

REPÚBLICA DE COLOMBIA




POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES
ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y
DESASTRES PONALSAR**

ET-PN-GUCAL-DILOF-340

Página 2 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

Prólogo

Especificación Técnica ET-PN-340, aprobada el 2026-05-xx.

La presente especificación 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, unidades policiales y empresas que colaboraron en el estudio y elaboración de esta especificación técnica a través de su participación en el proceso de normalización.

OFICINA DE PLANEACIÓN

UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR

GRUPO CONTROL DE CALIDAD - DIRECCIÓN LOGÍSTICA Y FINANCIERA


MECO S.A.S

Normatividad

Resolución número 8912 del 11 de diciembre del 2018 *“por la cual se desarrolla el Sistema de Aseguramiento de la Calidad el que comprende la Normalización Técnica, la evaluación de la conformidad y seguimiento en vida útil para las adquisiciones de material de intendencia y equipo armamento menor y protección en el Ministerio de Defensa Nacional; y se deroga la Resolución 2514 de 2012”*.

Guía Técnica del Ministerio Defensa Nacional GTMD-0004-A4 Evaluación de la conformidad para los productos del sector Defensa.


Resolución 05884 del 27 de diciembre de 2019, *“Por la cual se expide el Manual para la Administración de los Recursos Logísticos de la Policía Nacional de Colombia”*.

Página 3 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

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	
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE	15
6.2 ANTECEDENTES	16
6.3 PERSONAL QUE ELABORÓ, REVISÓ Y APROBÓ LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	17

Página 4 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

1. OBJETO

Esta especificación técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse el **DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR**, creado por la Policía Nacional mediante la Resolución Nro. 00627 del 24 de marzo de 2026.

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.

Ampolla. Burbuja o levantamiento de la superficie del acabado.

Anverso. En las monedas, distintivos y medallas, haz que se considera principal por llevar el busto de una persona o por otro motivo.

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

Arenado. El arenado es un proceso mediante el cual se erosiona la parte más externa y superficial de un material mediante una abrasión.

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 en alto relieve.

Coloide. Sustancia que se dispersa lentamente en un líquido.

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).

Página 5 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

Equidistante. Que está a la misma distancia de un punto o entidad que otro.

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.

Fusión. Método de soldadura.

Latón. Aleación metálica compuesta principalmente de cobre y zinc, que se caracteriza por su brillo similar al del oro, su resistencia a la corrosión y su fácil trabajabilidad.

Mancha. Parte de alguna cosa con distinto color del general o dominante en ella.

Muestra. Parte o porción extraída de un conjunto por métodos que permiten considerarla como representativa 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 Especificación Técnica correspondiente.


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.

Opacidad. Cualidad de opaco.

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

Peladura. Falta de continuidad en la película de acabado.

Página 6 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

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

Puntilla: Aguja recta que permite la sujeción del distintivo a la prenda.

Rayón. Raya o incisión que estropea o daña algo.

Rebaba. Porción de materia que sobresale en los bordes o en la superficie del elemento.

Recubrimiento. Se emplea con el fin de proteger un metal de la corrosión.

Textura. Disposición de las partes.

Troquelado. Es un método para trabajar láminas metálicas, por medio de un troquel y una prensa.

Vitrificar: Hacer que algo adquiriera las apariencias del vidrio.

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 a aplicar si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades, y será de acuerdo a la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (versión vigente).

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 7 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

Para la inspección de los requisitos descritos a continuación, se deberá tomar el distintivo vista de frente al evaluador, el diseño del DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR, tendrá las siguientes características:

3.1.1 Diseño. El distintivo de la Unidad Operaciones Especiales en Emergencias y Desastres, debe tener las siguientes características las cuales serán evaluadas vista de frente del evaluador y conforme al numeral 5.1

el distintivo tiene forma circular plana, está rodeada por una corona de laureles de dos ramas ,esmaltadas en color sinople y biselado en color dorado, dividida en su parte superior de las puntas, llevara dos circunferencias internas las cuales empezaran de color dorado y color verde sinople, rodeada por una cinta de color dorado en el cual llevaran en color negro y en mayúscula el textos PONALSAR, flanqueado por dos estrellas de cinco puntas en color verde; en la parte inferior del la misma cinta están inscritas en mayúscula las palabras UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES DE LA POLICÍA NACIONAL.


En su parte principal llevara sobrepuesto un circulo centrada y biselado en color dorado, dividido en dos franjas horizontales, blanco en la parte superior y verde sinople en la parte inferior; en el medio se encuentra la estrella de la vida de seis puntas de color azul con un biselado en color dorado, en su centro una vara de esculapio dorada, que es un bastón vertical con una serpiente entrelazada.

En la parte inferior del distintivo debe tener una cinta ondeante de color dorado, cuyos extremos deben ser enrollados y delineados en color dorado, dentro de la cual estará la expresión en mayúscula búsqueda y rescate. ver figura 1.

En su parte posterior será lisa y dorada tipo espejo

3.1.2 Color. El distintivo deberá contener los siguientes: colores Verde (Sinople), Oro (Amarillo/Dorado), Blanco y Azul (Azur). Ver figura.

3.1.2 Sistema de ajuste. Doble puntilla en sentido vertical con estoperol metálico.

Página 8 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

3.1.3 Dimensiones. El distintivo debe cumplir las dimensiones establecidas en la tabla No.1. Ver figuras 2 y 3.

Tabla No. 1. Dimensiones Distintivo de la Unidad Operaciones Especiales en Emergencias y Desastres PONALSAR.

CARACTERÍSTICAS	COTAS	DIMENSIONES	TOLERANCIA
Alto	A	30.5 mm	± 0.5mm
Ancho	B	30 mm	± 0.5mm
Diámetro de la circunferencia externa	C	24 mm	± 0.5mm
Diámetro del círculo central	D	16. mm	± 0.3mm
Ancho de la corona de laurel	E	3 mm	± 0.5mm
Alto de la estrella de la vida	F	12 mm	± 0.2mm
Ancho de la estrella de la vida	G	12 mm	± 0.2mm
Alto de la Vara de Esculapio	H	10 mm	± 0.2mm
Ancho de la cinta ondeante	I	27 mm	± 0.2mm
Alto de la cinta ondeante	J	7 mm	± 0.4mm


3.1.4 Acabado. Los colores deben ser vitrificados. Las superficies (anverso y/o reverso) no deben presentar cortes, opacidad, manchas, peladuras, porosidades, rayones, ampollas o cualquier otro defecto que afecte la presentación del elemento, 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.

Así mismo 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

Página 9 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

a simple vista, ni al momento de la inspección, ni durante todo el tiempo de vida útil del mismo.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Material. El material metálico del 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


Tabla 2. Requisitos para el material metálico

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

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 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 según numeral 5.6 con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 y 17050-2 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, “*Usos del agua y residuos líquidos*”, Decreto No. 4741 de 2005, “*Por el cual se reglamenta parcialmente la prevención y el manejo de los residuos o desechos peligrosos generados en el marco de la gestión integral*”, Guía de buenas prácticas para el sector de galvanotecnia, buenas prácticas ambientales para el sector de recubrimientos electrolíticos en Colombia y demás normatividad ambiental vigente en Colombia que diera lugar en el proceso o que derogue las antes mencionadas.

Página 10 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque. El distintivo se debe empacar de tal manera que no sufra 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 una bolsa de polietileno que permita ver su contenido. El empaque colectivo debe realizarse en cajas de cartón.

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 del proveedor 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.

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 3. 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, actualización vigente.

Página 11 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

Tabla 3. 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.

4.1.2 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 NTMD-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, actualización vigente.

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 12 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

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 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 actualización vigente.


Tabla 4. 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 Guía Técnica del Ministerio de Defensa Nacional GTMD-0004 (actualización vigente) “Evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa” del Ministerio de Defensa Nacional”. 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 (actualización vigente) “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 13 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

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 o la presente especificación técnica. 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 ANÁLISIS QUÍMICO

La verificación química del material se debe verificar de acuerdo con lo indicado en las normas ASTM E1621, ASTM E60, UNE-EN 15063 o emplear otro método de ensayo de amplio reconocimiento, el cual debe estar debidamente validado y soportado por el laboratorio que lo desarrolle.

5.3 ENSAYO DE RESISTENCIA 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 la laca del elemento y esta debe tener un aspecto de coloide.

5.4 VERIFICACIÓN DEL LACADO

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

Página 14 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

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

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.

5.4.4 Expresión de resultados. Se debe observar desprendimiento de 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 17050-1 y NTC- ISO/IEC 17050-2, soportando lo manifestado en informes de laboratorio en los cuales haya realizado o realice sus pruebas de verificación.

Página 15 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		


**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

6. APÉNDICE

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 ante el Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación o al organismo correspondiente.

GTMD-0004	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/ISO 2859-1	Primera Actualización. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.
NTC/ISO-IEC17050-1	Evaluación de la conformidad. 17050-1. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.
NTC/ISO-IEC1705-2	Evaluación de la conformidad.17050-2. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.
ASTM E1621	(Standard Practice for Analysis of Metals, Ores, and Related Materials by Spectrophotometry) que equivale a la técnica de espectrometría de rayos X.
ASTM E60	(Standard Practice for Analysis of Metals Ores, and Related Materials by Spectrophotometry) que equivale a la técnica de espectrofotometría.
UNE-EN 15063-1	(Copper and cooper alloys – Dtermination of main constituents and impurities by wabelength dispersive X ray fluorescence spectrometry (XRF) Part 1: Guidelines to

Página 16 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		


DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)
the method

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 Nro. 00627 del 24 de marzo de 2026, *“Por la cual se modifica y adiciona parcialmente la Resolución nro. 3372 del 26 de octubre de 2009, y reglamenta el distintivo de la Unidad Operaciones Especiales en Emergencias y Desastres”*.

CONSULTA PÚBLICA


Página 17 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

ANEXO:




Figura 1. Imagen de referencia

Página 18 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**



Figura 2. Dimensiones

Página 19 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

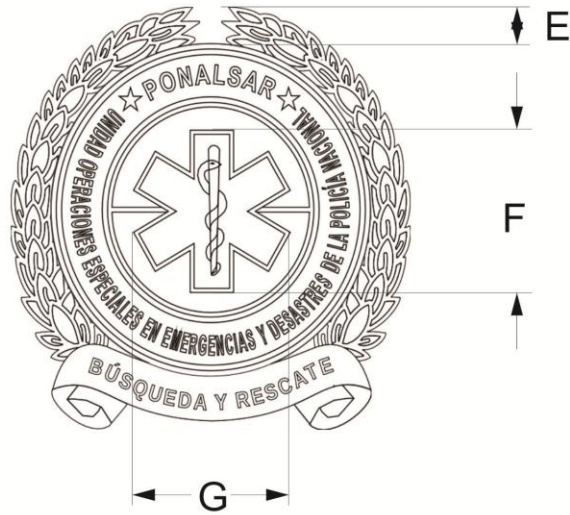



Figura 3. Dimensiones

Página 20 de 20	ASEGURAR LA CALIDAD DE LOS BIENES DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 11/08/2025	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ELEMENTOS DE INTENDENCIA Y ARMAMENTO	
Versión: 6		

**DISTINTIVO DE LA UNIDAD OPERACIONES ESPECIALES EN EMERGENCIAS Y DESASTRES PONALSAR
ET – PN – 340 (2026 – 05 – xx)**

6.3 PERSONAL QUE, ELABORÓ, REVISÓ Y APROBÓ LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	
Elaborado por: <hr/> <p align="center"><i>Intendente. Carlos David Pérez Ariza Técnico Estructurador Unidad operaciones Especiales en Emergencias y Desastres PONALSAR</i></p>	Elaborado por: <hr/> <p align="center"><i>Intendente. Miguel Andrés Huertas Rico Normalizador Grupo Control Calidad Dirección Logística y Financiera</i></p>
Revisado por: <hr/> <p align="center"><i>Teniente Coronel. Ivan Mauricio Sanchez Galvis Comandante Unidad operaciones Especiales en Emergencias y Desastres PONALSAR</i></p>	Revisado por: <hr/> <p align="center"><i>Capitán. Daniel Zambrano Silva Jefe Grupo Control Calidad (E)</i></p>
Revisado por: <hr/> <p align="center"><i>Teniente Coronel. Miguel Ricardo Moncaleano Ocampo Subdirector Logístico y Financiero Dirección Logística y Financiera</i></p>	
Aprobado por: <hr/> <p align="center"><i>Coronel. Wilson Gilberto Barrios Perdomo Director Logístico y Financiero Dirección Logística y Financiera</i></p>	