REPÚBLICA DE COLOMBIA

POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera"

ET - PN - GUCAL -DILOF-266-A1

Prólogo

Especificación Técnica ET-PN-266-A1, aprobada el 2025-11-21.

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 CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
MECO S.A.

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 Evaluación de la conformidad para los productos del sector Defensa (actualización vigente).

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.

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
"MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA"
ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

TABLA DE CONTENIDO

Pág.

TABLA DE CONTENIDO 3

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 12
3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO 14
4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO 14
4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO. 14
4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS. 15
5. MÉTODOS DE ENSAYO 17
5.1 CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES 17
5.2 ANÁLISIS QUÍMICO 17
5.3 ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICADO 17
5.4 VERIFICACIÓN DEL LACADO 17
5.5 COMPOSICIÓN DE LA CINTA 18
5.6 DETERMINACIÓN DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD 18
5.7 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE PRIMERA PARTE 18
6. APENDICE 19
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE 19
6.2 ANTECEDENTES 20

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA "MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA"
ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

1. OBJETO

Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse la medalla de la Oficina Central Nacional Interpol Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera", creada por la Policía Nacional mediante la Resolución N° 03396 del 26 de septiembre de 2025.

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.

Barreta: pieza metálica utilizada para sostener las medallas.

Bisel: borde cortado oblicuamente.

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.

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.

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

Moaré. Tela brillante que presenta visos u ondulaciones.

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.

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.

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 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.

Textura. Disposición de las partes.

Tridimensional. En física, geometría y análisis matemático, un objeto o ente es tridimensional si tiene tres dimensiones. Es decir, cada uno de sus puntos puede ser localizado especificando tres números dentro de un cierto rango. Por ejemplo, anchura, longitud y profundidad.

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.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Diseño. La medalla de la Oficina Central Nacional INTERPOL Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera" debe tener el siguiente diseño:

3.1.1.1 Joya. Consta de una estrella tridimensional de cinco (5) puntas, de color dorado brillante, debe llevar sobrepuesto y centrado un globo terráqueo, de fondo color azul claro y las figuras que representan los continentes en color dorado brillante, rodeado por una corona de ramas de olivo, color dorado brillante y semiabierta en la parte superior; en el extremo inferior lleva una plaqueta, fondo color dorado brillante, semi-ovalada, con la palabra INTERPOL, en letra arial, color negro y en mayúsculas. Soportando todo el conjunto anteriormente descrito debe llevar un platillo de una balanza en color dorado, en cada lado. En la parte superior del globo terráqueo debe llevar una plaqueta semi-ovalada de fondo color dorado brillante, dividida en dos partes iguales por la hoja de una espada en forma vertical, en la parte izquierda de la plaqueta deben ir escritas las letras OIPC y en la derecha ICPO, en color negro, letra arial y en mayúsculas, sobre éstas debe estar la empuñadura de la espada.

La parte superior de la cruz debe tener una argolla fija (soldada), que se une a una argolla móvil y ésta a su vez unida a una argolla fija para unirse a la cinta. Los colores de las argollas para las clases primera, segunda y tercera vez deben ser color dorado brillante.
Cada medalla tendrá una réplica o miniatura con las mismas características de la joya y deberá cumplir con las dimensiones establecidas en el numeral 3.1.2

3.1.1.2 Cinta. La joya de la medalla y la réplica se encuentran suspendidas en una cinta tipo moaré, terminada en forma de "V", la cinta está dividida en cuatro franjas verticales así, en el centro una franja de color blanco y otra franja de color verde oscuro, que representan los colores de la bandera de la Policía Nacional, seguidas por una franja de color azul claro en cada lado. (Vista de frente al evaluador).

Los colores de las cintas deben ser verificados de acuerdo al numeral 3.2.4, comparación de color con escala pantone.

Para la clase primera vez, la cinta de la joya y de la réplica debe llevar una estrella de color dorado brillante, de cinco puntas, para las clases segunda y tercera vez debe tener dos y tres estrellas doradas de cinco puntas, de acuerdo a la vez que es otorgada, distribuidas de forma vertical, centradas, simétricas y equidistantes al largo de la cinta.

3.1.1.3 Barreta. La cinta de la joya debe estar sostenida por una barreta o hebilla de metal con acabado martillado y con una ventana perforada, en acabado dorado, en la parte posterior lleva un puente del cual pende la cinta y un gancho tipo nodriza para la sujeción de la medalla al pecho del condecorado. La barreta de la réplica tendrá las mismas características, con una ventana sin perforar como única diferencia.

3.1.1.4 Venera. Consiste en una plaqueta rectangular, biselada, con cinco franjas verticales distribuidas así: una franja color azul claro en el centro, seguida por una franja de color verde oscuro en ambos costados y terminando con una franja de color blanco en ambos extremos. Los colores deben ser similares a los colores de la cinta y cada franja debe estar separada por un bisel color dorado.

Para la clase primera vez, la venera debe llevar sobrepuesto el escudo de INTERPOL en alto relieve, en metal color oro brillante correspondiente a la categoría primera vez; dos escudos de INTERPOL en alto relieve, en metal color oro brillante correspondiente a la categoría segunda vez y tres escudos de INTERPOL en alto relieve, en metal color oro brillante correspondiente a la categoría tercera vez, distribuido de forma horizontal, equidistante y simétrico al largo de la venera.

3.1.1.5 Estrellas. Metálicas, con el escudo de Colombia en alto relieve, bien definido. Deben ir ubicadas una, dos o tres estrellas indicando las veces que ha sido conferidas así: en la cinta de la joya y en la cinta de la réplica de forma vertical, las cuales deben quedar distribuidas de forma equidistante y simétrica. Las estrellas deben ser de color dorado para las tres categorías.

3.1.2 Dimensiones. Las dimensiones de la joya, réplica y venera se establecen en la Tabla N°1.

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
"MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA"
ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

Tabla N°1. Dimensiones medalla de la Oficina Central Nacional INTERPOL Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera" 1°ra, 2°da y 3°ra vez

CARACTERÍSTICAS	MEDALLA	REPLICA	COTA
JOYA			
Diámetro total de la estrella	55 mm ± 1 mm	18 mm ± 1 mm	A
Ancho mayor brazos de la estrella	13 mm ± 0,5 mm	5 mm ± 0,5 mm	B
Longitud brazos de la estrella	21 mm ± 0,5 mm	6,5 mm ± 0,5 mm	C
Alto del sobrepuesto	26,5 mm ± 0,5 mm	9 mm ± 0,5 mm	D
Ancho sobrepuesto	23,5 mm ± 0,5 mm	7 mm ± 1 mm	E
Alto globo terráqueo con bisel	13,8 mm ± 0,5 mm	4.8 mm ± 0,5 mm	F
Ancho globo terráqueo con bisel	17,8 mm ± 0,5 mm	6 mm ± 0,5 mm	G
Ancho laurel	1 mm	1 mm	H
Ancho coronal de ramas de olivo	2 mm ± 0,1 mm	1 mm ± 0,1 mm	I
Abertura corona de ramas de olivo parte superior	14 mm ± 0,5 mm	5.7 mm ± 0,5 mm	J
Ancho plaqueta del extremo inferior	13 mm ± 0,5 mm	4,5 mm ± 0,5 mm	K
Alto plaqueta del extremo inferior	2,5 mm ± 0,5 mm	1 mm ± 0,5 mm	L
Ancho platillos de la balanza	9,5 mm ± 0,5 mm	3 mm ± 0,5 mm	M
Alto platillos de la balanza	2 mm ± 0,5 mm	0,7 mm ± 0,5 mm	N
Ancho plaqueta globo terráqueo parte superior	14,8 mm ± 0,5 mm	5 mm ± 0,5 mm	O

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA "MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA"
ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

Continuación Tabla N°1. Dimensiones medalla de la Oficina Central Nacional Interpol Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera" 1°ra, 2°da y 3°ra vez.

CARACTERÍSTICAS	MEDALLA	REPLICA	COTA
JOYA			
Alto plaqueta globo terráqueo parte superior	2,5 mm ± 0,5 mm	1 mm ± 0,5 mm	P
Ancho hoja de la espada	1,5 mm ± 1 mm	máximo 0,8 mm	Q
Alto empuñadura	4,5 mm ± 0,5 mm	1,7 mm ± 0,5 mm	R
Diámetro externo argolla fija soldada	5 mm ± 0,5 mm	3 mm ± 0,5 mm	S
Diámetro externo argolla móvil de enlace	6 mm ± 0,5 mm	4 mm ± 0,5 mm	T
Diámetro externo argolla fija de la cinta	13 mm ± 0,5 mm	8 mm ± 0,5 mm	U
BARRETA (O HEBILLA CINTA)			
Ancho	45 mm ± 1 mm	20 mm ± 1 mm	V
Alto	12 mm ± 1 mm	5 mm ± 1 mm	W
Espesor	1.6 mm ± 0.5 mm	1.3 mm ± 0.5 mm	X
Ancho ventana	35 mm ± 1 mm	15 mm ± 1 mm	Y
Alto ventana	3.5 mm ± 1 mm	1,5 mm ± 0.5 mm	Z
CINTA			
Alto	50 mm ± 2 mm	40 mm ± 2 mm	AA
Ancho	40 mm ± 2 mm	15 mm ± 2 mm	AB
Ancho franja color blanco centro	2 mm ± 0,5 mm	1,5 mm ± 0,5 mm	AC
Ancho franja color verde oscuro centro	2 mm ± 0,5 mm	1,5 mm ± 0,5 mm	AD
Ancho franja color azul claro extremos	18 mm ± 0,5 mm	5,5 mm ± 0,5 mm	AE
ESTRELLAS (VECES DE OTORGADA)			
Diámetro total estrella	7 mm ± 1 mm	7 mm ± 1 mm	AF
Espesor	1,5 mm ± 0,5 mm	1,5 mm ± 0,5 mm	AG

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
"MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA"
ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

CARACTERÍSTICAS	MEDALLA	REPLICA	COTA
VENERA			
Ancho	40 mm ± 1 mm	--	AH
Alto	10 mm ± 1 mm	--	AI
Espesor	2 mm ± 0,5 mm	--	AJ
Largo aguja de sujeción	10 mm ± 1 mm	--	AK
Alto escudo INTERPOL	1,5 mm ± 0,5 mm	--	AL
Ancho escudo INTERPOL	7 mm ± 0,5 mm	--	AM
Separación entre agujas de sujeción	30 mm ± 1 mm	--	AN
Ancho franja color azul claro centro	29 mm ± 0,5 mm	--	AO
Ancho franja color verde oscuro	1,5 mm ± 0,5 mm	--	AP
Ancho franja color blanco	1,5 mm ± 0,5 mm	--	AQ

3.1.3 Acabado. Los colores deben ser vitrificados. Las superficies (anverso y/o reverso) de la medalla, replica y venera deben estar limpias, suaves, libres de filos, bordes ásperos, no deben de 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 de la medalla. Así mismo, debe poseer formas claras y precisas, bien definidas.

La operación de estampado o troquelado, corte y perforado no debe dañar o descordinar el diseño o forma de las medallas.

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. Todas las argollas deben quedar bien cerradas y sin deformaciones. Los ganchos de sujeción deben poseer un espesor que garantice que con la manipulación no se deformen o impidan su correcto ajuste.

Ninguno de los componentes de la medalla 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.

Los extremos libres de la cinta deben estar rematados de manera adecuada con el fin de que no permitan que el textil se deteriore o deshilache con el uso, este remate no debe afectar el diseño y la presentación de la misma.

Los ganchos de sujeción deben poseer un espesor que garantice que con la manipulación no se deformen o impidan su correcto ajuste. Ninguno de los componentes de la medalla 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. Los extremos libres de la cinta deben estar rematados de manera adecuada con el fin de que no permitan que el textil se deteriore o deshilache con el uso, este remate no debe afectar el diseño y la presentación de la misma.

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

3.2.1 Material. El material metálico que conforma la medalla, réplica y venera 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 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. La joya, réplica y venera deben 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 Cinta. El material de la cinta debe ser acabado moaré y cumplir con los requisitos establecidos en la tabla 3. De igual manera los colores de las cintas deben ser verificados teniendo en cuenta la misma tabla.

Tabla 3. Material textil de la cinta

CARACTERISTICAS	REQUISITOS	ENSAYO
Composición Poliéster en % mínimo Acetato en % mínimo Viscosa o rayón	 26 26 resto	5.5
Número de hilos/cm Urdimbre, mínimo Trama, mínimo	 54 23	5.6
Color verde oscuro centro	(pantone 18-5633)	5.8
Color azul claro	(pantone 16-4530)	5.8
Color blanco	-------	---

3.2.5 Material argollas de enlace, contra-argollas y puentes barretas. Deben ser en latón con una composición de 67% a 73% Cu, resto Zinc (Zn) hasta completar el 100%. El fabricante debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido en el numeral 5.7.

3.2.6 Gancho de sujeción. Debe ser en acero niquelado (material comercial). El fabricante debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido en el numeral 5.7.

3.2.7 Medio Ambiente. El fabricante de la medalla debe presentar declaración de conformidad según numeral 5.7 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. La medalla completa (medalla, réplica y venera) irá empacada en estuche individual, en la parte externa forrado en terciopelo color negro, e internamente satín color blanco, la joya (medalla, réplica y venera) van pendientes de un rectángulo de cartón de 135 mm ± 5 mm de largo por 85 mm ± 5 mm de ancho forrado en terciopelo color negro. Posteriormente en cajas de 50 unidades debidamente selladas e identificadas.

3.3.2 Rotulado. En la parte posterior o reverso de la medalla debe llevar el nombre o marca registrada del contratista y el año de fabricación.

En la parte interna de la caja de la medalla sobre el satín blanco parte inferior, con letras doradas el nombre del proveedor o marca registrada, el número del contrato y/o el año de fabricación en tamaño pequeño y legible. Cada medalla debe llevar instrucciones de cuidado.

Tanto el empaque individual (bolsa) como el colectivo (caja de cartón) debe ir debidamente identificado con el nombre o marca registrada del contratista, nombre de la medalla, número de contrato, año de fabricación, entre otra información.

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 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 medallas, 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 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 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 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 (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 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 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 COMPOSICIÓN DE LA CINTA

Se debe efectuar de acuerdo a lo indicado en la NTC 481 Textiles. Análisis cuantitativo de fibras. Parte 3: basada en la norma ASTM D629.

5.6 DETERMINACIÓN DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD

Se debe efectuar de acuerdo a lo indicado en la norma NTC 427 Determinación del número de hilos de urdimbre y del número de hilos de trama, de tejidos planos.

5.7 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. 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 al Grupo Control de Calidad o al organismo correspondiente.

GTMD-0004	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-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

NTC 481-3 Textiles. Análisis cuantitativo de fibras. Parte 3: basada en la norma ASTM D629.

NTC 427 Determinación del número de hilos de urdimbre y del número de hilos de trama, de tejidos planos.

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. 01349 del 02 de mayo de 2011 "Por la cual se reglamenta y establece la medalla de la Oficina Central Nacional INTERPOL Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera".
- Especificación Técnica Policía Nacional 266 (15/06/2016) Medalla de la Oficina Central Nacional INTERPOL Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera".
- Resolución No. 03396 del 26 de septiembre de 2025 "Por la cual se modifica parcialmente la Resolución Nro. 01349 del 02 de mayo de 2011 "Por la cual se reglamenta y establece la medalla de OCN INTERPOL Colombia" "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera"".
- Comunicación Oficial GS-2025-170563-DIJIN "Solicitud actualización especificaciones técnicas venera de la medalla OCN INTERPOL".

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
"MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA"
ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

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

Elaborado por: Subintendente **MANUEL FERNANDO MANRIQUE ROA** Administrador de información Dirección de Investigación Criminal e INTERPOL	Elaborado por: Patrullero de Policía **LUZ DARY CUELLAR REYES** Investigador (a) Criminal Dirección Investigación Criminal e INTERPOL
Elaborado por: Intendente **XILENA ALEXANDRA HUESO OVIEDO** Analista de Calidad Grupo Control Calidad Dirección Logística y Financiera	
Revisado por: Mayor **JULIO ZULUAGA TORRES** Jefe Grupo Control Calidad Dirección Logística y Financiera	Revisado por: Teniente Coronel **JOSE MAURICIO MARIN MONEDERO** Jefe Grupo Planeación DIJIN Dirección de Investigación Criminal e INTERPOL
Revisado por: Teniente coronel **GONZALO ANDRES CORDOBA CAMACHO** Jefe OCN INTERPOL Colombia Dirección de Investigación Criminal e INTERPOL	Revisado por: Teniente Coronel **FERNEY MARTIN ROMERO** Subdirector de Investigación Criminal (E) Dirección de Investigación Criminal e INTERPOL
Revisado por: Coronel **ELVER VICENTE ALFONSO SANABRIA** Director de Investigación Criminal e INTERPOL Dirección de Investigación Criminal e INTERPOL	Revisado por: Coronel **WILSON GILBERTO BARRIOS PERDOMO** Subdirector Logístico y Financiero Dirección Logística y Financiera
Aprobado por: Brigadier general **HERBERT LUGUIY BENAVIDEZ VALDERRAMA** Director Logístico y Financiero	

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA "MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA" ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

ANEXO:

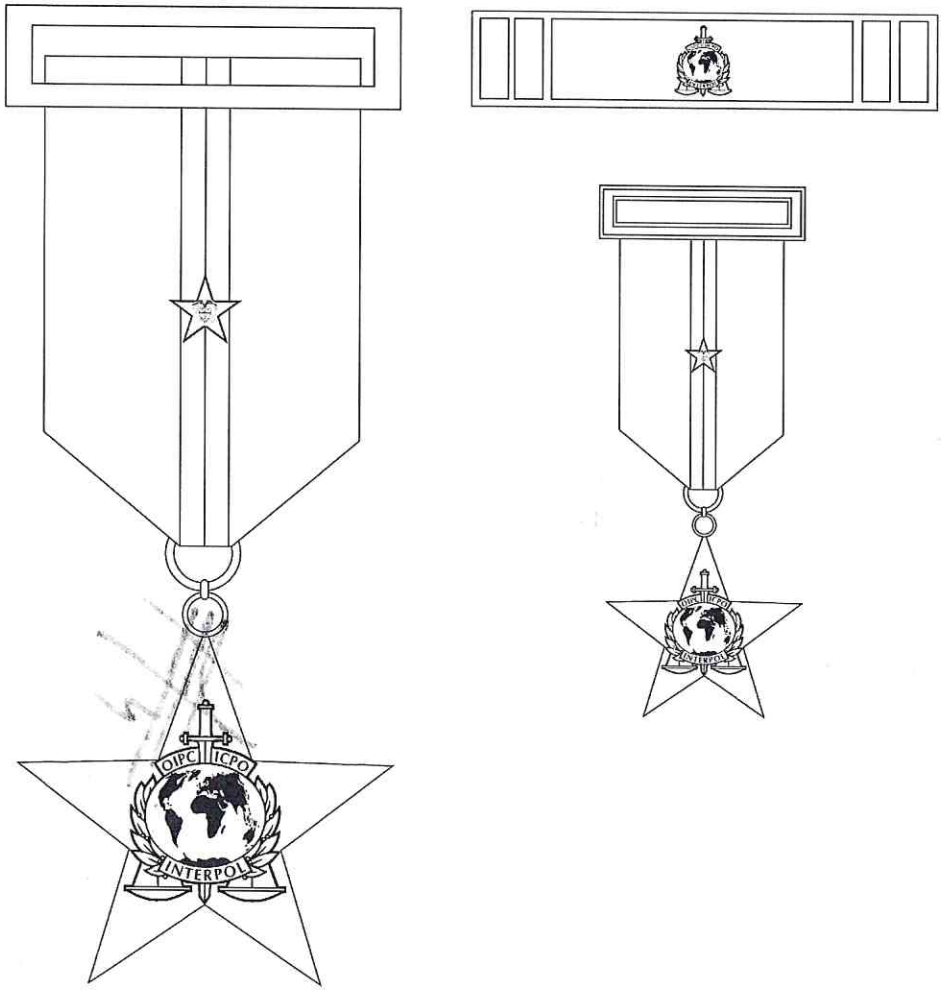


Figura N°1. Medalla de la Oficina Central Nacional Interpol Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera" (Primera vez)

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
"MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA"
ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

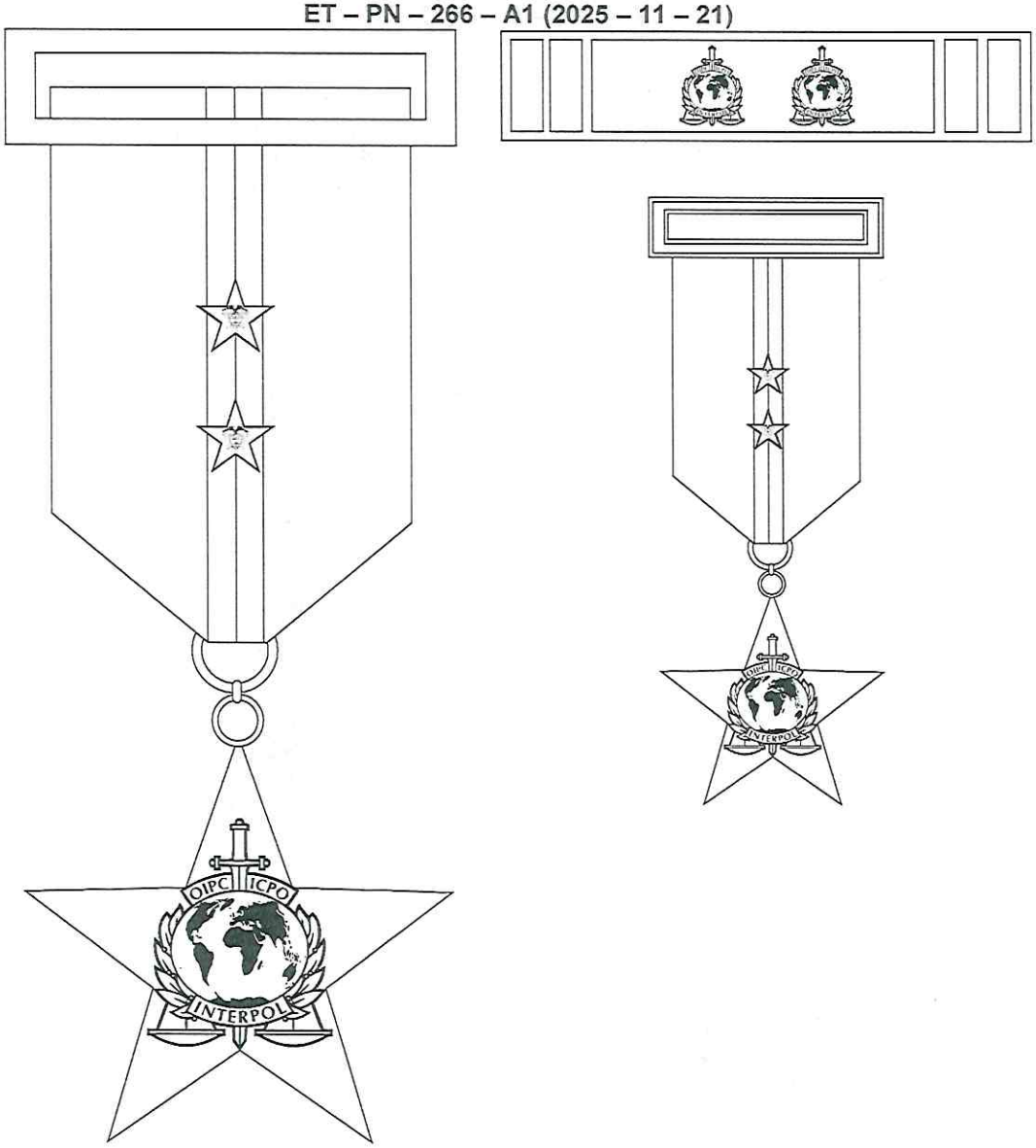


Figura N°2. Medalla de la Oficina Central Nacional Interpol Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera" (Segunda vez)

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
"MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA"
ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

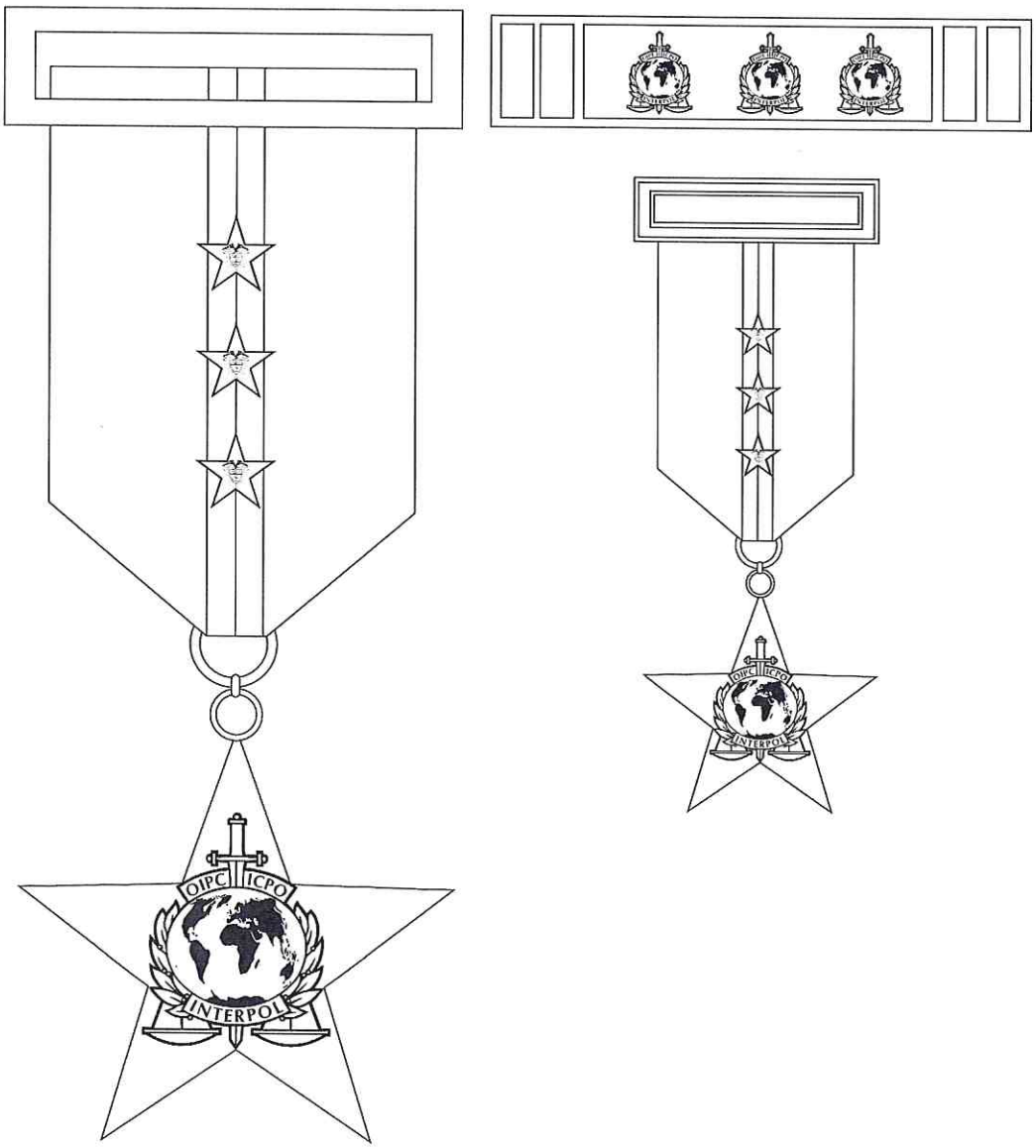


Figura N°3. Medalla de la Oficina Central Nacional Interpol Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera" (Tercera vez)

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
"MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA"
ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

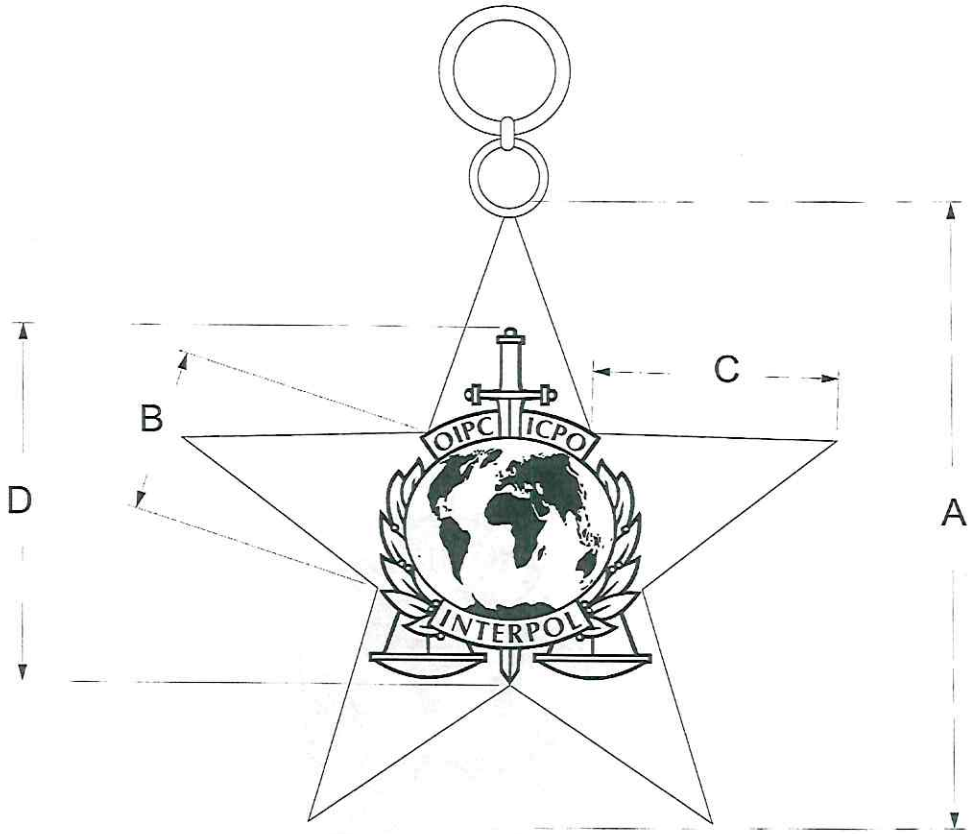


Figura N°4. Cotas Medalla de la Oficina Central Nacional Interpol Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera"

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA "MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA" ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

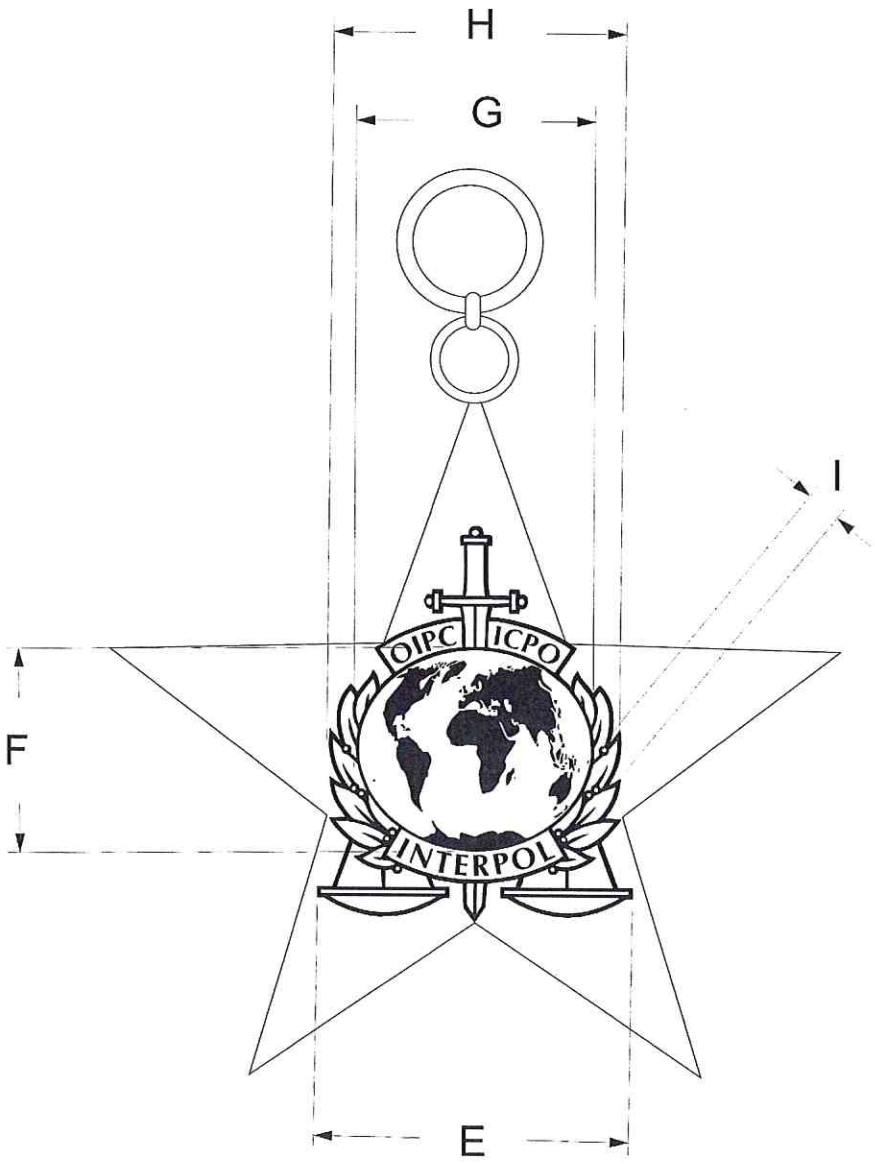


Figura N°5. Cotas Medalla de la Oficina Central Nacional Interpol Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera"

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
"MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA"
ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

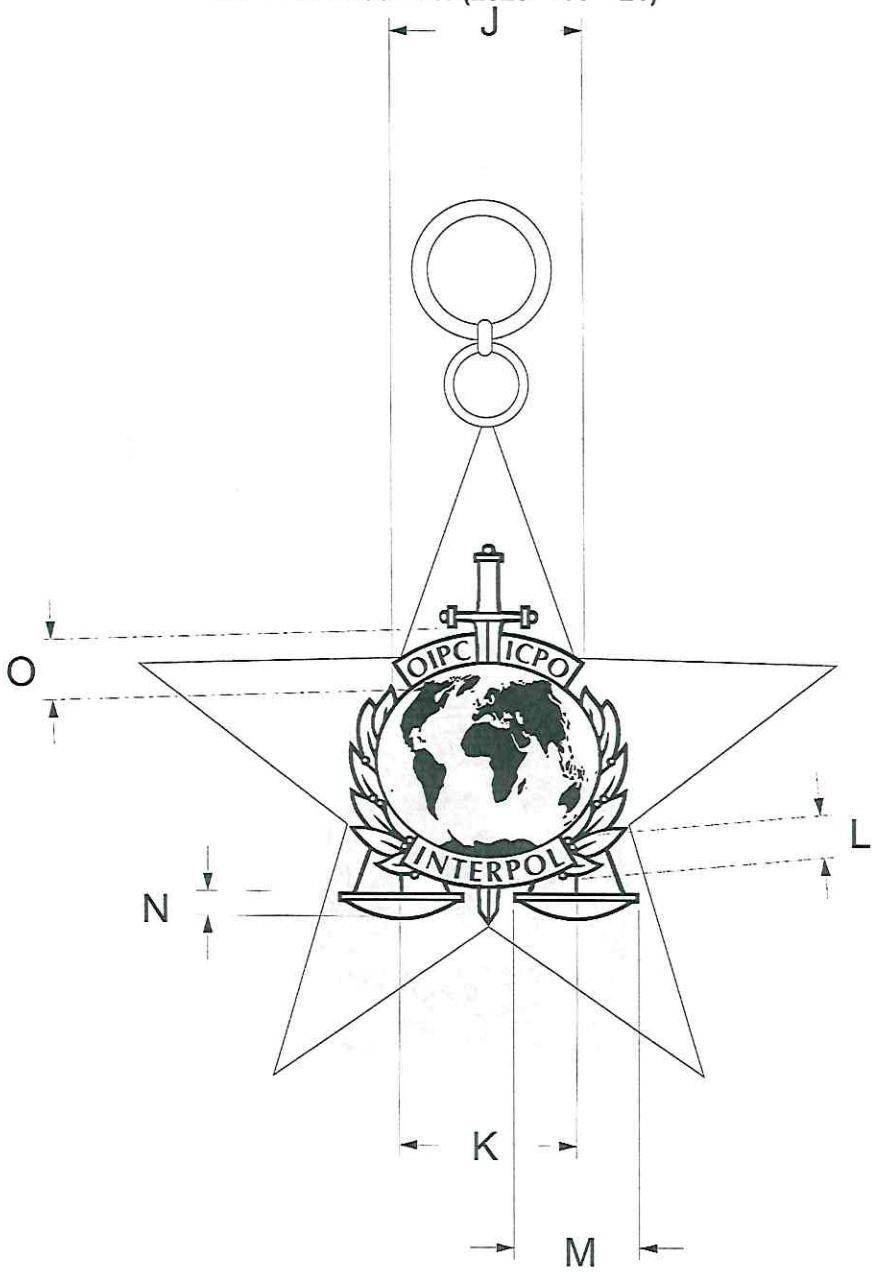


Figura N°6. Cotas Medalla de la Oficina Central Nacional Interpol Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera"

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
"MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA"
ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

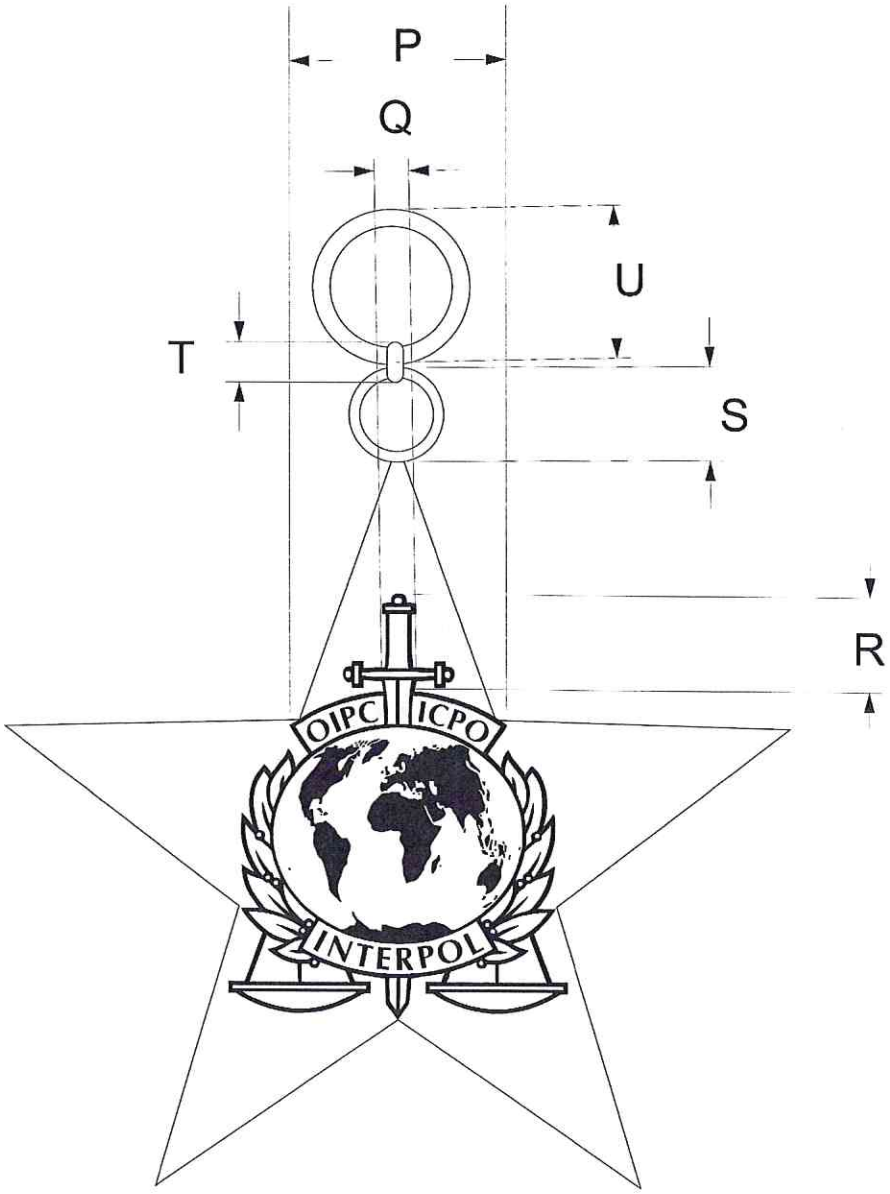


Figura N°7. Cotas Medalla de la Oficina Central Nacional Interpol Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera"

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
"MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA"
ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

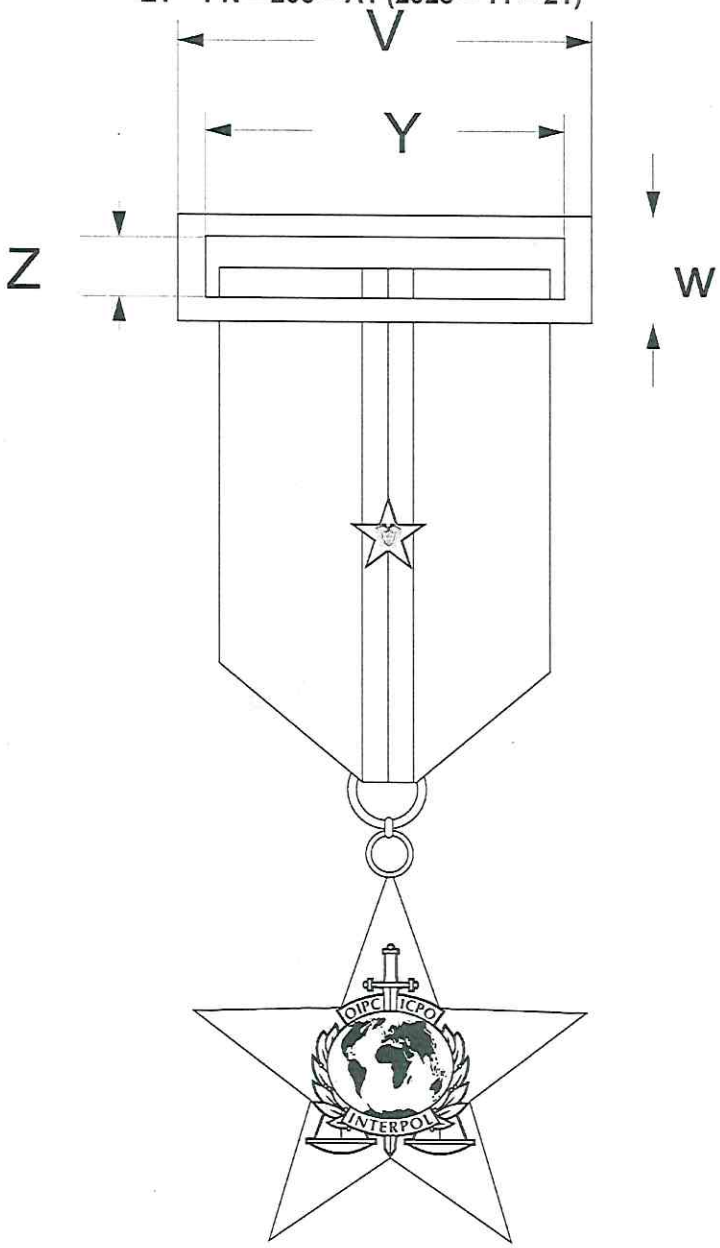


Figura N°8. Cotas Medalla de la Oficina Central Nacional Interpol Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera"

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
"MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA"
ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

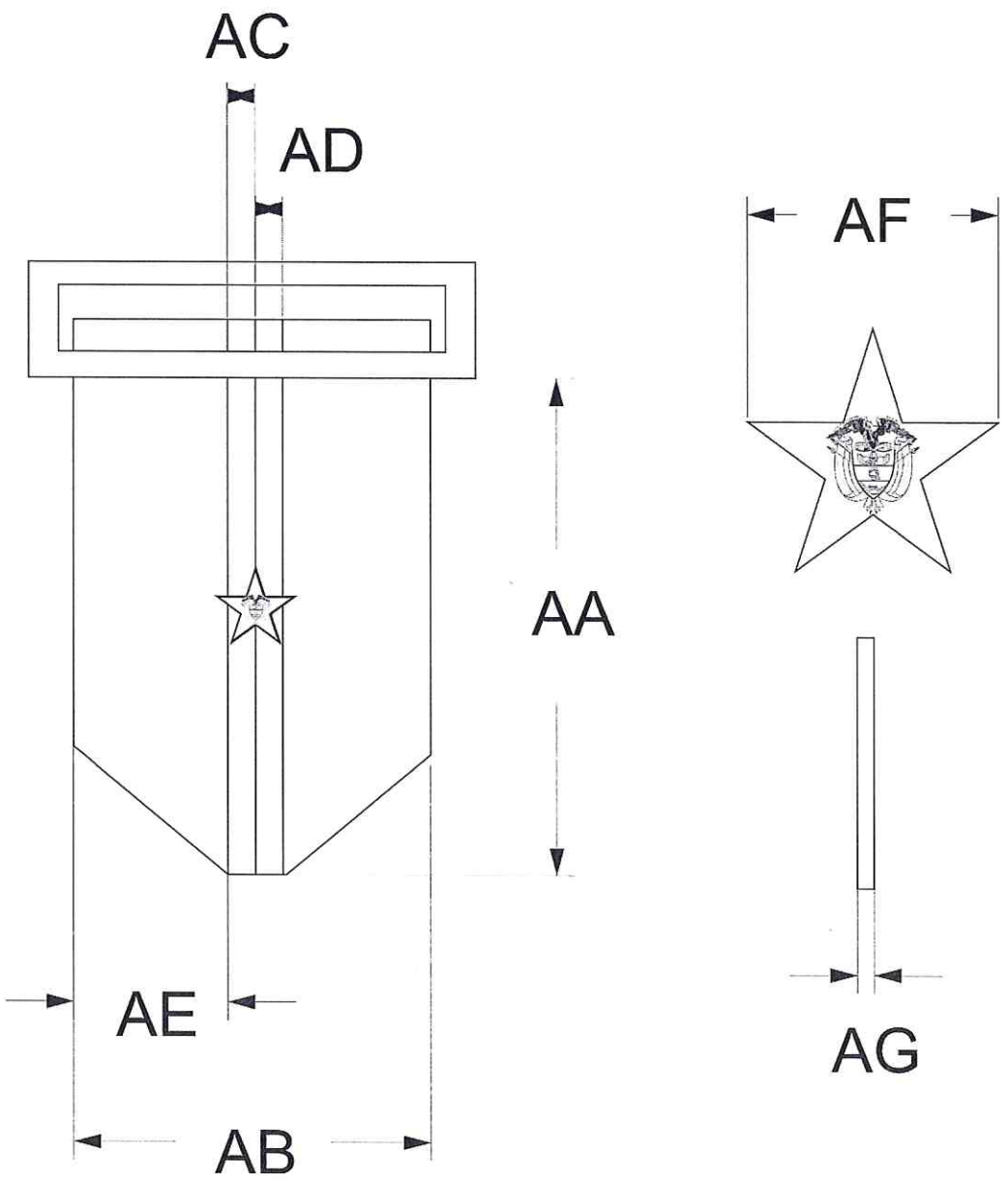


Figura N°9. Cotas Medalla de la Oficina Central Nacional Interpol Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera"

MEDALLA DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA "MAYOR JUAN CARLOS GUERRERO BARRERA" ET – PN – 266 – A1 (2025 – 11 – 21)

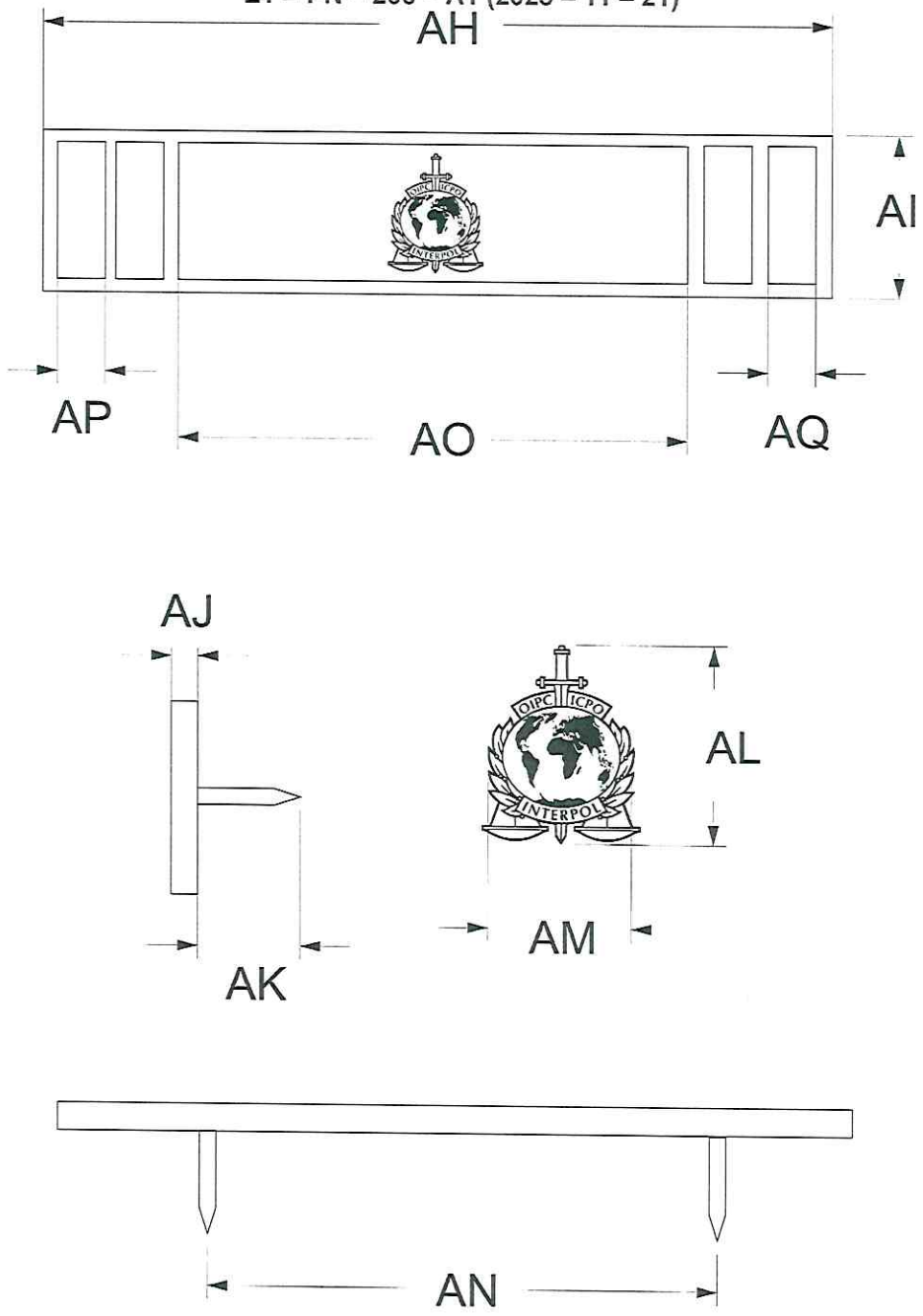


Figura N°10. Cotas Medalla de la Oficina Central Nacional Interpol Colombia "Mayor Juan Carlos Guerrero Barrera"