No. GS-2026- 047509 **- DIPOL**

Bogotá D.C, 17 de noviembre de 2026

Señor coronel
MANUEL ALEXANDER MONTAÑA GROSSO
Director de Inteligencia Policial (E)
Avenida Boyacá 142 a 55
Bogotá D.C.

ASUNTO: informe de supervisión del contrato **04-2-10053-2026**

TIPO DE INFORME

PERIÓDICO_X_ O FINAL ___

Periodo del informe de supervisión

Desde	**17/10/2026**	**Hasta**	**16/11/2026**

En cumplimiento a los artículos 83 y 84 de la Ley 1474 de 2011 "*Por la cual se dictan normas orientadas a fortalecer los mecanismos de prevención, investigación y sanción de actos de corrupción y la efectividad del control de la gestión pública*", así como de la Resolución No.03049 del 30 de julio del 2014 "*Por la cual se adopta el Manual de Contratación de la Policía Nacional*", Resolución No. 00090 del 15/01/2018, "*Por la cual se actualiza, modifica y complementa el Manual de Contratación de la Policía Nacional adoptado mediante Resolución No. 03049 de 2014*", y la *"Guía para el ejercicio de las funciones de Supervisión e Interventoría de los contratos del Estado*" expedida por Colombia Compra Eficiente, o las normas que las modifiquen, adicionen o sustituyan, sin perjuicio de las funciones establecidas contractualmente y aquellas inherentes a la naturaleza del ejercicio de la supervisión, me permito presentar el correspondiente informe del contrato u orden de compra del asunto a través del cual se detalla, el seguimiento y el grado de cumplimiento de las obligaciones establecidas en el respectivo contrato u orden, así:

INFORMACIÓN GENERAL:

- Mediante comunicación oficial No. GS-2026-038837-DIPOL del 17/09/2026 el señor subteniente Miguel Ángel Tenjo Portillo, obrando en calidad de jefe Grupo Contratos (E), notificó el inicio del contrato 04-2-10053-2026, a la señora teniente coronel Adriana Roció Wilches Vaca, jefe Grupo de Talento Humano (E), supervisora del contrato.

- Se realizó nombramiento de encargo jefe Grupo Talento Humano al señor teniente kevin Alejandro Correa Tovar desde el 03/10/2026 hasta el 09/10/2026 mediante orden del día 26-282.

- Se realizó nombramiento como jefe titular del Grupo Talento Humano DIPOL, a la señora teniente coronel Viviana Patricia Consuegra Bolívar mediante orden del día 26-289 del 16/10/2026.

- **Periodicidad establecida para la entrega del informe de supervisión:** MENSUAL

- **No. de informes de supervisión presentados y publicados en SECOP II:** 01

  - Informe de supervisión del mes octubre del periodo comprendido entre el 17/09/2026 y el 16/10/2026, presentado mediante comunicación oficial No. No. GS-2026-043441-DIPOL del 19/10/2026.

Información del contrato u orden de compra

Contrato No. / Orden de compra No.	04-2-10053-2026
Objeto del Contrato / instrumento de agregación de la orden de compra	ADQUISICIÓN DE MEDALLAS Y DISTINTIVOS DE INTELIGENCIA PARA LA DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA POLICIAL
Contratista	GRANADOS Y MEDALLAS S.A.S
Representante legal	GERMAN BUITRAGO GONZÁLEZ, IDENTIFICADO CON CÉDULA DE CIUDADANÍA NO. 1.026.567.867 de Bogotá D.C
Valor inicial del contrato u orden de compra	$ 31.200.000,00
Valor adiciones del contrato u orden de compra	NO APLICA
Valor total del contrato u orden de compra	$31.200.000,00
Plazo de ejecución inicial	15 de octubre de 2026
Fecha de inicio del plazo de ejecución del contrato u orden de compra	17 de septiembre del 2026
Fecha de terminación del plazo de ejecución del contrato u orden de compra (pactada inicialmente)	15 de octubre del 2026
Fecha de inicio del plazo de ejecución de la(s) adición(es)	Modificatorio No. 01 inicio 16/10/2026
Fecha de terminación del plazo de ejecución de la(s) adición(es)	Modificatorio No. 01 con plazo 30 de noviembre de 2026
Adiciones	Modificatorio No. 01 del 14/10/2026
Modificatorios	**CLÁUSULA PRIMERA: MODIFICAR EL PLAZO Y FORMA DE EJECUCIÓN, así:** 2BS-FR-0020 Versión 3 — Página 6 de 7 — Aprobado 05-07-2016 CONTRATO MODIFICATORIO No. 01 EN TIEMPO, CONTRATO DE COMPRAVENTA PN DIPOL MIC No. 04-2-10053-2026 CELEBRADO ENTRE LA DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA POLICIAL Y GRANADOS & MEDALLAS S.A.S., CUYO OBJETO ES LA ADQUISICIÓN DE MEDALLAS Y DISTINTIVOS DE INTELIGENCIA PARA LA DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA POLICIAL. **PLAZO Y FORMA DE EJECUCIÓN**: El plazo de ejecución que se derive de la presente aceptación de la oferta, será a partir de la aprobación de la garantía única y hasta el **30 de noviembre de 2026.** El contrato se ejecutará de forma total, de acuerdo con el cronograma y concertado con el supervisor del contrato y cumpliendo con las especificaciones técnicas pactadas del presente proceso.
Prórrogas	Modificatorio en tiempo hasta el 30/11/2026
Otros	NO APLICA

1. DESARROLLO DE LA SUPERVISIÓN AL CONTRATO U ORDEN DE COMPRA

1.1 Acciones adelantadas:

Se han venido desarrollando una serie de actividades durante el mes de octubre y lo transcurrido del mes de noviembre se llevó a cabo lo siguiente:

El 16/10/2026 se remite mediante comunicación oficial GS-2026-042944-DIPOL a la empresa Granado & Medallas S.A.S, solicitud programación visita de verificación del producto terminado correspondiente al 2% de las joyas, a lo cual la empresa emite respuesta vía correo electrónico del 16/10/2026, para realizar la respectiva verificación el 30/10/226.

El 20/10/2026 se remite mediante comunicación oficial GS-2026-043485-DIPOL al Grupo Control de Calidad (DILOF), solicitud visita verificación del producto terminado del contrato No. 04-2-10053-2026 para el 30/10/2026 en las instalaciones de la empresa Granados & Medallas S.A.S, así mismo, DILOF emite respuesta mediante Mensaje de Datos No. 3121 DILOF – SULOF – GUCAL del 27/10/2026, programando la visita para la fecha antes relacionada a las 09:00 horas.

El 27/10/2027 el Grupo Control de Calidad DILOF, solicito los respectivos soportes documentales para la respectiva revista del 2% del producto terminado así: Contrato No. 04-2-10053-2026, con sus respectivos anexos y modificaciones, si las hubiere, Acta de Reunión de Coordinación, debidamente diligenciada, firmada por los participantes y avalada por GUCAL, Normas o especificaciones técnicas aplicables a los elementos objeto de evaluación, Plan Maestro de Producción, con la identificación de los elementos y cantidades disponibles para el muestreo, a lo cual se emitió respuesta Mensaje de Datos No 2584 / DIPOL - GUTAH CODIT el día 28/10/2026.

El 29/10/2026, la empresa Granados & Medallas S.A.S, remite solicitud mediante correo electrónico para reprogramar la fecha para la visita del 2% del producto terminado prevista para el 30 de octubre, con nueva fecha propuesta para el viernes 6 de noviembre de 2026 a lo cual la supervisora del contrato emite concepto no viable a la solicitud mediante comunicación oficial GS-2026-044-847-DIPOL y Mensaje de Datos No. 2592 / CODIT – GUTAH, teniendo en cuenta el cumplimiento estricto de unos plazos previamente establecidos.

El día 30/10/2026 se lleva a cabo la visita de seguimiento del proceso producto terminado y toma de muestras del dos por ciento (2%), correspondientes al Contrato No. 04-2-10053-2026, a lo cual asistió la señora subintendente Emilsen Marleny Ortiz Marín del Grupo Talento Humano DIPOL, el señor subintendente Herson Julián Mora Valderrama del Grupo Control de Calidad (DILOF) y el Señor Mauricio Ortiz delegado de la empresa Granados & Medallas S.A.S, para llevar a cabo la visita, quedando plasmada mediante acta No. 628 – DILOF-SULOF-GUCAL DE FECHA 30/10/2026.





El día 09/11/2026, el Grupo Control de Calidad (DILOF) remitió mediante comunicación oficial emitió respuesta informe de resultado ILES 2007 y 2008 de la visita del 2% realizada el día 30/10/2026 en las instalaciones de la empresa Granados & Medallas.

El día 10/11/2026, mediante comunicación oficial GS-2026-046714-DIPOL y mensaje de datos No. 2713 / CODIT – GUTAH se remitió a la empresa informe resultados del ILE de la Medalla de Inteligencia Primera Vez y el ILE 2008 del Distintivo de Inteligencia, de la visita realizada correspondiente al 2% del producto terminado, así mismo, se realizó la solicitud programación visita de verificación del 100% de la producción equivalente a 300 medallas de inteligencia y 300 distintivos de inteligencia.

El día 13/11/2026, mediante mensaje de datos No. 2745 / CODIT – GUTAH, se remitió correo a la empresa Granados & Medallas S.A.S, solicitando la programación de la visita de verificación del producto terminado, equivalente al 100% de las joyas, con el fin de realizar las coordinaciones pertinentes con el Grupo de Control de Calidad para la respectiva visita.

El día 13/11/2026, la empresa GRANADOS Y MEDALLAS S.A.S, solicito la ampliación del plazo de ejecución hasta el quince (15) de diciembre de 2026. La solicitud tiene como finalidad completar la fabricación ajustada a los resultados de la evaluación técnica, realizar los controles de conformidad y coordinar la inspección del producto terminado y su entrega.

Seguimiento de pólizas y garantías

En cumplimiento de las actividades de supervisión, durante el periodo reportado en el presente informe se adelantaron las siguientes actividades de control sobre las garantías del contrato.

- **Revisión vigencia:** Se verificó que la Garantía Única No. **14-44-101271588**, emitida por la aseguradora COMPAÑÍA ASEGURADORA: SEGUROS DEL ESTADO S.A, mantiene su vigencia y suficiencia económica, cubriendo el 100% de los riesgos contractuales vigentes hasta el 30/09/2027.
- **Cumplimiento del contrato:** A la fecha del presente informe, el amparo de cumplimiento cubre la totalidad del plazo de ejecución contractual y los meses adicionales requeridos por la entidad. No se han presentado siniestros.
- **Verificación de pagos:** Se deja sujeto a verificación una vez la empresa realice los pagos de salarios prestaciones e indemnizaciones laborales, con el fin de evitar la terminación automática del contrato de seguro.

2. VERIFICACIÓN DEL CUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES CONTRACTUALES

CUMPLIMIENTO OBLIGACIONES LEGALES DEL CONTRATISTA

No.	OBLIGACIONES DEL CONTRATISTA LEGALES	CUMPLIÓ	OBSERVACIONES
	CLÁUSULAS AMBIENTALES		
16	El contratista deberá garantizar que los materiales de los empaques y/o embalajes estén constituidos con un porcentaje de material reciclable o provenir de una fuente sustentable, (declaración del fabricante especificaciones técnicas, fichas técnicas), así como evitar el uso excesivo de los mismos, de acuerdo a los parámetros contemplados por las autoridades ambientales competentes.	SI	A la fecha de corte del presente informe, se encuentra pendiente la entrega de las medallas y los distintivos de Inteligencia Policial, así como de sus respectivos empaques. Esta novedad obedece a que el contratista solicitó una prórroga al cronograma contractual mediante una comunicación oficial de fecha de fecha 29/09/2026. En dicho documento, argumenta que el tiempo asignado es insuficiente para la fabricación de los elementos, sumado a la necesidad de cumplir con las

			distintas etapas de evaluación técnica y verificación de conformidad a cargo del Grupo de Control de Calidad y los demás actores intervinientes. Por lo anterior, la validación del ítem queda condicionados a la fecha de entrega.
17	Cumplir con la normatividad ambiental vigente nacional para reducir los aspectos e impactos ambientales asociados a la actividad y aplicación de buenas prácticas ambientales.	SI	Esta supervisión deja constancia de que se cumplió a cabalidad con la normatividad ambiental vigente, implementando las medidas necesarias para prevenir, mitigar y reducir los impactos ambientales derivados de la ejecución del objeto contractual.
	CLÁUSULA SEGURIDAD & SALUD EN EL TRABAJO		
18	El contratista deberá entregar al supervisor del contrato el documento firmado por el representante legal el cual indique el número de trabajadores permanentes y el nivel de riesgo de su principal actividad económica, lo anterior como consideración a la Resolución **0312** del **13** de febrero del **2019** del Ministerio de Trabajo "*Por la cual se definen los Estándares Mínimos del Sistema de Gestión de SST*", en cumplimiento al **art. 1** la presente Resolución tiene por objeto establecer los Estándares Mínimos del SG-SST para las personas **naturales** y **jurídicas** señaladas en el **art. 2** aplica a los empleadores públicos y privados, a los contratantes del personal bajo modalidad de contrato civil, comercial o administrativo, a los trabajadores dependientes e independientes, a las organizaciones de economía solidaria y del sector cooperativo a las agremiaciones u asociaciones que afilian trabajadores independientes al sistema de seguridad social integral, a las empresas de servicios temporales, a los estudiantes afiliados al Sistema General de Riesgos Laborales y los trabajadores en misión; a las administradoras de riesgos laborales; a la Policía Nacional en lo que corresponde a su personal no uniformado y al personal civil de las Fuerzas Militares; quienes deben implementar los Estándares Mínimos del Sistema de Gestión de SST en el marco del Sistema de Garantía de Calidad del Sistema General de Riesgos Laborales.	SI	La contratista realizó la respetiva entrega del documento, indicando el número de trabajadores permanentes y su nivel de riesgo en su actividad económica.
19	El contratista deberá entregar al supervisor del contrato los documentos que evidencien objetivamente, la afiliación a la Seguridad Social Integral del personal que ejecutará el objeto contractual, **(E.P.S., A.F.P., A.R.L., C.C.F.)**, obligándose a mantener dicha afiliación, durante la totalidad del tiempo necesario para la ejecución de la actividad contratada.	SI	La contratista realizó la entrega de la certificación de pago de aportes al sistema de seguridad social 95813740.
20	El contratista deberá cumplir con los protocolos establecidos por el Ministerio de Salud y Protección Social en atención a la Resolución **555** del **05/04/2023** del Ministerio de Salud y Protección Social "*Por medio de la cual se establece el uso obligatorio del tapabocas y se establecen medidas de autocuidado personal*". Asimismo, el contratista garantizará que los trabajadores que desarrollen la tarea deberán tener presente el anuncio que realizó el Instituto Nacional de Salud (INS), sobre la nueva	SI	El contratista cumplió con los protocolos establecidos por el Ministerio de Salud y Protección Social, las medidas de prevención siendo la responsabilidad de cada persona velar por su autocuidado, toda vez que el COVID-19 seguirá siendo una prioridad pública global.

	variante de COVID-19 llamada JN1, solicita intensificar las medidas de prevención siendo la responsabilidad de cada persona velar por su autocuidado, toda vez que el COVID-19 seguirá siendo una prioridad pública global.		
21	En caso de presentarse un accidente de trabajo dentro de las instalaciones de la Dirección de Inteligencia Policial, le corresponde al contratista realizar el respectivo reporte e investigación dentro del tiempo reglamentario, presentará una copia de la documentación al supervisor del contrato, con el fin de que este haga llegar la copia al Grupo de Seguridad y Salud en el Trabajo de la Dirección de Inteligencia Policial, según lo establecido en la Resolución **1401** del **14/05/2007** del Ministerio de Trabajo y Protección Social "*Por la cual se reglamenta la investigación de incidentes y accidentes de trabajo*" o cualquiera que la modifique, reemplace o sustituya.	N/A	Durante la ejecución del contrato no se han presentado accidentes de trabajo.
22	El contratista correrá con los gastos médicos, de hospitalización y procedimientos médicos a que haya a lugar, en caso de que uno de sus funcionarios sufra un accidente laboral durante la ejecución del presente contrato.	N/A	El contratista no ha reportado accidentes laborales durante la ejecución del contrato.
23	**CAPACIDAD OPERATIVA:** El oferente deberá garantizar a través de certificado suscrito allegado con la propuesta, que cuenta con la capacidad operativa para el cumplimiento del objeto contractual, previendo en su oferta los costos relacionados al transporte. recurso humano, elementos de trabajo y herramientas, es decir, todas las consideraciones pertinentes para realizar la entrega efectiva de las medallas y distintivos, al almacén de Intendencia de la Dirección de Inteligencia Policial, el cual está ubicado en la Avenida Boyacá No. 142 A 55 de la ciudad de Bogotá, (previa coordinación con el supervisor), lo anterior con el fin de evitar posibles incumplimientos en la ejecución del contrato.	SI	El contratista cumplió con el certificado de la capacidad operativa para dar cumplimiento al objeto contractual.
24	**EXPERIENCIA PROPONENTE**: Con el fin de garantizar la calidad de los bienes a adquirir y mitigar riesgos en la ejecución contractual, el oferente deberá acreditar experiencia específica en la venta y/o fabricación de productos de reconocimiento para la industria militar y policial. Para tal efecto, deberá presentar hasta tres (03) certificaciones de contratos ejecutados con entidades públicas y/o privadas, celebrados en los últimos tres años (2023 y/o 2024 y/o 2025), cuya sumatoria o valor individual sea igual o superior al 100% del presupuesto oficial del presente proceso.	SI	Durante el proceso precontractual el contratista presentó las (03) certificaciones de contratos ejecutados con entidades públicas y/o privadas, celebrados con el fin de cumplir con los requisitos, las cuales fueron avaladas en los comités evaluadores.

CUMPLIMIENTO ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

No.	CONDICIONES TÉCNICAS ADICIONALES	CUMPLIÓ	OBSERVACIONES
MEDALLA DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA POLICIAL "TENIENTE CORONEL JAVIER ANTONIO URIBE URIBE"			
1	**OBJETO** Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse la medalla Dirección de Inteligencia Policial, creada por la Policía Nacional mediante la Resolución N° 01551 del 27 de mayo de 2011.	**NO**	El día 30/10/2026, re realizó la visita correspondiente al 2% del producto terminado, realizada por parte del Grupo de Control de Calidad (DILOF) con el fin de verificar que la materia

	El contratista suministrara a la Dirección de Inteligencia Policial, las siguientes medallas: **No. / OBJETO / CANT** 1 / Medalla Dirección de Inteligencia primera vez / 300		prima producida cumpla con las especificaciones técnicas, a lo cual emitió concepto no conforme en cuanto a la joya y el acabado de la misma.
2	**DEFINICIONES Y APLICACIÓN** **Definición.** Además de las definiciones contempladas en NTC 5220-1 actualización vigente, se establecen las siguientes: **DEFINICIÓN** **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. **Barreta:** Pieza metálica utilizada para sostener las medallas **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 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. **Moaré:** Acabado aplicado sobre el textil, que da apariencia de olas de agua. **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. **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. **Truncada:** Forma tridimensional obtenida cortando un sólido con dos planos no coplanares, o quitando un vértice de dicho solido (como un cono,	**NO**	El día 30/10/2026, re realizó la visita correspondiente al 2% del producto terminado, realizada por parte del Grupo de Control de Calidad (DILOF) con el fin de verificar que la materia prima producida cumpla con las especificaciones técnicas, a lo cual emitió concepto no conforme en cuanto a la joya y el acabado de la misma.

	pirámide, prisma, etc.) con un plano que por lo general no es paralelo a la base. **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: **APLICACIÓN** Definir la cantidad de elementos a adquirir. Determinar el plan de muestreo si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades. 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. 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 DE LAS MEDALLAS DE LA DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA POLICIAL – PRIMERA VEZ, SEGUNDA VEZ Y TERCERA VEZ.** **REQUISITOS GENERALES** **Diseño:** Medalla de Inteligencia Policial "Teniente Coronel Javier Antonio Uribe Uribe" deberá tener el siguiente diseño: **Joya:** Será una cruz de malta de 4 (cuatro) brazos, los cuales serán de color azul oscuro y en sus bordes tendrán biseles con estampado tipo malla en acabado dorado. Sobrepuesto, centrado y equidistante en la cruz estarán en diseño plano, dos circunferencias concéntricas divididas así: (vista de frente al evaluador) en el centro un círculo esmaltado de fondo color azul oscuro (igual al de la cruz de malta), sobre éste estará una estrella de 4 puntas en acabado dorado, la cual sobre su punta derecha llevará una llave de color dorado en sentido vertical y con los dientes en la parte inferior señalando hacia afuera de la joya, sobre la punta izquierda estará una lanza dorada en sentido vertical, con su parte más ancha hacia abajo, asimismo sobre la punta inferior estará una serpiente color verde oscuro en círculo mordiéndose la cola, en el centro de la estrella habrá un triángulo de color rojo con borde dorado, cuya base deberá estar alineada con las puntas inferiores de la llave y la lanza, en el centro del triángulo deberá estar una lámpara de aceite dorada. La circunferencia que le sigue será de fondo color blanco y estará dividida horizontalmente en dos partes iguales por dos (2) estrellas de cinco puntas de acabado dorado en cada costado, en el semicírculo superior llevará en letra arial, mayúscula y acabado dorado las palabras **POLICIA NACIONAL DE COLOMBIA**, en el semicírculo inferior deberán estar las palabras **DIRECCION DE INTELIGENCIA** en letra arial y mayúscula doradas, y entre las palabras **DE** e **INTELIGENCIA**, estará una (1) estrellas de cinco puntas de acabado dorado. A cada costado de la circunferencia mayor estará un león rampante en alto relieve, cada uno de ellos mirando hacia afuera de la joya, soportando los leones y el circulo mayor, estará una cinta ondeante sin sus bordes enrollados de acabado dorado, la cual llevará la siguiente expresión en letras arial de color negro y en mayúscula, así: al costado derecho e izquierdo DIPOL y en el centro **RECTUM PRUDENTIA FIDES.**	**NO**	Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.1.1 Joya, toda vez que el texto" Prudentia" no está en color negro. Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.3 Acabado, toda vez que presentan manchas doradas sobre la circunferencia interna blanca. La muestra No. 001 no es conforme con el numeral 3.1.3 Acabado, toda vez que presenta manchas en la venera.

La parte posterior de la cruz será en acabado arenado y dorado brillante, sobrepuesta, centrada y equidistante estará una circunferencia, la cual llevará la siguiente expresión en forma horizontal, en letra arial, mayúscula, doradas y en alto relieve **MEDALLA DIRECCION DE INTELIGENCIA POLICIAL** y la categoría en que es otorgada, ejemplo: 1ª. VEZ.

La parte superior de la cruz tendrá una argolla fija (soldada), que se une a una argolla móvil, seguida por una corona tipo española en alto relieve y ésta a su vez sujeta una argolla fija para unirse a la cinta.

Los colores de las argollas y la corona tipo española para las clases primera, segunda y tercera vez serán color dorado brillante.
Cada medalla tendrá una réplica o miniatura con las mismas características de la joya y deberá cumplir con las dimensiones establecidas.

REQUISITOS GENERALES
Cinta: La joya de la medalla y la réplica se encuentran suspendidas en una cinta tipo moaré, terminada en forma de "V", la cinta será en color azul rey en el centro y llevará una franja de color blanco en ambos extremos. (Vista de frente al evaluador). Los colores de las cintas deberán ser verificados de acuerdo al numeral 3.2.4, comparación de color con escala Pantone. Para las clases primera, segunda y tercera vez, la cinta de la joya y de la réplica deberá llevar una, dos o 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.
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 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.
Venera: Consiste en una plaqueta rectangular, biselada, con tres franjas verticales distribuidas así: color azul rey en el centro, seguido por una franja de color blanco en ambos extremos. Cada franja debe estar separa por un bisel color dorado. Para las clases primera, segunda y tercera vez, la venera deberá llevar una, dos o tres estrellas doradas de cinco puntas, de acuerdo a la vez que corresponda, distribuidas de forma horizontal, centradas y simétricas al largo de la venera.
Estrellas: Metálicas, doradas 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 y en la venera en sentido horizontal, las cuales deben quedar distribuidas de forma centrada y simétrica.
Dimensiones: Las dimensiones de la joya, réplica y venera se establecen

4	**DIMENSIONES** Dimensiones de la medalla Dirección de Inteligencia Policial "Teniente Coronel Javier Antonio Uribe Uribe" clase 1°, 2° y 3° vez.	**NO**	Durante la visita del 2% realizada el Grupo de Control de Calidad no emitió concepto conforme y/o No conforme a las dimensiones de la medalla de Inteligencia Dirección de Inteligencia Policial "Teniente Coronel Javier Antonio Uribe Uribe" clase 1°.

CARACTERÍSTICAS	MEDALLA	REPLICA	COTA
Ancho y alto de la cruz	46 mm ± 1 mm	16 mm ± 1 mm	A
Anchos bordes tipo malla	2 mm ± 0.5 mm	1 mm ± 0.2 mm	--
Alto del sobrepuesto	23 mm ± 1 mm	8 mm ± 1 mm	B
Ancho del sobrepuesto	36 mm ± 1 mm	12 mm ± 1 mm	C

	Diámetro de la circunferencia externa	19 mm ± 1 mm	7 mm ± 1 mm	D		
	Diámetro de la circunferencia interna	14 mm ± 1 mm	5 mm ± 0.5 mm	E		
	Ancho de la cinta inferior	35 mm ± 1 mm	11 mm ± 1 mm	F		
	Alto de los leones	14 mm ± 1 mm	5 mm ± 0.5 mm	G		
	Diámetro del sobrepuesto posterior	19 mm ± 1 mm	8 mm ± 1 mm	H		
	Ancho de la corona	25 mm ± 1 mm	9 mm ± 1 mm	I		
	Alto de la corona	26 mm ± 1 mm	10 mm ± 1 mm	J		
	BARRETA					
	Ancho	45 mm ± 1 mm	20 mm ± 1 mm	K		
	Alto	12 mm ± 1 mm	5 mm ± 1 mm	L		
	Espesor	2 mm ± 1 mm	2 mm ± 1 mm	M		
	Ancho ventana	35 mm ± 1 mm	15 mm ± 1 mm	N		
	Alto ventana	4 mm ± 1 mm	1,5 mm ± 0.5 mm	O		
	CINTA					
	Alto	50 mm ± 2 mm	40 mm ± 2 mm	P		
	Ancho	40 mm ± 2 mm	15 mm ± 2 mm	Q		
	Ancho franja azul centro	30 mm ± 1 mm	12 mm ± 1 mm	R		
	Ancho franja blanca	5 mm ± 1 mm	1,5 mm ± 0,5 mm	S		
	ESTRELLAS					
	Diámetro total estrella	7 mm ± 1 mm	7 mm ± 1 mm	T		
	Espesor	1,5 mm ± 0.5 mm	1,5 mm ± 0.5 mm	U		
	VENERA					
	Ancho	40 mm ± 1 mm	--	V		
	Alto	10 mm ± 1 mm	--	W		
	Espesor	2 mm ± 0.5 mm	--	X		
	Ancho bisel	1 mm mínimo	--	--		
	Largo aguja de sujeción	7 mm ± 1 mm	--	Y		
	Separación entre agujas de sujeción	32 mm ± 1 mm	--	Z		
	Ancho franja azul rey centro	31 mm ± 1 mm	--	AA		
	Ancho franja blanco extremos	4.5 mm ± 1 m	--	AB		
5	**ACABADOS** La venera debe ser vitrificada. La joya, la réplica y la venera deben estar limpias, suaves y libres de filos y bordes ásperos, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no debe dañar o discordinar el diseño o forma de las medallas. Las superficies no deben presentar cortes, opacidad, peladuras o ampollas en el acabado. La joya, réplica y venera deben poseer formas claras y precisas, bien definidas. 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. La película de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar superficies rugosas o toscas.				**NO**	Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.1.1 Joya, toda vez que el texto" Prudentia" no está en color negro. Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.3 Acabado, toda vez que presentan manchas doradas sobre la circunferencia interna blanca. La muestra No. 001 no es conforme con el numeral 3.1.3 Acabado, toda vez

<table>
<tr>
<td></td>
<td>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.</td>
<td></td>
<td>que presenta manchas en la venera.</td>
</tr>
<tr>
<td>6</td>
<td>REQUISITOS ESPECIFICOS

<table>
<tr><th>DESCRIPCIÓN</th></tr>
<tr><td>Material: El material metálico que conforma la medalla, réplica, venera debe cumplir con los requisitos establecidos, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado</td></tr>
<tr><td>Requisitos para el material metálico:

<table>
<tr><th rowspan="2">MATERIAL</th><th colspan="2">COMPOSICIÓN</th></tr>
<tr><th>Cu</th><th>Zn</th></tr>
<tr><td>CuZn10</td><td>87% mínimo
93% máximo</td><td>Resto hasta completar el 100%</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>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.</td></tr>
<tr><td>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.</td></tr>
<tr><td>Cinta: Debe ser tipo seda con acabado moaré y cumplir con los requisitos establecidos.

El color establecido en escala Pantone debe ser evaluado con escala de grises para cambio de color con una calificación mínima de 4-5, cuando se verifique de acuerdo a lo establecido</td></tr>
<tr><td>ESPECIFICACIONES PARA LACINTA

<table>
<tr><th>CARACTERISTICAS</th><th>REQUISITOS</th><th>ENSAYO</th></tr>
<tr><td>Composición
Poliéster en % mínimo
Acetato en % mínimo
Viscosa o rayón</td><td>26
26
resto</td><td>5.5</td></tr>
<tr><td>Número de hilos/cm
Urdimbre, mínimo
Trama, mínimo</td><td>54
23</td><td>5.6</td></tr>
<tr><td>Color azul rey centro</td><td>(Pantone 19-3950)</td><td>5.8</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>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.</td></tr>
<tr><td>Gancho de sujeción: Debe ser en acero niquelado (material comercial). El fabricante debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido.</td></tr>
<tr><td>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</td></tr>
</table>
</td>
<td>NO</td>
<td>Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.1.1 Joya, toda vez que el texto" Prudentia" no está en color negro.

Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.3 Acabado, toda vez que presentan manchas doradas sobre la circunferencia interna blanca.

La muestra No. 001 no es conforme con el numeral 3.1.3 Acabado, toda vez que presenta manchas en la venera.</td>
</tr>
</table>

	con el medio ambiente de acuerdo al Decreto 3930 de 2010 con relación a vertimientos, Decreto 4741 de 2005 sobre residuos peligrosos, Guías 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. **Empaque:** La medalla completa (medalla, réplica y venera) irán empacadas en estuche individual forrado en terciopelo color verde oscuro en la parte externa e internamente satín color blanco y la medalla va pendiente de un rectángulo de cartón de 135 mm ± 5 mm de largo por 90 mm ± 5 mm de ancho, forrado en terciopelo color verde oscuro. Posteriormente en cajas de 50 unidades debidamente selladas e identificadas. **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. ✓ 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. ✓ Cada medalla debe llevar instrucciones de cuidado. ✓ 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.		
7	**TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.** **DESCRIPCIÓN** **Muestreo:** De cada lote de medallas, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades; 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. **Plan de muestreo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado**	**NO**	Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.1.1 Joya, toda vez que el texto" Prudentia" no está en color negro. Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.3 Acabado, toda vez que presentan manchas doradas sobre la circunferencia interna blanca. La muestra No. 001 no es conforme con el numeral 3.1.3 Acabado, toda vez que presenta manchas en la venera.

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: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

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-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.

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.

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 indicados. 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).

Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos:

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño 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: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

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.

METODOS DE ENSAYO

CARACTERISTICAS DIMENSIONALES

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.
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.
ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICABLE
Principio del método: Este método se establece para determinar las resistencias del esmalte vitrificado a altas temperaturas.
Aparatos: Horno con capacidad de 700° C
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.
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.
VERIFICACION DEL LACADO
Principio del método: Este método establece la existencia de la laca y la calidad de la misma.
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.
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.
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.
Composición material de la cinta: Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 481.
Determinación del número de hilos por unidad de longitud: Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 427.
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).
Comparación color tono a tono: Se efectúa de acuerdo a lo indicado en la NTC 4873-2
APENDICE
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 427 Textiles. Determinación del número de hilos por unidad de longitud
NTC-481 Análisis cuantitativo de textiles (composición)
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. Ensay 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-IEC1705-2 Evaluación de la conformidad.17050-2. Declaración de conformidad del proveedor.
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 Actualizada. Standard test method for determination of gold in bullion by cupellation.
ASTM E 1446 Test Method for chemical analysis of refined gold by direct current plasma.
ASTM E 62 Standard Test Methods for Chemical Analysis of Copper Alloys.

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

Antecedentes: Resolución N° 01551 del 11 de Mayo de 2011 "Por la cual se reglamenta y establece la Medalla Dirección de Inteligencia Policial Teniente Coronel Javier Antonio Uribe Uribe".

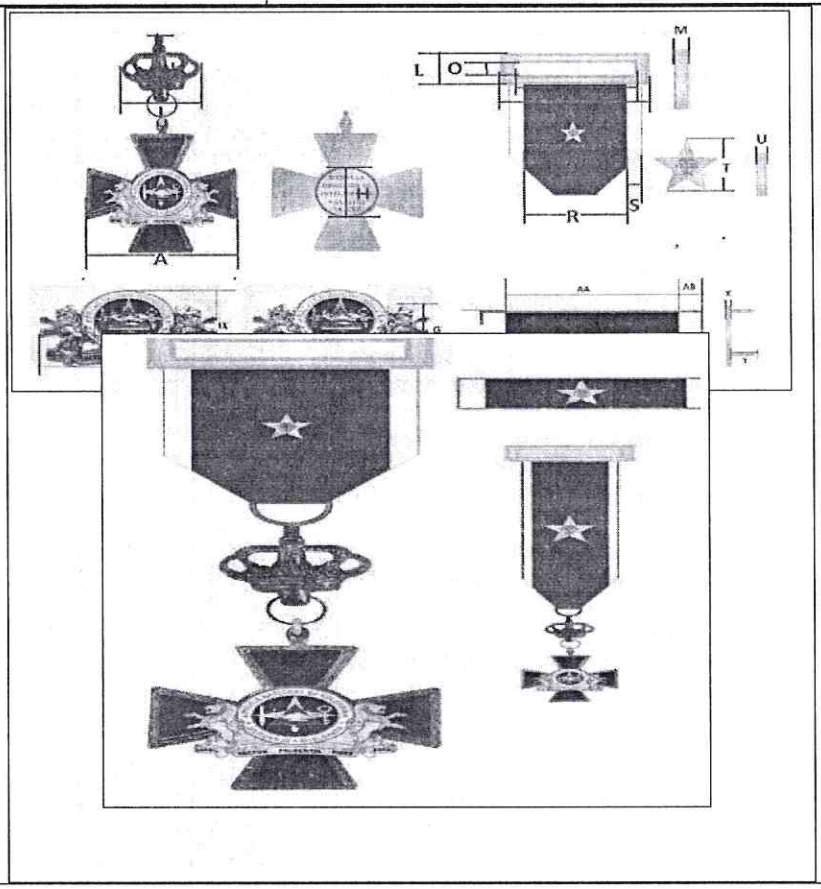
FIGURA N°1.

Imágenes únicamente a manera de referencia para verificación de diseño.

Medalla primera vez: El contratista suministrará las siguientes medallas.

No.	OBJETO	CANT
1	Medalla Dirección de Inteligencia primera vez	300

COTAS

			
8	**OBJETO** Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse el distintivo Dirección de Inteligencia Policial. El contratista suministrara a la Dirección de Inteligencia Policial, los siguientes distintivos: **No.** / **OBJETO** / **CANT** 1 / Distintivo DIPOL / 300	**NO**	El día 30/10/2026, se realizó la visita correspondiente al 2% del producto terminado, realizada por parte del Grupo de Control de Calidad (DILOF) con el fin de verificar que la materia prima producida cumpla con las especificaciones técnicas, a lo cual emitió concepto no conforme en cuanto a las dimensiones de la joya y los acabados.
9	**DEFINICIONES Y APLICACIÓN** **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.	**NO**	El día 30/10/2026, se realizó la visita correspondiente al 2% del producto terminado, realizada por parte del Grupo de Control de Calidad (DILOF) con el fin de verificar que la materia prima producida cumpla con las especificaciones técnicas, a lo cual emitió concepto no conforme en

Convexa: Esférico, abombado exteriormente.		cuanto a las dimensiones de la joya y los acabados.
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.		
Peladura: Falta de continuidad en la película de acabado.		
Porosidad: Pequeños agujeros o huecos en la superficie del material.		
Rampante: Dicho de un león o algún otro animal representado en un escudo o condecoración que se sostiene sobre las patas traseras con la mano abierta y las garras tendidas en muestra de coger algo, agarrar o asir.		
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.

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:

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

10	**REQUISITOS** **Requisitos generales** El diseño del distintivo de la Dirección de Inteligencia Policial deberá tener las siguientes características: **Diseño:** El distintivo será en diseño plano, llevará dos circunferencias concéntricas divididas así: (vista de frente al evaluador) en el centro un círculo esmaltado de fondo color azul oscuro, sobre éste estará una estrella de 4 puntas en acabado dorado, la cual sobre su punta derecha llevará una llave de color dorado en sentido vertical y con los dientes en la parte inferior señalando hacia afuera del distintivo, sobre la punta izquierda estará una lanza dorada en sentido vertical, con su parte más ancha hacia abajo, asimismo sobre la punta inferior estará una serpiente color verde oscuro en círculo mordiéndose la cola, en el centro de la estrella habrá un triángulo de color rojo con borde dorado, cuya base deberá estar alineada con las puntas inferiores de la llave y la lanza, en el centro del triángulo deberá estar una lámpara de aceite dorada. La circunferencia posterior será de fondo color blanco y estará dividida horizontalmente en dos partes iguales por dos (2) estrellas de cinco puntas de acabado dorado en cada costado, en el semicírculo superior llevará en letra arial mayúscula y acabado dorado la palabras **POLICIA NACIONAL DE COLOMBIA**, en el semicírculo inferior deberán estar las palabras **DIRECCION DE INTELIGENCIA** en letra arial y mayúscula doradas, y entre las palabras **DE** e **INTELIGENCIA**, estará una (1) estrellas de cinco puntas de acabado dorado. A cada costado de la circunferencia mayor estará un león rampante en alto relieve, cada uno de ellos mirando hacia afuera del distintivo, soportando los leones y el circulo mayor, estará una cinta ondeante sin sus bordes enrollados de acabado dorado, la cual llevará la siguiente expresión en letras arial de color negro y en mayúscula, así: al costado derecho e izquierdo **DIPOL** y en el centro **RECTUM PRUDENTIA FIDES.**	**NO**	Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.3 Dimensiones, en lo siguiente: **Características:** **- Alto** Dimensión exigida Alto 25 mm ± 1 mm Dimensión presentada 22,7 mm NCR **Ancho** Dimensión exigida 38 mm ± 1 mm Dimensión presentada 34,3 mm NCR **Alto** Dimensión exigida de leones 19 mm ± 0,5 mm Dimensión presentada 16 mm NCR. Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.4 Acabados, toda vez que presentan diferencias en la tonalidad dorado, afectando la uniformidad del lote.

DESCRIPCIÓN
Sistema de ajuste: Doble puntilla en sentido horizontal con estoperol metálico.
DIMENSIONES El distintivo debe cumplir las dimensiones establecidas

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	COTA
Alto	25 mm ± 1 mm	A
Ancho	38 mm ± 1 mm	B
Diámetro de la circunferencia externa	20 mm ± 1 mm	C

	Diámetro de la circunferencia interna	15 mm ± 1 mm	D
	Ancho de la cinta inferior	35 mm ± 1 mm	E
	Alto de los leones	19 mm ± 0.5 mm	F
	Espesor	2 mm ± 0,5 mm	G
	Largo de la puntilla	7 mm ± 1 mm	H

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 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.

REQUISITOS ESPECIFICOS

CARACTERÍSTICAS
Material: El material metálico que conforma la medalla, réplica, venera debe cumplir con los requisitos establecidos, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado
Requisitos Para El Material Metálico

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

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

NO

Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.3 Dimensiones, en lo siguiente:

Características:

- Alto
Dimensión exigida
Alto 25 mm ± 1 mm
Dimensión presentada
22,7 mm NCR

Ancho
Dimensión exigida
38 mm ± 1 mm
Dimensión presentada
34,3 mm NCR

Alto
Dimensión exigida

de leones 19 mm ± 0,5 mm
Dimensión presentada
16 mm NCR.

Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.4 Acabados, toda vez que presentan

			diferencias en la tonalidad dorado, afectando la uniformidad del lote.
	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	**NO**	Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.4 Acabados, toda vez que presentan diferencias en la tonalidad dorado, afectando la uniformidad del lote.
	Requisitos de 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.	**NO**	El día 30/10/2026, se realizó la visita correspondiente al 2% del producto terminado, realizada por parte del Grupo de Control de Calidad (DILOF) con el fin de verificar que la materia prima producida cumpla con las especificaciones técnicas, a lo cual emitió concepto no conforme en cuanto a las dimensiones de la joya y los acabados
	Requisitos de 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.	**NO**	El día 30/10/2026, se realizó la visita correspondiente al 2% del producto terminado, realizada por parte del Grupo de Control de Calidad (DILOF) con el fin de verificar que la materia prima producida cumpla con las especificaciones técnicas, a lo cual emitió concepto no conforme en cuanto a las dimensiones de la joya y los acabados
11	**PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO** **Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.** **DESCRIPCIÓN** **Muestreo:** De cada lote de distintivos, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicados. 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. **Plan de muestreo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.**	**NO**	Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.3 Dimensiones, en lo siguiente: **Características:** **- Alto** Dimensión exigida Alto 25 mm ± 1 mm Dimensión presentada 22,7 mm NCR **Ancho** Dimensión exigida 38 mm ± 1 mm Dimensión presentada 34,3 mm NCR

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		**Alto** Dimensión exigida de leones 19 mm ± 0,5 mm Dimensión presentada 16 mm NCR.
	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: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.					
	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.					**NO**	El día 30/10/2026, se realizó la visita correspondiente al 2% del producto terminado, realizada por parte del Grupo de Control de Calidad (DILOF) con el fin de verificar que la materia prima producida cumpla con las especificaciones técnicas, a lo cual emitió concepto no conforme en cuanto a las dimensiones de la joya y los acabados
	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.					**NO**	El día 30/10/2026, se realizó la visita correspondiente al 2% del producto terminado, realizada por parte del Grupo de Control de Calidad (DILOF) con el fin de verificar que la materia prima producida cumpla con las especificaciones técnicas, a lo cual emitió concepto no conforme en cuanto a las dimensiones de la joya y los acabados
	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 indicados. 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).					**NO**	El día 30/10/2026, se realizó la visita correspondiente al 2% del producto terminado, realizada por parte del Grupo de Control de Calidad (DILOF) con el fin de verificar que la materia prima producida cumpla con las especificaciones técnicas, a lo cual emitió concepto no conforme en cuanto a las dimensiones de la joya y los acabados
	Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos					**NO**	Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.3 Dimensiones, en lo siguiente: **Características:**
	Tamaño del lote (unidades)	**Tamaño de la muestra (unidades)**	**Número de aceptación**	**Número de rechazo**			

	51- 150	2	1	2		- **Alto** Dimensión exigida Alto 25 mm ± 1 mm Dimensión presentada 22,7 mm NCR **Ancho** Dimensión exigida 38 mm ± 1 mm Dimensión presentada 34,3 mm NCR **Alto** Dimensión exigida de leones 19 mm ± 0,5 mm Dimensión presentada 16 mm NCR.
	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: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.					
	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.				**NO**	El día 30/10/2026, se realizó la visita correspondiente al 2% del producto terminado, realizada por parte del Grupo de Control de Calidad (DILOF) con el fin de verificar que la materia prima producida cumpla con las especificaciones técnicas, a lo cual emitió concepto no conforme en cuanto a las dimensiones de la joya y los acabados
	METODO DE ENSAYO **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.				**NO**	El día 30/10/2026, se realizó la visita correspondiente al 2% del producto terminado, realizada por parte del Grupo de Control de Calidad (DILOF) con el fin de verificar que la materia prima producida cumpla con las especificaciones técnicas, a lo cual emitió concepto no conforme en cuanto a las dimensiones de la joya y los acabados
	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.				**NO**	El día 30/10/2026, se realizó la visita correspondiente al 2% del producto terminado, realizada por parte del Grupo de Control de Calidad (DILOF) con el fin de verificar que la materia prima producida cumpla con las especificaciones técnicas, a lo cual emitió concepto no conforme en

			cuanto a las dimensiones de la joya y los acabados
	ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICABLE		
	Principio del Método: Este método se establece para determinar las resistencias del esmalte vitrificado a altas temperaturas.	**NO**	El día 30/10/2026, se realizó la visita correspondiente al 2% del producto terminado, realizada por parte del Grupo de Control de Calidad (DILOF) con el fin de verificar que la materia prima producida cumpla con las especificaciones técnicas, a lo cual emitió concepto no conforme en cuanto a las dimensiones de la joya y los acabados
	Aparatos: Horno con capacidad de 700° C	**NO**	
	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.	**NO**	
	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.	**NO**	
	VERIFICACIÓN DEL LACADO		
	Principio del Método: Este método establece la existencia de la laca y la calidad de la misma.	**NO**	El día 30/10/2026, se realizó la visita correspondiente al 2% del producto terminado, realizada por parte del Grupo de Control de Calidad (DILOF) con el fin de verificar que la materia prima producida cumpla con las especificaciones técnicas, a lo cual emitió concepto no conforme en cuanto a las dimensiones de la joya y los acabados
	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.	**NO**	
	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.	**NO**	
	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.	**NO**	
	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).	**NO**	
	APENDICE	**NO**	
	PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO **Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.**	**NO**	Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.3 Dimensiones, en lo siguiente: **Características:** **- Alto** Dimensión exigida Alto 25 mm ± 1 mm Dimensión presentada
	DESCRIPCIÓN		
	Muestreo: De cada lote de distintivos, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicados. 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.		

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: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

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.

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.

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 indicados. 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).

Tamaño del 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

Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos

Nota: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos: Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al

22,7 mm NCR

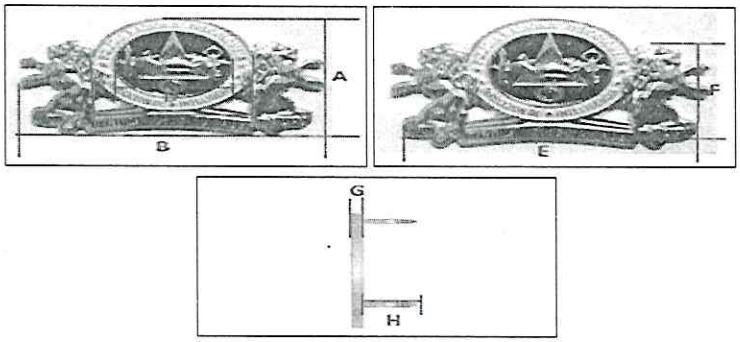
Ancho
Dimensión exigida
38 mm ± 1 mm
Dimensión presentada
34,3 mm NCR

Alto
Dimensión exigida de leones 19 mm ± 0,5 mm
Dimensión presentada
16 mm NCR.

Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.4 Acabados, toda vez que presentan diferencias en la tonalidad dorado, afectando la uniformidad del lote.

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.
METODO DE ENSAYO
DESCRIPCIÓN
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.
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.
ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICABLE
Principio del Método: Este método se establece para determinar las resistencias del esmalte vitrificado a altas temperaturas.
Aparatos: Horno con capacidad de 700° C
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.
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.
VERIFICACIÓN DEL LACADO
Principio del Método: Este método establece la existencia de la laca y la calidad de la misma.
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.
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.
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.
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). **APENDICE** **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:** Para la aplicación de las normas antes mencionadas, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.		
12	**ANTECEDENTES** Muestra suministrada por la Dirección de Inteligencia Policial. **Resolución N° 01534 del 16 del Mayo de 2011** "Por la cual reglamenta y establece el Distintivo Dirección de Inteligencia Policial de la Policía Nacional.	**SI**	Se entregó las fichas técnicas al contratista para el muestreo del 2%.
13	**FIGURA No. 1.** Imágenes únicamente a manera de referencia para verificación de diseño. **No.** | **OBJETO** | **CANT** 1 | Distintivo DIPOL | 300	**NO**	Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.3

			Dimensiones, en lo siguiente: **Características:** **- Alto** Dimensión exigida Alto 25 mm ± 1 mm Dimensión presentada 22,7 mm NCR **Ancho** Dimensión exigida 38 mm ± 1 mm Dimensión presentada 34,3 mm NCR
	COTAS 	**NO**	**Alto** Dimensión exigida de leones 19 mm ± 0,5 mm Dimensión presentada 16 mm NCR. Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.4 Acabados, toda vez que presentan diferencias en la tonalidad dorado, afectando la uniformidad del lote.
14	<table><tr><th>ITEM</th><th>ELEMENTO</th><th>NORMA Y/O ESPECIFICACIÓN</th></tr><tr><td>1</td><td>MEDALLA DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA CATEGORÍAS PRIMERA, SEGUNDA Y TERCERA VEZ.</td><td>ET-PN-246 MEDALLA DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA</td></tr><tr><td>2</td><td>DISTINTIVO DIRECCION DE INTELIGENCIA</td><td>ET-PN-245 DISTINTIVO DIRECCION DE INTELIGENCIA</td></tr></table> **Normas y/o especificaciones técnicas vigentes:** Frente a lo anterior, se recomienda tener en cuenta la Guía Técnica GTMD-0004-A3 "Evaluación de la Conformidad para los Productos del Sector Defensa" del Ministerio de Defensa Nacional, la cual establece los procedimientos a seguir en la ejecución de un contrato, iniciando con la reunión de coordinación en la que participa la dependencia encargada de la evaluación técnica del producto (Grupo Control de Calidad) el cual realizará las aclaraciones que puedan surgir en las etapas de evaluación, el Instructivo Nro. 003 SUDIR-DIRAF-70 del 07 de abril del 2017 "Parámetros para la adquisición de elementos que pertenecen al Reglamento de Uniformes, Insignias, Condecoraciones y para el personal de la Policía Nacional", Instructivo 002/DILOG-PLANE-70 del 31 de marzo del 2023 "Lineamientos para la administración de bienes y servicios del componente logístico de la Policía Nacional", comunicaciones oficiales Nro. S-2021-006570-DIRAF del 02 de marzo de 2021 lineamientos evaluación de la conformidad" y S-2020-008199-DIRAF del 17 de marzo de 2020 "Directrices para la ejecución del	**NO**	Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.3 Dimensiones, en lo siguiente: **Características:** **- Alto** Dimensión exigida Alto 25 mm ± 1 mm Dimensión presentada 22,7 mm NCR **Ancho** Dimensión exigida 38 mm ± 1 mm Dimensión presentada 34,3 mm NCR **Alto** Dimensión exigida de leones 19 mm ± 0,5 mm Dimensión presentada 16 mm NCR.

	proceso Logística y Abastecimiento", los cuales pueden ser consultados en el siguiente link. Igualmente, envío el link para que sean consultadas las Especificaciones Técnicas de Policía Nacional que se encuentran vigentes. • Link de Especificaciones Técnicas de Policía Nacional: https://www.policia.gov.co/contratacion/normas-tecnicas Se recomienda verificar el link y anexos con el fin de garantizar que corresponda a los elementos que requiere para el servicio.		Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.4 Acabados, toda vez que presentan diferencias en la tonalidad dorado, afectando la uniformidad del lote.
15	**GARANTIA TÉCNICA** De presentarse durante el plazo de ejecución del contrato alguna imperfección con las medallas y distintivos relacionados con decoloración, costura, imperfecciones, rayaduras, que se encuentren despicadas, cortes no pulidos o con desprendimiento de las piezas, entre otros, el contratista deberá subsanar las novedades encontradas en un plazo de hasta 15 días calendario. Cualquier imperfección que recaiga sobre los bienes objeto del presente proceso, cuenta con una garantía de hasta seis (6) meses una vez cumplido el plazo de ejecución del mismo.	**NO**	Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.3 Dimensiones, en lo siguiente: **Características:** **- Alto** Dimensión exigida Alto 25 mm ± 1 mm Dimensión presentada 22,7 mm NCR **Ancho** Dimensión exigida 38 mm ± 1 mm Dimensión presentada 34,3 mm NCR **Alto** Dimensión exigida de leones 19 mm ± 0,5 mm Dimensión presentada 16 mm NCR. Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.4 Acabados, toda vez que presentan diferencias en la tonalidad dorado, afectando la uniformidad del lote.

2.1 NOVEDADES, SITUACIONES ANORMALES O DE RELEVANCIA:

Se realizó el informe sobre el muestreo del 2% de las conformidades a la medalla de Inteligencia Policial en la categoría primera vez y el distintivo de inteligencia así:

En las medallas de inteligencia las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.1.1 Joya, toda vez que el texto" Prudentia" no está en color negro.

Las muestras evaluadas no son conformes con el numeral 3.1.3 Acabado, toda vez que presentan manchas doradas sobre la circunferencia interna blanca.

El distintivo de inteligencia las dimensiones no corresponden a las especificaciones técnicas de acuerdo al contrato

3. AVANCE DE LA EJECUCIÓN DEL CONTRATO U ORDEN DE COMPRA:

A la fecha de corte del presente informe de supervisión han transcurrido sesenta y uno (61) calendario desde que inició el plazo de ejecución del contrato u orden de compra, restando catorce (14) días calendario para que finalice el plazo de ejecución.

4. TRÁMITES Y VERIFICACIÓN DE PAGOS:

El pago se realizará en moneda legal colombiana, en forma total (100%), dentro de los sesenta (60) días calendario siguientes a la radicación de la factura, junto con el recibido a satisfacción de los elementos adquiridos, suscrito por el supervisor del contrato, junto con los documentos requeridos por el Área Logística y Financiera de la Dirección de Inteligencia Policial, de acuerdo al derecho a turno y la programación del plan anual de caja (PAC).

NOTA: NOTA: El contratista en caso de estar obligado a facturar electrónicamente, deberá presentar en la ejecución la factura electrónica validada previamente por la DIAN, como requisito necesario para el pago de los bienes y/o servicios contratados. Lo anterior, teniendo en cuenta lo establecido en el Decreto 358 del 05 de marzo de 2020, Resolución No. 000165 del 01/11/2023 expedida por la DIAN y demás normas que reglamenten la facturación electrónica.

• Factura

• Certificación de pagos parafiscales, de seguridad social y copias de las planillas vigentes al momento del trámite suscrita por el representante legal o revisor Fiscal en el cual manifieste que se encuentra en paz y salvo con las obligaciones de conformidad con el artículo 50 de la Ley 789 de 2022 o aquellas que la modifiquen.

• Planillas de pago salud y pensión vigentes.

• Certificación cuenta bancaria Informe de Supervisión, incluyendo las condiciones técnicas de seguridad y salud en el trabajo / Ambiental.
Recibo a satisfacción (expedida por el supervisor del contrato)

El recibido a satisfacción, aunque se encuentre suscrito por el supervisor del contrato, no implica el recibo o aprobación definitiva por parte de la DIRECCIÓN DE INTELIGENCIĂ POLICIAL del bien o servicio suministrado (según corresponda) y, por consiguiente, no exime al CONTRATISTA de su responsabilidad en cuanto a la calidad, cantidad y buena calidad del bien o servicio contratado o de cualquier otra obligación contractual o de responsabilidad civil.

Si el recibido a satisfacción no ha sido bien elaborado o no se acompaña de los documentos que para cada caso se soliciten 'en esta contratación, los términos anteriores sólo empezarán a contarse desde la fecha en que quede corregido y/o se haya aportado el último de los documentos.

Todas las demoras que se presenten por estos conceptos serán de responsabilidad del CONTRATISTA, quien no tendrá por ello derecho al pago de intereses o compensación de ninguna naturaleza. Lo mismo se predicará en el caso de que el CONTRATISTA no elabore y presente las respectivas actas a la DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA POLICIAL.

NOTA: Para la facturación deberá tener en cuenta la circular 000003 del 16/04/2021 de la Dirección de Impuestos y Aduanas Nacionales y la Resolución 000202 del 31 de marzo de 2025 "Por medio de la cual se

modifica parcialmente la Resolución 000165 del 1 de noviembre de 2023", donde se dan a conocer parámetros a los contratistas, proveedores, y supervisores en la recepción de facturas electrónicas a través del Sistema Integrado de Información Financiera SIIF.

La ruta donde puede realizar la consulta de pago la ubica en:
http://www.minhacienda.gov.co/MinHacienda/haciendapublica/siifnacion/SIIFNacion/consulta%20de%20pagos

NOMBRE BENEFICIARIO: GRANADOS Y MEDALLAS S.A.S
CUENTA No. 9190049646
TIPO DE CUENTA: AHORROS
ENTIDAD FINANCIERA: BANCO FINANDINA S.A.
SUCURSAL: PEPE SIERRA

4.1. Ejecución Financiera y Pagos:

A. Balance general de pagos y entregas		
	Valor en pesos	**% del valor del contrato u orden de compra**
Valor total del contrato u orden de compra	$31.200.000,00	100%
Valor total de las entregas	$0	0%
Valor total facturado	$0	0%
Valor facturado pendiente de pago	$0	0%
Valor pagado	$0	0%
Valor pendiente de entrega	$31.200.000,00	100%

B. Detalle de las entregas, valores facturados y pagos efectuados en el periodo informado							
No. de acta o constancia de recibido	**Valor recibido**	**Fecha de recibido**	**Valor facturado**	**No. factura**	**Valor pagado**	**Valor deducciones**	**No. orden de pago**
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

4.2 Entrada de Bienes: No aplica

5. RECOMENDACIONES: No aplica

6. CONCLUSIONES

El supervisor, deberá marcar con una (x) las casillas según corresponda al periodo entregado, con el fin de que la administración tenga claridad frente al cumplimiento o no del contratista. El no diligenciamiento será causal de la devolución del respectivo informe de supervisión.

El contratista cumplió con lo establecido en	**SI _X_**	Certifico con la firma del presente informe, que el contratista cumplió con las cláusulas y especificaciones técnicas del contrato, en la fecha o fechas establecidas, para lo cual relaciono y anexo los documentos soportes (técnicos obligatorios establecidos en las especificaciones técnicas, incluyendo las ambientales, de seguridad y salud en el trabajo y otros).

las cláusulas contractuales	**NO**___	En caso de incumplimiento parcial o total del contrato, se informó mediante comunicación oficial No. _____ del _____, dirigida al ordenador del gasto, las obligaciones incumplidas.

Atentamente,



Firma_____

Teniente coronel VIVIANA PATRICIA CONSUEGRA BOLIVAR
Jefe Grupo de Talento Humano
Supervisor Contrato: No. 04-2-10053-2026
Correo electrónico: Viviana.consuegra@correo.policia.gov.co
No. Celular: 3202978495