

REPÚBLICA DE COLOMBIA



POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL
NACIONAL INTERPOL COLOMBIA

ET-PN-GRUCA-DIRAF-265

Página 2 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: Prueba	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

Prólogo

La Especificación Técnica ET-PN-265 fue aprobada el 2016-05-11.

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

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

OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA

GRUPO CONTROL DE CALIDAD DIRECCIÓN ADMINISTRATIVA Y

FINANCIERA

GRANADOS Y CONDECORACIONES

MOZT DE COLOMBIA S.A.S

Página 3 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: Prueba	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

CONTENIDO

	Pág.
1. OBJETO	4
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN	4
2.1 DEFINICIONES	4
2.2 APLICACIÓN	6
3. REQUISITOS	7
3.1 REQUISITOS GENERALES	7
3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS	10
3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO	10
3.3.1 EMPAQUE	10
3.3.2 ROTULADO	11
4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO	11
4.1 TOMA DE MUESTRAS PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES DE EMPAQUE Y ROTULADO	11
4.2 TOMA DE MUESTRAS PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS	12
5. METODOS DE ENSAYO	13
6. APENDICE	15
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE	15
6.2 ANTECEDENTES	16
ANEXOS	

Página 4 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: Prueba	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

1. OBJETO

Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse la joya del distintivo de la OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA creada por la Policía Nacional mediante la Resolución N° 01348 del 02 de mayo de 2011.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1. DEFINICIONES

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

Ampolla. Burbuja o levantamiento de la superficie del acabado.

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

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

Bisel. Borde cortado oblicuamente.

Corrosión. Ataque destructivo de un metal por reacción química o 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.

Empuñadura. Por empuñadura se comprende toda la parte de la espada que permite el control y manejo de la hoja y consiste del mango, el pomo y una guarda simple o elaborada.

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.

Página 5 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: Prueba	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

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.

Gules. En heráldica, es la denominación del color rojo vivo.

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

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

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

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

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

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

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

Página 6 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: Prueba	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

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

Peladura. Falta de continuidad en la película de acabado.

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

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

Sable: En heráldica, sable es la denominación del color negro. De entre los colores heráldicos, pertenece al grupo de los esmaltes, junto con el gules (rojo), el azur (azul), el sinople(verde) y el púrpura.

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 generar 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 sólido (como un cono, pirámide, 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, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

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

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

Página 7 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: Prueba	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

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

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

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

El diseño del distintivo de la Oficina Central Nacional INTERPOL Colombia debe tener las siguientes características:

3.1.1 Diseño. Debe ser plano, consistente en un globo terráqueo, de fondo color azul claro y las figuras que representan los continentes en color dorado brillante, rodeado por una corona de ramas de olivo, color dorado brillante y semiabierta en la parte superior; en el extremo inferior lleva una plaqueta, fondo color dorado brillante, semi-ovalada, con la palabra INTERPOL, en letra arial, color negro y en mayúsculas. Soportando todo el conjunto anteriormente descrito lleva un platillo de una balanza en color dorado, en cada lado. Bajo estos debe estar un rectángulo en forma horizontal, de color dorado brillante, con el texto OCN COLOMBIA en letra arial, color negro y en mayúsculas, ocupando la totalidad del rectángulo. En la parte superior del globo terráqueo debe llevar una plaqueta semi-ovalada de fondo color dorado brillante, dividida en dos partes iguales por la hoja de una espada en forma vertical, en la parte izquierda de la plaqueta deben ir escritas las letras OIPC y en la derecha ICPO, en color negro, letra arial y en mayúsculas, sobre éstas debe estar la empuñadura de la espada.

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

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

3.1.2 Sistema de ajuste. En el reverso debe tener doble puntilla en sentido vertical con estoperol metálico. El distintivo del personal NO uniformado solo debe llevar una puntilla en la parte central estoperol metálico.

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

Página 8 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Fecha: Prueba		
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

Tabla N°1. Dimensiones Distintivo de la Oficina Central Nacional INTERPOL Colombia. (Personal uniformado)

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	COTA
Alto	31 mm ± 1 mm	A
Ancho	25 mm ± 1 mm	B
Alto globo terráqueo con bisel	15,5 mm ± 0,5 mm	C
Ancho globo terráqueo con bisel	17,5 mm ± 0,5 mm	D
Ancho bisel	1 mm	--
Ancho coronal de ramas de olivo	1,7 mm ± 0,5 mm	E
Abertura corona de ramas de olivo parte superior	17 mm ± 0,5 mm	F
Ancho plaqueta del extremo inferior	13 mm ± 0,5 mm	G
Alto plaqueta del extremo inferior	2 mm ± 0,5 mm	H
Ancho platillos de la balanza	9,5 mm ± 0,5 mm	I
Alto platillos de la balanza	2 mm ± 0,5 mm	J
Alto rectángulo	4 mm ± 0,5 mm	K
Ancho rectángulo	25 mm ± 1 mm	L
Ancho plaqueta globo terráqueo parte superior	15 mm ± 0,5 mm	M
Alto plaqueta globo terráqueo parte superior	2 mm ± 0,5 mm	N
Ancho hoja de la espada	1,5 mm ± 0,5 mm	O
Alto empuñadura	5 mm ± 0,5 mm	P
Espesor	1,5 mm ± 0,5 mm	Q
Largo de la puntilla	7 mm ± 1 mm	R

Tabla N°2. Dimensiones Distintivo de la Oficina Central Nacional INTERPOL Colombia. (Personal NO uniformado)

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	COTA
Alto	15,5 mm ± 1 mm	A
Ancho	12 mm ± 1 mm	B
Alto globo terráqueo con bisel	7 mm ± 0,5 mm	C
Ancho globo terráqueo con bisel	9 mm ± 0,5 mm	D
Ancho bisel	1 mm	---
Ancho coronal de ramas de olivo	1 mm ± 0,5 mm	E

Página 9 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Fecha: Prueba		
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

Continuación. Tabla N°2. Dimensiones Distintivo de la Oficina Central Nacional INTERPOL Colombia. (Personal NO uniformado).

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	COTA
Abertura corona de ramas de olivo parte superior	9 mm ± 0,5 mm	F
Ancho plaqueta del extremo inferior	6,5 mm ± 0,5 mm	G
Alto plaqueta del extremo inferior	1,5 mm ± 0,5 mm	H
Ancho platillos de la balanza	-----	I
Alto platillos de la balanza	-----	J
Alto rectángulo	2 mm ± 0,5 mm	K
Ancho rectángulo	12 mm ± 1 mm	L
Ancho plaqueta globo terráqueo parte superior	8 mm ± 0,5 mm	M
Alto plaqueta globo terráqueo parte superior	1,5 mm ± 0,5 mm	N
Ancho hoja de la espada	-----	O
Alto empuñadura	3 mm ± 0,5 mm	P
Espesor	1,5 mm ± 0,5 mm	Q
Largo de la puntilla	7 mm ± 1 mm	R

3.1.4 Acabados.

Los colores deben ser vitrificados.

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

Asimismo debe poseer formas claras y precisas, bien definidas. Los componentes deben ir soldados por electrofusión u otro procedimiento convencional con material de aporte. Las soldaduras no deben presentar fisuras, fusión incompleta, ni falta de penetración, así mismo estarán exentas de porosidad.

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

Página 10 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: Prueba	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

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

TABLA N°3. REQUISITOS PARA EL MATERIAL METÁLICO

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

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

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

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

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 EMPAQUE

Los distintivos se deben empaquetar 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

Página 11 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: Prueba	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

que las proteja y permita ver su contenido. El empaque colectivo debe realizarse en cajas de cartón con 50 estuches.

3.3.2 ROTULADO

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

La cartulina llevará la siguiente información:

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

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

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

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO

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

4.1.1 Muestreo. De cada lote de distintivos, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla N°3. Sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si estas cumplen los requisitos generales, requisitos de empaque y rotulado especificados. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad

(NAC) del 6,5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC- ISO 2859-1, primera actualización.

Página 12 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: Prueba	EESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

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

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

Nota 3: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

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

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

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

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

Página 13 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: Prueba	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

4.2.1. Muestreo para evaluar requisitos específicos en producto terminado.

Para verificar los requisitos específicos establecidos, se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla N°4. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tabla N°5. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos

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

Nota 4: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

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

5. METODOS DE ENSAYO

5.1 CARACTERISTICAS DIMENSIONALES

La verificación de las condiciones generales debe realizarse mediante inspección visual. Si es solicitado, se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y el elemento a medir,

Página 14 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: Prueba	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la Metrología y mediciones en general.

5.2 ANALISIS QUIMICO

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

5.3 ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICABLE

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

5.3.2 Aparatos. Horno con capacidad de 700° C

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

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

5.4 VERIFICACION DEL LACADO

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

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

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

Página 15 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: Prueba	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

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

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

5.5 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE PRIMERA PARTE

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

6. APENDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

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

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

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

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

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

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

Página 16 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: Prueba	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

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 thickness by x-ray spectrometry

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

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

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

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

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

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

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

6.2 ANTECEDENTES

Muestra suministrada por la Oficina Central Nacional INTERPOL Colombia.

Resolución N° 01348 del 02 de mayo de 2011 “Por la cual se reglamenta y establece el distintivo de la Oficina Central Nacional INTERPOL Colombia”.

Página 17 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: Prueba	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)

ANEXOS

FIGURA N° 1. IMÁGENES UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO.



Página 18 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Fecha: Prueba		
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)



Figura N°2. COTAS. Distintivo de la Oficina Central Nacional INTERPOL Colombia.

Página 19 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Fecha: Prueba		
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)



Figura N°3. COTAS. Distintivo de la Oficina Central Nacional INTERPOL Colombia.

Página 20 de 20	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICIA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060	ESPECIFICACION TECNICA DE LA POLICIA NACIONAL	
Fecha: Prueba		
Versión: 3		

DISTINTIVO DE LA OFICINA CENTRAL NACIONAL INTERPOL COLOMBIA
ET-PN-265 (2016-05-11)



Figura N°4. COTAS. Distintivo de la Oficina Central Nacional INTERPOL Colombia.