por: Mayor LINA YESMIN LINDARTE DIAZ Jefe Planeación	Revisado por: Coronel WILSON GILBERTO BARRIOS PERDOMO Subdirector Logístico y Financiero
Aprobado por: Brigadier general HERBERT LUGUIY BENAVIDEZ VALDERRAMA Director Logístico y Financiero	

DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN LOGÍSTICA Y FINANCIERA
ET – PN – 0219 – A1 (2026 – 02 – 20)

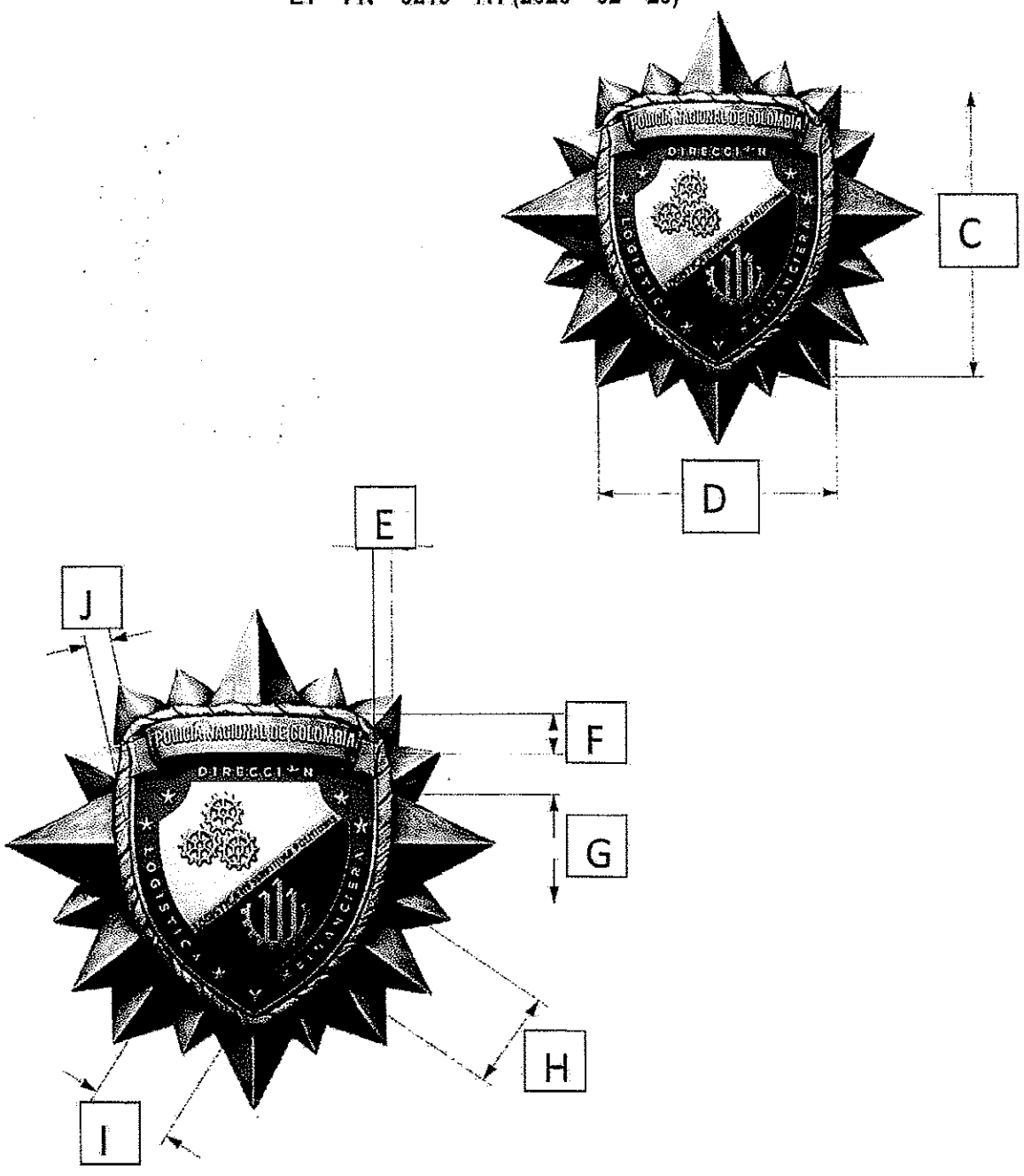
ANEXO:



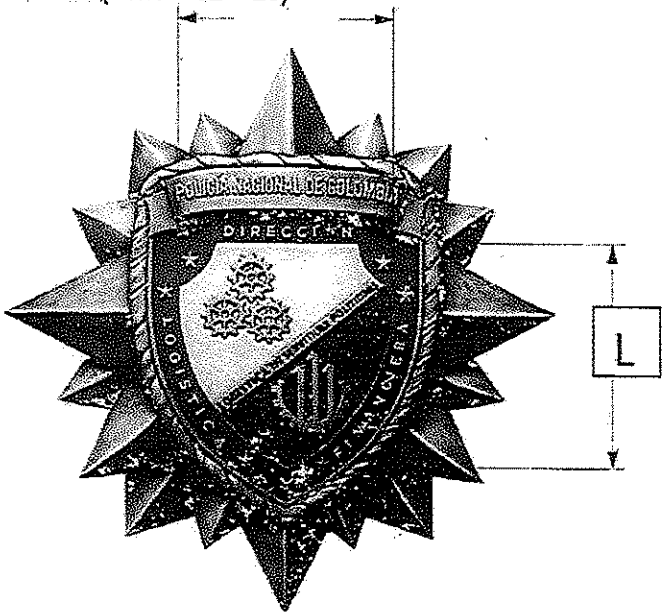
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN LOGÍSTICA Y FINANCIERA
ET – PN – 0219 – A1 (2026 – 02 – 20)

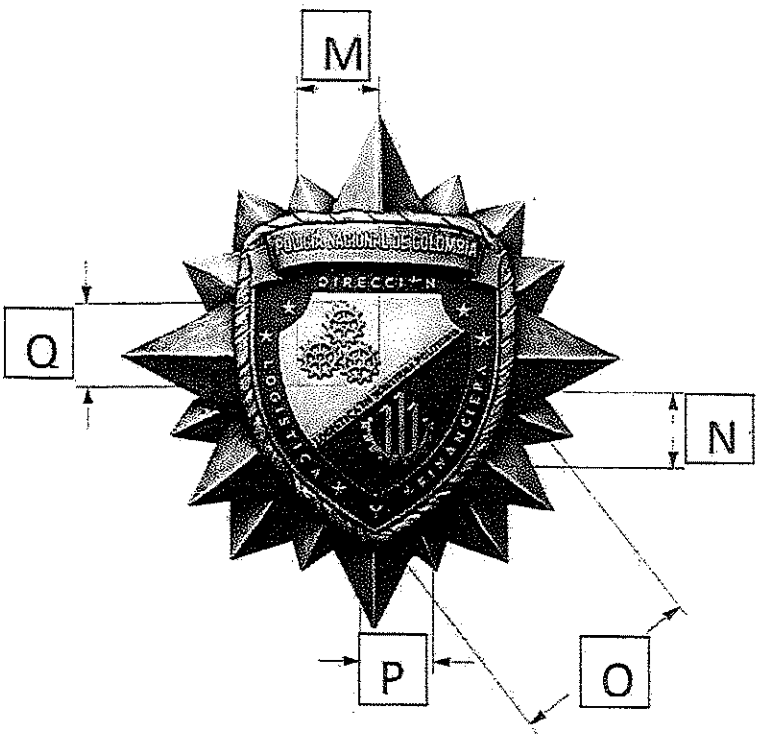


DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN LOGÍSTICA Y FINANCIERA
ET – PN – 0219 – A1 (2026 – 02 – 20)



DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN LOGÍSTICA Y FINANCIERA
ET – PN – 0219 – A1 (2026 – 02 – 20)





REPÚBLICA DE COLOMBIA

POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

DISTINTIVO OFICINA DE RELACIONES Y COOPERACIÓN INTERNACIONAL - ORECI

ET-PN-GUCAL-DILOF-334

DISTINTIVO OFICINA DE RELACIONES Y COOPERACIÓN INTERNACIONAL - ORECI
ET-PN-GUCAL-DILOF-334 (2026-02-20)

Prólogo

Especificación Técnica ET-PN-034, aprobada el 2026-02-20.

La presente especificación está sujeta a ser actualizada permanentemente con el objeto que responda en todo momento a las necesidades y exigencias de la Policía Nacional.

A continuación, se relacionan las instituciones, unidades policiales y empresas que colaboraron en el estudio y elaboración de esta especificación técnica a través de su participación en el proceso de normalización.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD - DIRECCIÓN LOGÍSTICA Y FINANCIERA.

OFICINA DE RELACIONES Y COOPERACIÓN INTERNACIONAL

MEDALLAS COLOMBIANAS – MECO

CONDECORAR S.A.S.

Normatividad

Resolución número 8912 del 11 de diciembre del 2018 *"por la cual se desarrolla el Sistema de Aseguramiento de la Calidad el que comprende la Normalización Técnica, la evaluación de la conformidad y seguimiento en vida útil para las adquisiciones de material de intendencia y equipo armamento menor y protección en el Ministerio de Defensa Nacional; y se deroga la Resolución 2514 de 2012".*

Guía Técnica del Ministerio Defensa Nacional GTMD-0004-A4 (actualización vigente) *"Evaluación de la conformidad para los productos del sector Defensa".*

Resolución 05884 del 27 de diciembre de 2019 por la cual se expide el "*Manual para la Administración de los Recursos Logísticos de la Policía Nacional de Colombia".*

DISTINTIVO OFICINA DE RELACIONES Y COOPERACIÓN INTERNACIONAL - ORECI
ET-PN-GUCAL-DILOF-334 (2026-02-20)

TABLA DE CONTENIDO

Pág.

1. OBJETO....4
2. **DEFINICIONES Y APLICACIÓN**.... 4
2.1 DEFINICIONES....4
2.2 APLICACIÓN....6
3. **REQUISITOS**....7
3.1 REQUISITOS GENERALES....7
3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS....9
3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO....10
4. **PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO**....10
4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO....10
4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS....12
5. **MÉTODOS DE ENSAYO**....13
5.1 CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES....13
5.2 ANÁLISIS QUÍMICO....13
5.3 ENSAYO DE RESISTENCIA AL ESMALTE VITRIFICABLE....13
5.4 VERIFICACIÓN DEL LACADO....13
5.5 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE PRIMERA PARTE....14
6. **APÉNDICE**....14
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE....14
6.2 ANTECEDENTES....15
6.3 PERSONAL QUE ELABORÓ, REVISO Y APROBÓ LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA....16

DISTINTIVO OFICINA DE RELACIONES Y COOPERACIÓN INTERNACIONAL - ORECI
ET-PN-GUCAL-DILOF-334 (2026-02-20)

1. OBJETO

Esta especificación técnica tiene por objeto establecer los requisitos generales, específicos, de rotulado y empaque que debe someterse el distintivo de la Oficina de Relaciones y Cooperación Internacional, creado por la Policía Nacional mediante la Resolución 02668 del 15 de agosto de 2025 "Por la cual se crea y se reglamenta el Distintivo de la Oficina de Relaciones y Cooperación Internacional".

2. DEFINICIONES Y APLICACIONES

2.1 DEFINICIONES

Acabado: calidad de un objeto en los detalles finales de su elaboración, especialmente en lo que se refiere a su aspecto.

Ampolla: Burbuja o levantamiento de la superficie del acabado.

Anverso: en las monedas, distintivos y medallas, haz que se considera principal por llevar el busto de una persona o por otro motivo.

Anagrama: Palabra que es el resultado de la reorganización de las letras que Componen otra palabra del mismo idioma o lengua.

Arenado: el arenado es un proceso mediante el cual se erosiona la parte más externa y superficial de un material mediante una abrasión.

Aristas vivas: Sección sobresaliente que resulta de la intersección de dos Planos, considerada hacia la parte exterior del ángulo o arista que forman.

Bisel: Borde cortado oblicuamente.

Circunferencias concéntricas: se dice que dos o más circunferencias son concéntricas cuando sus centros coinciden.

Coloide: sustancia que se dispersa lentamente en un líquido.

Corrosión: Ataque destructivo de un metal por reacción química o electroquímica con su medio ambiente.

Defectos de estampado y/o troquelado: Imperfección en la impresión sobre el Metal como repisado o falta de definición en el relieve.

DISTINTIVO OFICINA DE RELACIONES Y COOPERACIÓN INTERNACIONAL - ORECI
ET-PN-GUCAL-DILOF-334 (2026-02-20)

Ensortijado: Dar forma de anillo o rizo a algún elemento (cintas o cabello).

Equidistante: Que está a la misma distancia de un punto o entidad que otro.

Esmalte: Barniz o pasta brillante y dura, que se obtiene fundiendo polvo de vidrio coloreado con óxidos metálicos y que por medio de la fusión se adhiere a la porcelana, loza, metales, etc.

Fusión: acción y efecto de fundir o fundirse.

Latón: aleación de cobre y cinc, de color amarillo pálido y susceptible de gran brillo y pulimento.

Mancha: Parte de alguna cosa con distinto color del general o dominante en ella.

Muestra: parte o porción extraída de un conjunto por métodos que permiten considerarla como representativa de él.

Muestra prototipo: Elemento testigo, avalado por la entidad contratante (luego de la adjudicación del contrato) para efectos de comparación durante la evaluación del lote, el cual cumple con las características técnicas descritas en la Norma Técnica o en la Especificación Técnica correspondiente.

Lote de entrega: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas-maquilas) que lo conforman.

Lote de producción: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una misma planta bajo las mismas condiciones y técnicas de producción presumiblemente uniformes, que se someten a inspección como un conjunto unitario.

Opacidad: cualidad de opaco.

Orla: Franja o tira de adorno que se graba, se dibuja, se añade o se estampa en la orilla de un papel, una tela o un objeto.

Paralelo: Cada uno de los círculos menores paralelos al ecuador, que se suponen descritos en el globo terráqueo

DISTINTIVO OFICINA DE RELACIONES Y COOPERACIÓN INTERNACIONAL - ORECI
ET-PN-GUCAL-DILOF-334 (2026-02-20)

Peladura: falta de continuidad en la película de acabado.

Porosidad: pequeños agujeros o huecos en la superficie del material.

Puntilla: Aguja recta que permite la sujeción del distintivo a la prenda.

Rayón: raya o incisión que estropea o daña algo.

Rebaba: Porción de materia que sobresale en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera en frío lámina metálica y fabricar completa o parcialmente piezas, bien sea para cortar, doblar o conformar una forma previamente definida.

Recubrimiento: se emplea con el fin de proteger un metal de la corrosión.

Truncada: Forma tridimensional obtenida cortando un sólido con dos planos no coplanares, o quitando un vértice de dicho solido (como un cono, pirámide, prisma, etc.) con un plano que por lo general no es paralelo a la base.

Vitrificar: hacer que algo adquiera las apariencias del vidrio.

2.2 APLICACIÓN

Para la aplicación de esta especificación técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

2.2.2 Determinar el plan de muestreo a aplicar si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades, y será de acuerdo a la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (versión vigente).

2.2.3 En caso de que la unidad contratante requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en la presente especificación técnica, deben especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.4 La entidad contratante se reserva el derecho de verificar por cualquier medio la autenticidad de las certificaciones de primera parte (NTC-ISO 17050-1 y 17050-2) suministradas por el proveedor-fabricante del insumo certificado.

DISTINTIVO OFICINA DE RELACIONES Y COOPERACIÓN INTERNACIONAL - ORECI
ET-PN-GUCAL-DILOF-334 (2026-02-20)

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

Para la inspección de los requisitos descritos a continuación, se deberá tomar el distintivo vista de frente al evaluador, el diseño del distintivo de la Oficina de Relaciones y Cooperación Internacional tendrá las siguientes características:

3.1.1 Diseño: El distintivo de la Oficina de Relaciones y Cooperación Internacional, debe tener las siguientes características las cuales serán evaluadas vista de frente del evaluador y conforme al numeral 5.1

El distintivo de la Oficina de Relaciones y Cooperación Internacional, estará conformado por una estrella tridimensional de cuatro puntas (rosa de los vientos) en tono plata en alto relieve, sobre la cual se sobrepone una figura concéntrica color azul oscuro con bisel dorado, en la circunferencia externa en la parte superior llevará el texto "POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA" en alto relieve de color dorado, letra arial en negrita, mayúscula, tildada.

La parte inferior de la circunferencia externa lleva el texto "COOPERACIÓN INTERNACIONAL" en alto relieve, de color dorado, letra arial en negrita, mayúscula, tildada

En la circunferencia interna se encuentra bordeada con tres circunferencias en el siguiente orden, la externa de color amarillo, seguida de otra en azul y termina con una en color rojo, tendrá un globo terráqueo de color dorado en alto relieve y el fondo será liso, en el cual se resalta el mapa de Colombia en tres colores amarillo, azul y rojo, sobre este se proyecta una bandera blanca y verde lisa en alto relieve, emergiendo desde Colombia hacia el mundo.

Rodeando la circunferencia externa lleva un laurel de tres hojas color dorado, semiabierta hacia la parte superior, frutada hacia el interior con 11 gules o frutos color marrón (seis a la derecha distribuidos simétricamente) y (cinco a la izquierda ubicados distribuidos simétricamente), y en la parte inferior llevará una cinta ondeante color dorado, con los extremos terminados en dos puntas, el cual llevará el texto en latín "SECURITAS · STATU · RECIPROCITAS", letra arial, mayúscula, tildada y en color negro.

En la parte superior de las circunferencias, se encuentra una figura tridimensional de un cóndor en color dorado, con las alas extendidas en posición de vuelo. El ave está orientada frontalmente, con la cabeza levemente girada hacia la izquierda. Sus patas se extienden hacia abajo y sujetan firmemente la joya, integrándose

estructuralmente con ella. El plumaje está detallado con relieve, destacando las plumas de las alas y el cuello, mientras que el dorado metálico le otorga un acabado brillante y uniforme.

3.1.2 Sistema de ajuste. Mediante dos agujas de sujeción en sentido vertical con estoperol metálico.

3.1.3 Dimensiones. El distintivo debe cumplir con las dimensiones establecidas en la Tabla No. 1. (Ver figuras 1 a 3).

Tabla No. 1. Dimensiones Distintivo de la Oficina de Relaciones y Cooperación Internacional.

CARACTERISTICAS	DIMENSIONES	COTA
Ancho estrella (rosa de los vientos)	40 mm ± 1.0mm	A
Alto estrella (rosa de los vientos)	40 mm ± 1.0mm	B
Ancho circunferencia laurel a laurel	30 mm ± 1.0mm	C
Alto del cóndor a cinta	36 mm ± 1.0mm	D
Diámetro circunferencia interna azul oscuro	24 mm ± 1.0mm	E
Ancho cinta	36 mm ± 1.0mm	F

3.1.4 Acabado. Los colores deben ser vitrificados. Las superficies (anverso y/o reverso) no deben presentar cortes, opacidad, manchas, peladuras, porosidades, rayones, ampollas o cualquier otro defecto que afecte la presentación del elemento, la película de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar superficies rugosas o toscas, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no deben dañar o diferir con el diseño o forma del distintivo.

Los componentes deben ir soldados por electro fusión 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.

Ninguno de los componentes del distintivo debe presentar evidencia de corrosión a simple vista, ni al momento de la inspección, ni durante todo el tiempo de vida útil de la misma.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Material. El material metálico del distintivo debe cumplir con los requisitos establecidos en la tabla 2, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.2

Tabla 2. Requisitos para el material metálico

MATERIAL	COMPOSICIÓN	
	Cu	Zn
CuZn10	87% mínimo	Resto hasta completar el 100%
	93% máximo	

3.2.2 Esmalte vitrificado. Debe tener un acabado similar al vidrio endurecido, fundido con óxidos de metales, con el fin de que produzca la sombra, los colores y la opacidad deseada así como la translucidez. El esmaltado vitrificable debe tener un acabado con apariencia de cristal, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.3.

3.2.3 Laca. El distintivo debe tener un recubrimiento en laca sintética que asegure la protección de las mismas sin afectar su brillo, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.4.

3.2.4 Medio Ambiente. El fabricante del distintivo debe presentar declaración de conformidad según numeral 5.6 con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 y 17050-2 en la que garantice que el proceso de elaboración de este elemento sea amigable con el medio ambiente, de acuerdo al decreto No. 3930 de 2010 "Usos del agua y residuos líquidos", Decreto No. 4741 de 2005 "Por el cual se reglamenta parcialmente la prevención y el manejo de los residuos o desechos peligrosos generados en el marco de la gestión integral", Guía de buenas prácticas para el sector de galvanotecnia, buenas prácticas ambientales para el sector de recubrimientos electrolíticos en Colombia y demás normatividad ambiental vigente en Colombia que diera lugar en el proceso o que derogue las antes mencionadas.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque. El distintivo se debe empacar de tal manera que no sufra daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento. Cada distintivo se debe adherir a una base de cartulina, la cual a su vez debe estar contenida en una bolsa o empaque transparente que no esté catalogado como plástico de un solo uso. El empaque colectivo debe realizarse en cajas de cartón.

3.3.2 Rotulado. En la parte posterior de cada distintivo se debe grabar el nombre del proveedor o marca registrada y año y/o número de fabricación. La cartulina llevará la siguiente información:

- Nombre del proveedor o marca registrada
- Año de fabricación y/o número del contrato
- Recomendaciones de cuidado y uso.

Las cajas en la cara frontal deben identificar nombre del producto, cantidad de unidades que contiene, nombre del contratista, número y año del contrato.

La entidad contratante deberá establecer en el pliego de condiciones si requiere otro tipo de rotulado y/o empaque a lo establecido en la presente especificación técnica.

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.

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.1 Muestreo. De cada lote de distintivos, 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 una inspección visual para verificar si estos cumplen los requisitos generales, requisitos de empaque y rotulado especificados. 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, actualización vigente.

DISTINTIVO OFICINA DE RELACIONES Y COOPERACIÓN INTERNACIONAL - ORECI
ET-PN-GUCAL-DILOF-334 (2026-02-20)

Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	1	2
91–150	3	1	2

Continuación Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	1	2
91–150	3	1	2
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

Nota 1: 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 evaluar 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 devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la NTMD-0004-A2. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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, actualización vigente.

Para un tercer muestreo del mismo lote rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección estricta bajo las mismas condiciones, según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859 – 1, actualización vigente.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

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

4.2.1 Muestreo para evaluar requisitos específicos en producto terminado. Para verificar los requisitos específicos establecidos, se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 4. 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 actualización vigente.

Tabla 4. 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	1	2
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 o mas	20	5	6

Nota 2: 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 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 devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa Nacional GTMD-0004 (actualización vigente) "Evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa" del Ministerio de Defensa Nacional". Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, 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 (actualización vigente) "Procedimientos de muestreo para inspección