

REPÚBLICA DE COLOMBIA



POLICIA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACION TÉCNICA

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL
DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1

Página 2 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

Prólogo

La Especificación Técnica ET-PN-274-A1 fue aprobada el 2017-05-10.

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.

DIRECCIÓN DE TALENTO HUMANO.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD DE LA DIRECCIÓN ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA.

GRANADOS Y CONDECORACIONES.

MEDALLAS COLOMBIANAS SAS.

MEDACOP SAS.

ALMACEN EL CADETE.

Página 3 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

TABLA DE 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 ESPECÍFICOS	9
3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO	10
4 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO	11
4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO	11
4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS	12
5 MÉTODOS DE ENSAYO	13
6 APÉNDICE	15
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE	15
6.2 ANTECEDENTES	17

Página 4 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

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 CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL, creada mediante el Decreto No. 1470 del 15 de septiembre de 2016 y la Resolución No.06126 del 23 de septiembre de 2016.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Además de las definiciones contempladas en NTC 5220-1 actualización vigente, se establecen las siguientes:

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.

Circunferencias concéntricas. Se dice que dos o más circunferencias son concéntricas cuando sus centros tienen la misma posición. Para dibujar circunferencias concéntricas, traza la primera con el compás. Con la punta en la misma posición, cambia la apertura del compás y traza la segunda circunferencia. Procede del mismo modo para todas las circunferencias que desees.

Página 5 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

- Convexa.** Esférico, abombado exteriormente.
- Corrosión.** Ataque destructivo de un metal por reacción química o electroquímica con su medio ambiente.
- Defectos de estampado y/o troquelado.** Imperfección en la impresión sobre el metal como repisado o falta de definición en el relieve.
- Ensortijado.** Dar forma de anillo o rizo a algún elemento (cintas o cabello).
- Equidistante.** Que está a la misma distancia de un punto o entidad que otro.
- Esmalte:** Barniz opaco o transparente que se aplica sobre loza, porcelana
metales. 0
- 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.

Página 6 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

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.

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 otra o a través de una solución electrolítica.

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

Página 7 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

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.

Textil Término genérico aplicado originalmente a las telas tejidas, pero que hoy se utiliza también para fibras, filamentos, hilazas e hilos, así como para los materiales hilados, afieltrados o no tejidos y tejidos, acolchados, trenzados, adheridos, anudados o bordados que se fabrican a partir de entrelazamiento de urdimbre y trama o tejido, ya sea plano o elástico.

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.

2.2 APLICACIÓN

Para la aplicación de esta especificación técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir.

2.2.2 Determinar el plan de muestreo 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.

Página 8 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Diseño. El distintivo citación presidencial de la Victoria Militar y Policial debe tener el siguiente diseño para el uniforme No 3:

De forma rectangular, su borde es un marco de acabado dorado conformado por los siguientes elementos: en la parte superior debe llevar centradas cuatro (4) estrellas doradas de cinco (5) puntas; a cada costado una rama de laurel de dos en dos, una arriba y una abajo; al primer tercio, el laurel se convierte en una línea recta, la cual continúa hasta la parte inferior, para luego convertirse nuevamente en la rama de laurel; en el centro lleva entrelazado el tricolor nacional.

El centro del distintivo debe ser de color azul acanalado en material textil o esmalte, sobre el cual debe estar la figura de la espada de Simón Bolívar, con la punta hacia el lado derecho y la empuñadura hacia el lado izquierdo con el guardamano hacia abajo, (vista de frente al evaluador). La empuñadura tiene acabado dorado y la hoja acabado plateado.

Al costado izquierdo de la espada vista de frente, en el fondo del material textil o del esmalte vitrificado debe estar la letra "V", elaborada en el mismo material base de la espada con acabado dorado. En la parte inferior de la letra se entrelaza una cinta de fondo color negro que lleva inscrito el año 2016 en números dorados. Verificar figura 1.

El distintivo para el uniforme No. 5 debe ser de forma rectangular, bordado en hilo color negro. Para referencia de diseño verificar la Figura 2.

3.1.2 Sistema de ajuste. Para el uniforme No. 3 el distintivo citación presidencial de la Victoria Militar y Policial en la parte posterior debe presentar Doble puntilla en sentido horizontal, una a cada lado, con estoperol metálico.

3.1.3 Dimensiones. Los distintivos deben cumplir las dimensiones establecidas en la tabla 1.

Tabla 1. Dimensiones citación Presidencial de la victoria Militar y Policial para el Uniforme No. 3 y Uniforme No. 5.

Página 9 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES Uniforme N. 3 diseño (1) 1A, 1B, 1C, Y 1D	DIMENSIONES Uniforme N. 5 diseño (2) 2A Y 2B	COTA
Ancho	80 mm $\pm$ 1 mm	80 mm $\pm$ 1 mm	A
Alto	15 mm $\pm$ 1 mm	15 mm $\pm$ 1 mm	B
Alto de la letra "V"	7,5 mm $\pm$ 0,5 mm	7,5 mm $\pm$ 0,5 mm	C
Ancho de la letra "V" (Parte más ancha)	8,5 mm $\pm$ 0,5 mm	8,5 mm $\pm$ 0,5 mm	D
Alto de la espada	9 mm $\pm$ 1 mm	9 mm $\pm$ 1 mm	E
Ancho de la espada	57 mm $\pm$ 1 mm	57 mm $\pm$ 1 mm	F
Largo de la puntilla	6 mm $\pm$ 1 mm	----	G
Espesor (Lados o laterales)	3 mm $\pm$ 0,5 mm	----	H

3.1.4 Acabados.

El distintivo para el uniforme No. 3 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.

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.

Para el distintivo del Uniforme No. 5 este no debe presentar hilos sueltos, fruncidos, arrugas u otros defectos que afecten la presentación del elemento. El bordado o ribeteado debe ser uniforme, simétrico y compacto; elaborado con punta de seguridad, los diseños deben estar definidos, la entretela no debe estar despegada de la tela principal.

Página 10 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

3.1 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Material. Para el uniforme No. 3. El material metálico que conforma el distintivo 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.

Nota: Para el caso del distintivo citación presidencial de la Victoria Militar y Policial para el uniforme No 5 debe tener las siguientes características:

El material utilizado en la confección del distintivo debe cumplir con los requisitos establecidos en la ET-PN 239 “Material textil uniforme Policía Nacional”, solo aplica los ensayos de esta norma los siguientes: **Tipo de tejido, Composición, Peso, Número de hilos dado en hilos/cm en Urdimbre y trama, Solidez del color al lavado, Solidez del color a la luz, Tendencia al enmotamiento.**

El distintivo debe ser de forma rectangular, bordado en hilo color negro. Para el color se debe evaluar de acuerdo a la tabla 1, teniendo en cuenta el numeral 5.9.

Tabla 2. Coordenadas CIELAB.

Valores	L	a	b	DEcmc (2:1)
Verde aceituna	24,00	-2,01	4,93	1,0

El material de soporte debe ser entretela no tejida fusionable que cumpla con los requisitos establecidos el numeral 5.10, de igual manera para el hilo confeccionado en el distintivo debe ser de TEX 27 con una resistencia mínima de 10.

El material textil debe ser de color azul de acuerdo a la referencia Pantone 19-3632, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.4.5. Debe ser acanalado 100% poliéster, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.4.6.

Tabla 3. Requisitos para el material metálico.

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

Página 11 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

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 debe 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.

3.2.7 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, Decretó 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.

3.2 EMPAQUE Y ROTULADO

3.2.1 Empaque

Los distintivos para el uniforme No. 3 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.

3.2.2 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.

Página 12 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

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

En el caso del distintivo para el uniforme No. 3 se deben empacar en bolsa transparente de tal manera permita observar el contenido y que no sufran daños o deterioro durante su transporte o almacenamiento, se deben rotular cada unidad con una marquilla estampada o sello con tinta de alta adherencia especial para este tipo de tela que garantice la permanencia del estampado hasta el final de la vida útil y debe contener la siguiente información:

- Nombre o marca registrada del confeccionista.
- Número y/o año del contrato.

Se deberá coordinar con la unidad contratante o Almacén de Intendencia correspondiente, si es requerido otro tipo de rotulado como código de barras, código azteca, entre otros.

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE 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 distintivos, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla N°4. Sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si 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.

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

Página 13 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

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

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

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004-A2. 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 A2, actualización vigente.

Página 14 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

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-A2. 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. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES

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

Página 15 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 4		

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

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

5.2 ANÁLISIS QUÍMICO

La verificación química del material se debe verificar de acuerdo con lo indicado en la norma ASTM B 568 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 la resistencia 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 laca del elemento y esta debe tener un aspecto de coloide.

5.3 VERIFICACIÓN DEL LACADO

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

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

Reactivo	Cantidad g/L
Hidróxido de sodio	15
Carbonato de sodio	20
Fosfato de trisodio	8
Metasilicato de sodio	30
Jabón industrial	1

Página 16 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

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 observar en la superficie del tanque la efervescencia que proviene de los elementos. 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 de coloide.

5.5 COMPOSICIÓN MATERIAL DE LA CINTA

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 481-3

5.6 DETERMINACIÓN 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).

5.8 COMPARACIÓN COLOR TONO A TONO

Se efectúa de acuerdo a lo indicado en la NTC 4873-2.

5.9 DETERMINACIÓN DE LA DIFERENCIA DE COLOR DEcmc

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTMD 0151 "Medición instrumental del color en textiles", actualización vigente. El equipo debe estar ajustado a los siguientes parámetros: Observador a 10°. Iluminante D65, relación (I:c) 2:1, área de visión de 9 mm ± 1 mm.

Página 17 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

5.10 DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE AREA (PESO) DE TELA

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 230 Opción C.

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 para evaluación de la conformidad de material logística.
NTC 427	Textiles. Determinación del número de hilos por unidad de longitud
NTC-481-3	Textiles Análisis cuantitativo de fibras parte 3
NTC-478	Aleaciones de cobre-zinc elaboradas. Composición química y formas de producción elaborados.
NTC 811	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.

Página 18 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 4		

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

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.

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 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.

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

Muestra suministrada por la Dirección de Talento Humano.

Decreto No. 1470 del 15 de septiembre de 2016 por la cual se reglamenta y establece el Distintivo Citación Presidencial de la Victoria Militar y Policial y la Resolución No.06126 del 23 de septiembre de 2016.

Página 19 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 4		

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

ANEXOS

1. IMÁGEN UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO.



Figura 1. COTAS Distintivo Citación Presidencial de la Victoria Militar y Policial (Uniforme No. 3)



Figura 1A. COTAS Distintivo Citación Presidencial de la Victoria Militar y Policial (Uniforme No. 3)

Página 20 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)



Figura 1B. COTAS Distintivo Citación Presidencial de la Victoria Militar y Policial (Uniforme No. 3)

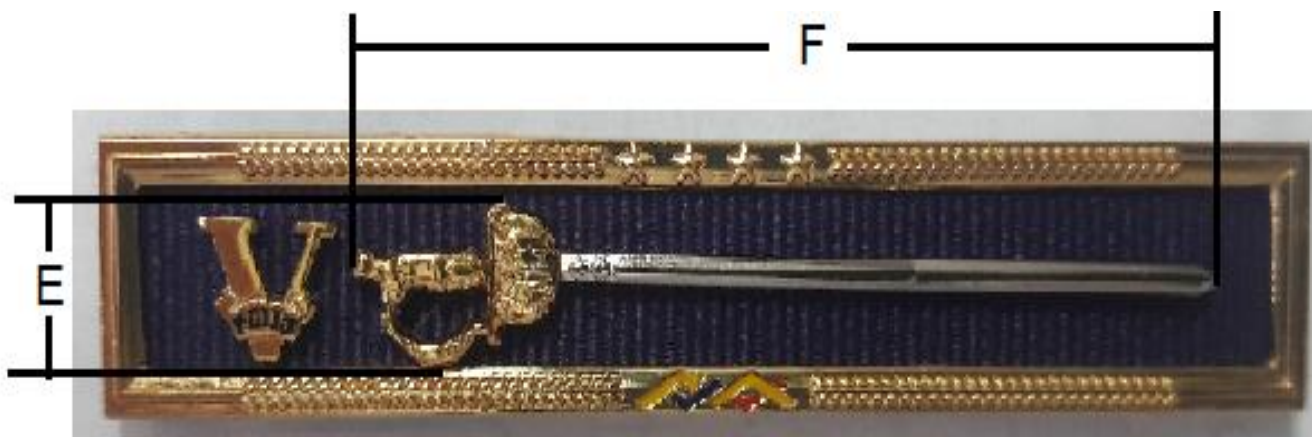


Figura 1C. COTAS Distintivo Citación Presidencial de la Victoria Militar y Policial (Uniforme No. 3)

Página 21 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)



Figura 1D. COTAS Distintivo Citación Presidencial de la Victoria Militar y Policial (Uniforme No. 3)

2. IMÁGEN UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO.



Figura 2. COTAS Distintivo Citación Presidencial de la Victoria Militar y Policial (Uniforme

Página 22 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

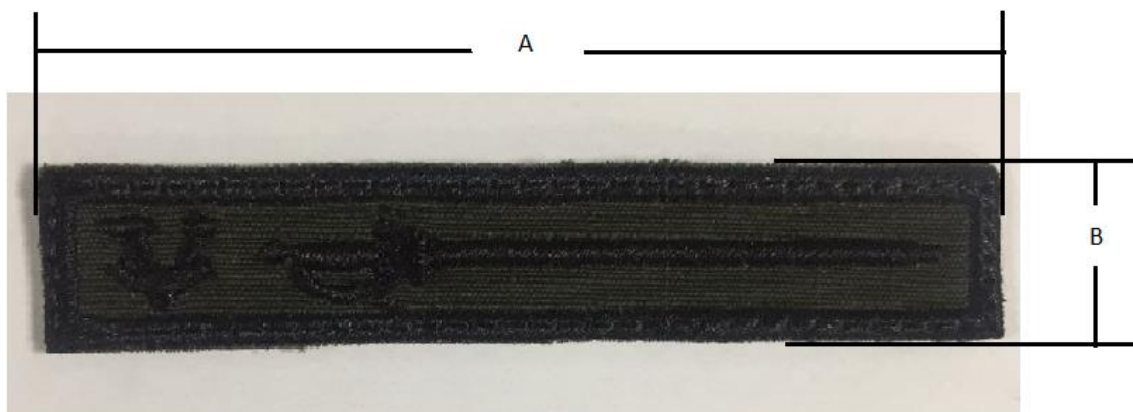


Figura 2A. COTAS Distintivo Citación Presidencial de la Victoria Militar y Policial (Uniforme No. 5)



Figura 2B. COTAS Distintivo Citación Presidencial de la Victoria Militar y Policial (Uniforme No. 5)

Página 23 de 23	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA	
Versión: 4	NACIONAL	

DISTINTIVO CITACIÓN PRESIDENCIAL DE LA VICTORIA MILITAR Y POLICIAL

ET-PN-GRUCA-DIRAF 274 A1 (2017-05-10)

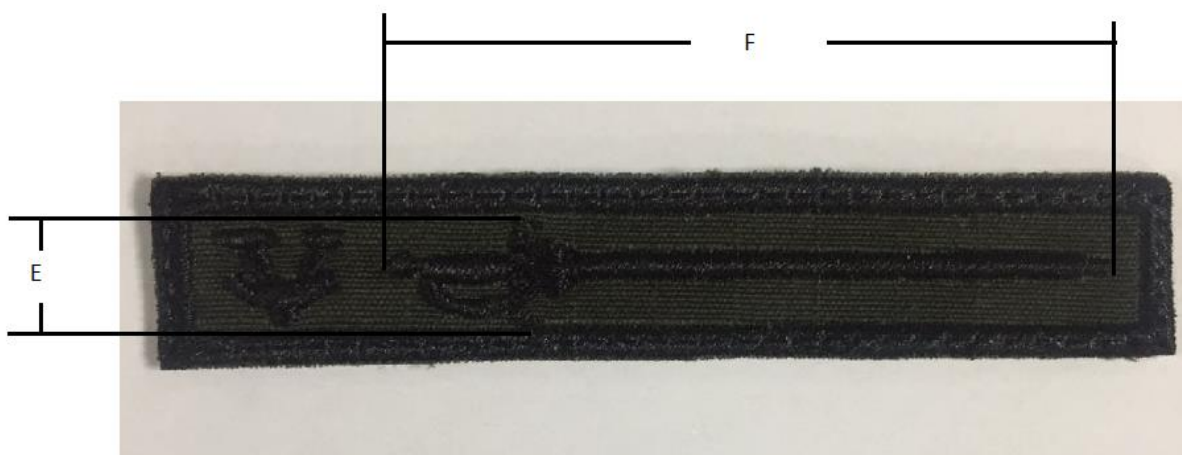


Figura 2C. COTAS Distintivo Citación Presidencial de la Victoria Militar y Policial
(Uniforme No. 5)