

REPÚBLICA DE COLOMBIA



POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
MEDALLA DE LA DIRECCIÓN
ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN
“Teniente Coronel LUIS ORLANDO
OSPINA ARIAS”

ET-PN-GRUCA-DIRAF-241

| | | |
|---------------------|---|---|
| Página 2 de 16 | PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD |  POLICÍA NACIONAL |
| Código: 1LA-FR-0060 | | |
| Fecha: 10-12-2014 | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL | |
| Versión: 3 | | |

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”
ET- PN – 241 (2015-12-14)**

Prólogo

La especificación técnica ET-PN-241 fue aprobada el 2015-12- 14.

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

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

DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN.

GRANADOS Y CONDECORACIONES LTDA.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD POLICIA NACIONAL.

MEDALLAS COLOMBIANAS S.A.S

| | | |
|---------------------|---|--|
| Página 3 de 16 | PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD |  POLICÍA NACIONAL |
| Código: 1LA-FR-0060 | | |
| Fecha: 10-12-2014 | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL | |
| Versión: 3 | | |

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS
 ORLANDO OSPINA ARIAS”
 ET- PN – 241 (2015-12-14)**

CONTENIDO

| | Pág. |
|--|-------------|
| 1. OBJETO | 4 |
| 2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN | |
| 2.1 DEFINICIONES | 4 |
| 2.2 APLICACIÓN | 5 |
| 3. REQUISITOS | |
| 3.1 REQUISITOS GENERALES | 5 |
| 3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS | 8 |
| 3.3 EMPAQUE Y ROTULADO | |
| 3.3.1 EMPAQUE | 9 |
| 3.3.2 ROTULADO | 9 |
| 4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO | |
| 4.1 TOMA DE MUESTRAS PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES DE EMPAQUE Y ROTULADO | 10 |
| 4.2 TOMA DE MUESTRAS PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS | 11 |
| 5. MÉTODOS DE ENSAYO | 11 |
| 6. APÉNDICE | |
| 6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE | 13 |
| 6.2 ANTECEDENTES | 14 |
| ANEXOS | 15 |

| | | |
|---------------------|---|---|
| Página 4 de 16 | PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD |  POLICÍA NACIONAL |
| Código: 1LA-FR-0060 | | |
| Fecha: 10-12-2014 | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL | |
| Versión: 3 | | |

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”
ET- PN – 241 (2015-12-14)**

1. OBJETIVO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a que deben someterse la medalla de la Dirección Antisecuestro y Antiextorsión “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

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 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.

Explayada. Águila que se representa con las alas extendidas.

Grieta. Abertura alargada y con muy poca separación entre sus bordes que se hace en la tierra o en un cuerpo sólido, generalmente de manera natural.

Moare. Acabado aplicado sobre el textil, que da apariencia de olas de agua.

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.

| | | |
|---------------------|---|--|
| Página 5 de 16 | PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD |  POLICÍA NACIONAL |
| Código: 1LA-FR-0060 | | |
| Fecha: 10-12-2014 | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL | |
| Versión: 3 | | |

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”
ET- PN – 241 (2015-12-14)**

Troquelado. Proceso mecánico de producción industrial que se utiliza para trabajar 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 vertice de dicho solido (como un cono, piramide, prisma, etc.) con un plano que por lo general no es paralelo a la base.

2.2 APLICACION

Para la aplicación de esta especificación técnica en procesos de adquisición, la unidad contratante debe especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

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

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

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

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Diseño y color. La Medalla de la Dirección Antisecuestro y Antiextorsión debe tener el siguiente diseño y colores:

3.1.1.1 Joya. Debe estar conformada por una cruz de malta, la cual en los vértices de sus cuatro puntas debe tener una esfera exterior, color dorado, cada punta debe tener los colores verde, blanco y azul (vista de frente al observador), separados por un bisel color dorado.

Entre cada punta de la cruz de malta se deben ubicar cinco líneas (haces de luz) en forma piramidal, color dorado.

En el centro de la joya, sobrepuesto debe ubicarse el escudo de la Dirección Antisecuestro y Antiextorsión el cual debe tener una corona de laurel en color verde, semi abierta en la parte superior, mencionada corona rodea dos circunferencias concéntricas, color dorado, con bisel color negro, dentro de las cuales debe ubicarse en color negro, en letra arial y en mayúscula la leyenda: **“POLICIA NACIONAL DE COLOMBIA”** en la parte superior y en la parte inferior **“DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN”**.

| | | |
|---------------------|---|--|
| Página 6 de 16 | PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD |  POLICÍA NACIONAL |
| Código: 1LA-FR-0060 | | |
| Fecha: 10-12-2014 | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL | |
| Versión: 3 | | |

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”
ET- PN – 241 (2015-12-14)**

El centro del escudo debe ser color azul y tener una estrella de cinco puntas color gris, la cual debe cubrir la longitud total del círculo interno, sobre la estrella debe tener un águila en alto relieve, explayada, con la cabeza inclinada hacia la izquierda, entre la garra izquierda debe tener tres flechas y la garra derecha debe estar extendida (vista de frente al observador); el águila debe ser color dorado.

En la parte inferior el escudo debe tener una cinta color dorado ensortijada hacia el interior en sus extremos, dentro de la cual debe ubicarse en color negro, en letra arial y en mayúscula la leyenda **“VENCIRE SINE BELLUM”**

La joya en la parte superior debe tener un rectángulo con perforación en el centro para el paso de una argolla móvil, la cual a su vez pasa por la argolla ubicada en la parte inferior de la cinta.

3.1.1.2 Cinta. La medalla se encuentra suspendida en una cinta terminada en forma de “V”, con acabado tipo moaré, la cinta debe tener tres franjas longitudinales, color verde blanco y azul (vista de frente al observador).

En la franja color blanco simétrica y equidistantemente respecto del ancho y el largo de la cinta se debe ubicar una cruz de malta color dorado.

3.1.1.3 Barreta. La cinta debe estar sostenida por una barreta o hebilla de metal liso, en la parte posterior lleva un puente de donde pende la cinta y un gancho tipo nodriza para la sujeción de la medalla al pecho del condecorado.

3.1.1.4 Replica. O miniatura, tendrá las mismas características de la joya, en la parte superior de la cinta debe tener una barreta o hebilla de metal liso, en la parte posterior debe tener un puente de donde pende la cinta y un gancho tipo nodriza para la sujeción de la réplica al pecho del condecorado.

3.1.1.5 Venera. Consiste en una plaqueta rectangular, biselada, con tres franjas verticales color verde, blanco y azul (vista de frente al observador), cada franja debe estar separada por un bisel color dorado.

En los extremos de la venera se deben ubicar uno, dos o tres biseles, los cuales representan las veces de otorgada la medalla.

Adicionalmente en el centro de la venera de forma simétrica y equidistantemente respecto del ancho y el largo de la venera, sobrepuesto se debe ubicar el escudo de la Dirección Antisecuestro y Antiextorsión.

3.1.2 Dimensiones. Las dimensiones de la Joya, réplica y venera se establecen en la tabla 1.

| | | |
|---------------------|---|--|
| Página 7 de 16 | PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD |  POLICÍA NACIONAL |
| Código: 1LA-FR-0060 | | |
| Fecha: 10-12-2014 | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL | |
| Versión: 3 | | |

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”
ET- PN – 241 (2015-12-14)**

Tabla 1. Dimensiones de la Medalla Dirección Antisecuestro y Antiextorsión..

| CARACTERISTICAS | MEDALLA | REPLICA |
|--|----------------|----------------|
| MEDALLA | | |
| Ancho medalla (sin esferas) | 56 mm ± 1 mm | 16 mm ± 1 mm |
| CARACTERISTICAS | MEDALLA | REPLICA |
| Alto medalla | 56 mm ± 1 mm | 16 mm ± 1 mm |
| Ancho puntas cruz de malta (sin esferas) | 20 mm ± 1 mm | 5 mm ± 1 mm |
| Ancho puntas cruz de malta con esferas | 24 mm ± 1 mm | 7 mm ± 1 mm |
| Ancho color blanco, centro de las puntas Cruz de Malta | 4 mm ± 1 mm | 1 mm ± 0,5 mm |
| Distancia entre puntas de la cruz de malta | 23 mm ± 1 mm | 5 mm ± 1 mm |
| Alto escudo DIASE | 21 mm ± 1 mm | 11 mm ± 1 mm |
| Ancho escudo DIASE | 21 mm ± 1 mm | 11 mm ± 1 mm |
| Cinta | | |
| Alto | 50 mm ± 3 mm | 40 mm ± 2 mm |
| Ancho | 40 mm ± 2 mm | 14 mm ± 1 mm |
| Ancho franja color blanco | 14 mm ± 1 mm | 5 mm máximo |
| Ancho franjas color verde y azul extremos | 13 mm ± 1 mm | 4 mm ± 0,2 mm |
| Alto cruz de malta dorada | 8 mm ± 1 mm | 5 mm ± 1 mm |
| Ancho cruz de malta dorada | 8 mm ± 1 mm | 5 mm ± 1 mm |
| BARRETA | | |
| Ancho | 45 mm ± 1 mm | 16 mm ± 1 mm |
| Alto | 11 mm ± 1 mm | 5 mm ± 1 mm |
| Espesor | 1,4 mm mínimo | 1,4 mm mínimo |
| Longitud gancho de sujeción | 35 mínimo | 12 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 | -- |
| Ancho franja color blanco | 12 mm ± 1 mm | -- |
| Ancho franjas color verde y azul | 12 mm ± 1 mm | -- |
| Ancho bisel | 1 mm mínimo | -- |
| Separación biseles que representan la vez de otorgada | 1 mm mínimo | -- |
| Ancho escudo DIASE | 11 mm ± 1 mm | -- |
| Alto escudo DIASE | 11 mm ± 1 mm | -- |

3.1.3 Acabados.

Los colores deben ser vitrificados.

| | | |
|---------------------|---|---|
| Página 8 de 16 | PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD |  POLICÍA NACIONAL |
| Código: 1LA-FR-0060 | | |
| Fecha: 10-12-2014 | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL | |
| Versión: 3 | | |

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”
ET- PN – 241 (2015-12-14)**

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 de las medallas.

La joya, réplica y venera 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.

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 deforman o impidan su correcto ajuste.

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

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

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

3.2.1 Material. El material metálico que conforma la medalla, réplica, venera debe cumplir con los requisitos establecidos en la tabla 2, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.2.

Tabla 2. Requisitos para el material metálico

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

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

| | | |
|---------------------|---|--|
| Página 9 de 16 | PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD |  POLICÍA NACIONAL |
| Código: 1LA-FR-0060 | | |
| Fecha: 10-12-2014 | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL | |
| Versión: 3 | | |

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISEQUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”
ET- PN – 241 (2015-12-14)**

3.2.3. Laca. La joya, réplica y venera deben tener un recubrimiento en laca sintética que asegure la protección de las mismas sin afectar su brillo, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.4

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

Tabla 3. Especificaciones para la cinta

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

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

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

3.2.7 Medio Ambiente. El fabricante de la medalla debe presentar declaración de conformidad 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 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 mencionada.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 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 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 pana color verde oscuro. Posteriormente en cajas de 50 unidades debidamente selladas e identificadas.

3.3.2 ROTULADO

En la parte interna de la caja 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.

| | | |
|---------------------|---|--|
| Página 10 de 16 | PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD |  POLICÍA NACIONAL |
| Código: 1LA-FR-0060 | | |
| Fecha: 10-12-2014 | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL | |
| Versión: 3 | | |

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”
ET- PN – 241 (2015-12-14)**

El reverso de la joya debe tener el nombre del fabricante y año de fabricación de la misma.

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

Cada medalla debe llevar instrucciones de cuidado.

4 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

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

4.1.1 Muestreo. De cada lote de medallas, 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 una inspección visual para verificar si estos cumplen los requisitos generales, requisitos de empaque y rotulado especificados. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC- ISO 2859-1, primera actualización.

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

| Tamaño del lote (unidades) | Tamaño muestra (unidades) | Número de aceptación | Número de rechazo |
|----------------------------|---------------------------|----------------------|-------------------|
| 51 – 90 | 2 | 1 | 2 |
| 91–150 | 3 | 1 | 2 |
| 151–280 | 5 | 1 | 2 |
| 281–500 | 8 | 2 | 3 |
| 501–1 200 | 13 | 3 | 4 |
| 1 201 – 3 200 | 20 | 5 | 6 |
| 3 201 – 10 000 | 32 | 6 | 7 |

Nota 1: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador

4.1.3 Criterio de aceptación o rechazo para requisitos generales, de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004-A1. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC - ISO 2859 – 1, primera actualización.

| | | |
|---------------------|---|---|
| Página 11 de 16 | PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD |  POLICÍA NACIONAL |
| Código: 1LA-FR-0060 | | |
| Fecha: 10-12-2014 | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL | |
| Versión: 3 | | |

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISEQUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”
ET- PN – 241 (2015-12-14)**

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

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

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

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

Nota 2: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004-A1. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC - ISO 2859 – 1, primera actualización.

5. METODOS DE ENSAYO

5.1. CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES

La verificación de las condiciones generales debe realizarse mediante inspección visual. Si es solicitado, se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones

| | | |
|---------------------|---|--|
| Página 12 de 16 | PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD |  POLICÍA NACIONAL |
| Código: 1LA-FR-0060 | | |
| Fecha: 10-12-2014 | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL | |
| Versión: 3 | | |

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”
ET- PN – 241 (2015-12-14)**

debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y el elemento a medir, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la Metrología y mediciones en general.

5.2. ANALISIS QUIMICO

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

5.3. ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICABLE

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

5.3.2. Aparatos. Horno con capacidad de 700° C

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

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

5.4. VERIFICACION DEL LACADO

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

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

Hidróxido de sodio 15 gr/l

Carbonato de sodio 20 gr/l

Fosfato de trisodio 8 gr/l

Meta silicato 30 gr/l

Teepol (jabón industrial) 1 gr/l

Temperatura 45 °C – 50 °C

Voltaje 3 – 10 voltios

Amperios: variables de acuerdo a la carga.

5.4.3 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.

| | | |
|---------------------|---|---|
| Página 13 de 16 | PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD |  POLICÍA NACIONAL |
| Código: 1LA-FR-0060 | | |
| Fecha: 10-12-2014 | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL | |
| Versión: 3 | | |

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISEQUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”
ET- PN – 241 (2015-12-14)**

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 MATERIAL 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.

5.7. DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE PRIMERA PARTE

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

6. APENDICE

6.1. NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las presentes normas, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos. En caso que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada a la Oficina de Normas Técnicas Ministerio de Defensa.

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

| | | |
|---------------------|---|--|
| Página 14 de 16 | PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD |  POLICÍA NACIONAL |
| Código: 1LA-FR-0060 | | |
| Fecha: 10-12-2014 | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL | |
| Versión: 3 | | |

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”
ET- PN – 241 (2015-12-14)**

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

NTC/ISO-IEC1705-2 Evaluación de la conformidad.17050-2. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.

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 B 568 Coating Thickness by X-Ray Spectrometry

ASTM B 567 Standard Test Method for Measurement of Coating Thickness by the Beta Backscatter Method.

ASTM B 748 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 3. Para la aplicación de las normas antes mencionadas, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.

6.2. ANTECEDENTES

Resolución Número 04898 del 05 de Noviembre de 2015. Por la cual se reglamenta y establece la Medalla de la Dirección Antisecuestro y Antiextorsión Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS.

Comunicación oficial N° S-2015-003882 /DIASE-GUTAH-29. Por la cual se solicita la creación de la Especificación Técnica de la Medalla de la Dirección Antisecuestro y Antiextorsión “Teniente Coronel ORLANDO OSPINA ARIAS”.

| | | |
|---------------------|---|--|
| Página 15 de 16 | PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD |  POLICÍA NACIONAL |
| Código: 1LA-FR-0060 | | |
| Fecha: 10-12-2014 | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL | |
| Versión: 3 | | |

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”
ET- PN – 241 (2015-12-14)**

ANEXO

IMÁGENES ÚNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO



Figura 1. Medalla Dirección Antisecuestro y Antiextorsión

**MEDALLA DE LA DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN “Teniente Coronel LUIS ORLANDO OSPINA ARIAS”
ET- PN – 241 (2015-12-14)**



Figura 2. Medalla Dirección Antisecuestro y Antiextorsión