

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 1 de 10
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Código: 1LA-FR-0060
		Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**MEDALLA SERVICIOS DISTINGUIDOS
ET- PN – 085 A6 (2013-11-12)**

1. OBJETIVO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales se debe someter la **medalla servicios distinguidos** otorgadas al personal de la Policía Nacional.

2. REQUISITOS

2.1 REQUISITOS ESPECIFICOS

2.1.1 Material. El material metálico que conforma la medalla, réplica, venera y estrellas (1ª, 2ª, 3ª) debe cumplir con los requisitos establecidos en la tabla 1 y la verificación se debe hacer como se indica en el numeral 5.2.

Tabla 1. Requisitos para el material metálico

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

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

2.1.3 Laca. Las medallas réplica, venera y estrellas (1ª, 2ª, 3ª) 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.

2.1.4 Cinta. La tabla 2 describe los requisitos de la cinta tipo seda con acabado moaré.

Tabla 2. Especificaciones para la cinta

CARACTERISTICAS		REQUISITOS	NUMERAL
Composición			
Poliéster en %	mínimo	26	5.5
Acetato en %	mínimo	26	
Viscosa y/o rayón		resto	
Número de hilos/cm			5.6
Urdimbre,	mínimo	54	
Trama,	mínimo	23	

2.1.5 Material argollas de enlace, contra-argollas y puentes barretas. Deben ser en latón con una composición de 67% a 73% Cu, resto Zn hasta completar el 100% . El fabricante de la medalla debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 y la NTC-ISO/IEC 17050-2.

2.1.6 Gancho de sujeción. Debe ser en acero niquelado (material comercial). El fabricante de la medalla debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 y la NTC-ISO/IEC 17050-2.

2.1.7 Medio Ambiente. El fabricante de la medalla debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 en la que garantice que el proceso de elaboración de este elemento sea amigable con el medio ambiente de acuerdo al Decreto 3930 de 2010 con relación a

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 2 de 10
		Código: 1LA-FR-0060
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**MEDALLA SERVICIOS DISTINGUIDOS
ET- PN – 085 A6 (2013-11-12)**

vertimientos, Decreto 4741 de 2005 sobre residuos peligrosos, a las 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 mencionadas

2.2 REQUISITOS GENERALES

2.2.1 Color.

2.2.1.1 Clase excepcional. Dorado, verde esmeralda y blanco para medalla y réplica; la cinta y venera serán color verde esmeralda, los bordes con los colores de la bandera nacional quedando el amarillo en los laterales, el bisel de la venera dorado.

2.2.1.2 Clase extraordinaria. Dorado, verde esmeralda y blanco para medalla, réplica y venera; la cinta será color verde esmeralda con bordes de color blanco.

2.2.1.3 Clase especial. Plateado, verde esmeralda y blanco para medalla, réplica y venera; la cinta de color verde esmeralda con los bordes de color blanco

2.2.2 Diseño. Las medallas según su clase deben cumplir los siguientes parámetros de diseño y color:

2.2.2.1 Joya

CLASE EXCEPCIONAL Y EXTRAORDINARIA. Consiste en una medalla en forma de cruz de malta color dorado, constituida por cinco brazos ubicados de la siguiente manera: el primero en la parte superior de forma centrada y los cuatro restantes distribuidos simétricamente en su contorno, circunscrita con esmalte verde esmeralda y bisel dorado. Al interior de cada brazo una réplica del mismo equivalente al $50\% \pm 2\%$ de su tamaño en esmalte blanco. En el centro de la cruz en metal dorado lleva un círculo de base martillada, dentro del cual lleva en alto relieve el Escudo de la Policía Nacional con una corona de laurel alrededor. Entre los espacios que quedan entre brazo y brazo de la cruz de malta irán unidos entre sí con tres haces de luz en alto relieve siendo más largo el del centro, los cuales en su conjunto conforman un sol radiante. En el extremo superior y al centro debe llevar una argolla fija, la cual se une a una contra-argolla (móvil) y a su vez a dos argollas o coronas de laurel (en alto relieve con hojas que salgan en tres dimensiones) unidas entre sí de diferente dimensión (la pequeña en la parte inferior y grande en la parte superior), al centro parte superior lleva una argolla fija (soldada) para unirse a la cinta.

El reverso de la medalla debe ser liso y brillante, sobre el cual debe llevar un círculo sobrepuesto del mismo material y color de la medalla con base martillada, el cual lleva la inscripción en alto relieve del nombre de la medalla, la categoría y en números “1^a, 2^a ó 3^a vez”.

CLASE ESPECIAL. Tendrá las mismas características señaladas en el párrafo anterior, a excepción del color de la medalla el cual debe ser plateado.

2.2.2.2 Cinta. La medalla se encuentra suspendida en una cinta terminada en forma de V, conformada por una franja central color verde esmeralda, los bordes con los colores de la bandera nacional ubicando el amarillo en los laterales en la **clase excepcional** y de bordes color blanco en la **clase extraordinaria** y **clase especial**.

2.2.2.3 Barreta. En la parte superior de la cinta lleva una barreta o hebilla con ventana en metal martillado color dorado o plateada (según el caso) y bisel liso. En la parte posterior de forma centrada

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 3 de 10
		Código: 1LA-FR-0060
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**MEDALLA SERVICIOS DISTINGUIDOS
ET- PN – 085 A6 (2013-11-12)**

lleva un puente de donde pende la cinta y un gancho para la sujeción de la medalla en el pecho del condecorado.

2.2.2.4 Replica. O miniatura tendrá las mismas características de la medalla a excepción del círculo que no va sobrepuesto sino integrado a la medalla. En la parte superior de la cinta lleva una barreta o hebilla de sujeción (ventana sin perforar) en color dorado o plateado (según el caso) y en su parte inferior una argolla con contra-argolla, la cual une la medalla a la cinta en color dorado para la clase excepcional y para la clase extraordinaria y clase especial en color plateado.

La réplica en la parte posterior no llevará sobrepuesto irá completamente lisa y brillante.

2.2.2.5 Venera. La venera consiste en una plaqueta de forma rectangular con bisel, franja central color verde esmeralda y bordes con los colores de la bandera nacional para la **clase excepcional** y con los bordes de color blanco para las **clases extraordinaria y especial**. En la parte posterior lleva dos agujas para sujeción con sus respectivos broches de presión.

2.2.2.6 Estrellas. Metálicas, doradas o plateadas (según la clase), con el escudo de Colombia en alto relieve, bien definió. Deben ir ubicadas una, dos ó tres estrellas indicando las veces que ha sido conferida 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.

2.2.3 Dimensiones. Las dimensiones de la medalla réplica y venera se establecen en la tabla 3.

Tabla 3. Dimensiones medalla: joya, replica, cinta, barreta y venera

CARACTERISTICAS	MEDALLA	REPLICA
JOYA		
Diámetro cruz de malta (distancia entre vértices)	50 mm ± 1 mm	15 mm ± 1 mm
Ancho superior brazo	19 mm ± 1 mm	6 mm ± 1 mm
Largo lado ángulos	16 mm ± 1 mm	5 mm ± 1 mm
Réplica interior brazo	50% del tamaño	50% del tamaño
Largo haz de luz central	16 mm ± 1 mm	5 mm ± 1 mm
Largo haz de luz laterales	13 mm ± 1 mm	3 mm ± 1 mm
Diámetro círculo anterior	18,5 mm ± 1 mm	7 mm ± 1 mm
Diámetro círculo posterior	22 mm ± 1 mm	---
Espesor círculo sobrepuesto	1,5 mm ± 0,5	---
Diámetro externo argolla fija parte superior medalla	6 mm ± 1 mm	2,5 mm ± 0,5 mm
Diámetro externo argolla grande laurel	16 mm ± 1 mm	6 mm ± 1 mm
Diámetro externo argolla pequeña laurel	6 mm ± 1 mm	3 mm ± 0,5 mm
Argolla de enlace		
Diámetro (externo)	10 mm ± 1 mm	9 mm ± 1 mm
Espesor alambre	1,5 mm ± 0,2 mm	1,2 mm ± 0,2 mm
Contra-argolla de enlace		
Diámetro (externo)	6 mm ± 1 mm	5 mm ± 1 mm
Espesor alambre	1,5 mm ± 0,2 mm	1,2 mm ± 0,2 mm
CINTA (para colocar al pecho)		
Alto	50 mm ± 3 mm	40 mm ± 2 mm
Ancho	40 mm ± 2 mm	13 mm ± 1 mm
Clase excepcional		
Ancho franja verde	32 mm ± 1 mm	9 mm ± 1 mm
Ancho franja roja	1 mm ± 0,2 mm	0,5 mm ± 0,2 mm

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 4 de 10
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Código: 1LA-FR-0060
		Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**MEDALLA SERVICIOS DISTINGUIDOS
ET- PN – 085 A6 (2013-11-12)**

Ancho franja azul	1 mm ± 0,2 mm	0,5 mm ± 0,2 mm
Ancho franja amarilla	2 mm ± 0,2 mm	1 mm ± 0,2 mm
Clase extraordinaria y especial		
Ancho franja verde	34 mm ± 1 mm	10 mm ± 1 mm
Ancho franja blanca	3 mm ± 0,2 mm	1 mm ± 0,2 mm
Estrella Policía (cinta joya, cinta replica y venera)		
Diámetro (veces otorgadas 1, 2, 3)	7 mm ± 1 mm	7 mm ± 1 mm
BARRETA (ó hebilla cinta)		
Ancho	45 mm ± 1 mm	20 mm ± 1 mm
Alto	13 mm ± 1 mm	5 mm ± 1 mm
Espesor	1,5 mm mínimo	1,5 mm mínimo
Ancho interno ventana	37 mm ± 1 mm	15 mm ± 1 mm
Alto ventana	4 mm ± 0,5 mm	1 mm ± 0,5 mm
Longitud gancho de sujeción	35 mm mínimo	16 mm mínimo
Ancho bisel ventana	0,9 mm mínimo	0,5 mm mínimo
VENERA		
Ancho	40 mm ± 1 mm	---
Alto	10 mm ± 1 mm	---
Espesor	2 mm mínimo	---
Largo aguja de sujeción	7 mm mínimo	---
Separación entre agujas de sujeción (parte interna)	30 mm mínimo	--
Clase excepcional		
Ancho franja verde	23 mm ± 1 mm	---
Ancho franja roja	1,5 mm ± 0,3 mm	---
Ancho franja azul	1,5 mm ± 0,3 mm	---
Ancho franja amarilla	3 mm ± 0,3 mm	--
Clase extraordinaria y especial		
Ancho franja verde	34 mm ± 1 mm	---
Ancho franjas blancas	3 mm ± 1 mm	---

Nota. En el caso de requerir medallas para sujetar al cuello, se debe coordinar con la unidad contratante las características de dimensiones y diseño de la cinta y forma de sujeción.

2.2.4 Acabado

Los colores deben ser esmaltados.

La medalla, réplica, venera y estrellas 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.

Las medallas deben poseer formas claras y precisas, bien definidas.

Los componentes deben ir soldados por electrofusión u otro procedimiento convencional con material de aporte.

Las soldaduras no deben presentar fisuras, fusión incompleta, ni falta de penetración, así mismo estarán exentas de porosidad.

La película de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar superficies rugosas o toscas.

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 5 de 10
		Código: 1LA-FR-0060
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**MEDALLA SERVICIOS DISTINGUIDOS
ET- PN – 085 A6 (2013-11-12)**

Todas las argollas deben quedar bien cerradas y sin deformaciones.

Los ganchos de sujeción deben poseer un espesor que garantice que con la manipulación se deformen o impidan su correcto ajuste.

3. EMPAQUE Y ROTULADO

3.1 EMPAQUE

La medalla completa (medalla, réplica y venera) irá empacada en estuche individual forrado en pana color verde oscuro en la parte externa e internamente satín color blanco. La medalla va pendiente de un rectángulo de cartón de 135 mm \pm 5 mm de largo por 90 mm \pm 5 mm de ancho, forrado en pana color verde oscuro. El empaque individual debe ir en bolsa transparente para su protección. Posteriormente en cajas de 50 unidades debidamente selladas.

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.

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.

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

4. RECEPCION DEL PRODUCTO

Para la recepción del producto se procederá de la siguiente manera:

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

4.1.1 Muestreo. De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 4, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tabla 4. Plan de muestreo para evaluar condiciones generales, empaque y rotulado

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 6 de 10
		Código: 1LA-FR-0060
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**MEDALLA SERVICIOS DISTINGUIDOS
ET- PN – 085 A6 (2013-11-12)**

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	0	1
91 – 150	3	0	1
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	2	3
501 – 1 200	13	3	4
1 201 – 3 200	20	5	6
3 201 – 10 000	32	6	7
10 001 – 35 000	50	8	9
35 000 ó mas	80	10	11

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

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote; siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúe la evaluación de un lote previamente rechazado, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2.1 sobre el 100% del lote producto terminado.

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

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

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

4.2.1 Muestreo para evaluar requisitos específicos en producto terminado. Para verificar los requisitos solicitados en la presente especificación se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 5.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tabla 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	0	1
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 o mas	13	3	4

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

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 7 de 10
		Código: 1LA-FR-0060
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**MEDALLA SERVICIOS DISTINGUIDOS
ET- PN – 085 A6 (2013-11-12)**

y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúa la evaluación de un lote que haya sido previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, (Primera actualización).

5. ENSAYOS A REALIZAR

5.1 CARACTERISTICAS DIMENSIONALES

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

5.2 ANALISIS QUIMICO

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

5.3 ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICABLE

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

5.3.2 Aparatos

- Horno con capacidad de 700° C mínimo

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

5.4 VERIFICACION DEL LACADO

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

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

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

Temperatura 45 °C – 50 °C

Voltaje 3 – 10 voltios

Amperios: variables de acuerdo a la carga.

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 8 de 10
		Código: 1LA-FR-0060
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**MEDALLA SERVICIOS DISTINGUIDOS
ET- PN – 085 A6 (2013-11-12)**

5.4.3 Procedimiento. Se deben sumergir los elementos en el baño electrolítico ya sea en gancheras o amarrados con alambre de cobre para permitir la conductividad. Aproximadamente 40 segundos después de sumergidas se debe empezar a observar efervescencia que proviene de los elementos sumergidos en la superficie del tanque. Si es así se deben retirar las piezas y con cuidado se deben limpiar con agua a temperatura ambiente.

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

5.5 COMPOSICION DE LA CINTA

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

5.6 DETERMINACION DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD

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

6. GLOSARIO

Anagrama. Símbolo o emblema, especialmente el constituido por letras.

Aristas vivas. Sección sobresaliente que resulta de la intersección de dos superficies considerada por la parte exterior del ángulo que forman.

Biselado. Borde cortado oblicuamente.

Corrosión. Deterioro de un metal mediante reacción química eléctrico-química por el medio ambiente.

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

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

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

Orla. Orillo con algún adorno. Adorno que se dibuja, pinta, graba o imprime en las orillas, en torno de lo escrito o impreso, o rodeando algo.

Rebaba. Porción de material sobrante que sobresale irregularmente en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera.

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

Truncada. Cuerpo limitado por una superficie cilíndrica cerrada y dos planos que la cortan.

7. ANTECEDENTES

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

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 9 de 10
		Código: 1LA-FR-0060
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**MEDALLA SERVICIOS DISTINGUIDOS
ET- PN – 085 A6 (2013-11-12)**

- NTC 427:** Textiles. Determinación del número de hilos por unidad de longitud
- NTC-481:** Análisis cuantitativo de textiles (composición)
- NTMC-478-1:** Aleaciones de cobre-zinc elaboradas. Composición química y formas de producción elaborados.
- NTSJ-001:** Pereza de las aleaciones de los metales preciosos
- NTSJ-011:** Recubrimientos metálicos. Medida del espesor del recubrimiento. Métodos de espectrometría de rayos X.
- ASTM B 568.** Coating Thickness by X-Ray Spectrometry

Muestra Dirección de Talento Humano

Firmas participantes: INSIGNE LTDA, MEDACOP LTDA, GRANADOS Y CONDECORACIONES.

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

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 10 de 10
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Código: 1LA-FR-0060
		Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**MEDALLA SERVICIOS DISTINGUIDOS
ET- PN – 085 A6 (2013-11-12)**

8. ANEXO



Clase Excepcional



Clase Extraordinaria



Clase Especial

NOTA: IMÁGENES UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA