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

**DISTINTIVO DE LA INSPECCION GENERAL
ET- PN – 212 A2 (2014-01-10)**

1. OBJETIVO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse el **Distintivo de la Inspección General** otorgado al personal de la Policía Nacional, personas naturales o jurídicas, nacionales o extranjeras.

2. REQUISITOS

2.1. REQUISITOS ESPECIFICOS

2.1.1 Material. El material principal del distintivo debe cumplir los requisitos establecidos en la tabla 1. Otro material se debe establecer en el pliego de condiciones. La verificación se debe realizar como se indica en el numeral 5.2.

Tabla 1. Requisitos para el material metálico

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

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

2.1.3 Laca. El distintivo debe tener un recubrimiento en laca sintética que asegure la protección de del mismo sin afectar su brillo, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.4.

2.2. REQUISITOS GENERALES


2.2.1 Color. Azul, dorado, sinople y blanco.

2.2.2 Diseño. El distintivo de la Inspección General tendrá las siguientes características:

Consta de un círculo con fondo blanco que lleva en alto relieve la balanza de la justicia en color dorado, soportada por una cinta color azul celeste que contiene la leyenda en letras doradas **“IN IUS VOCATIO”** que significa **“LLAMADOS EN JUSTICIA”**, alrededor de este lleva un aro de color sinople, el cual contiene la leyenda en color oro **“REPUBLICA DE COLOMBIA”** en la parte superior e **“INSPECCION GENERAL”** en la parte inferior, todo se encuentra sustentado en otra cinta de color sinople ensortijada al interior de sus extremos con las palabras **“POLICIA NACIONAL”** en color dorado, finalmente esta simbología se encierra en laureles dorados, con 11 frutos en gules distribuidos simétricamente y ubicados en el centro, así: seis a la derecha y cinco a la izquierda (mirando el distintivo de frente) – ver figura 1.

La parte posterior del distintivo debe ser color dorada, lisa con acabado brillante.

2.2.3. Dimensiones. Las dimensiones del distintivo se establecen en la tabla 2.

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 2 de 7
		Código: 1LA-FR-0060
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**DISTINTIVO DE LA INSPECCION GENERAL
ET- PN – 212 A2 (2014-01-10)**

Tabla 2. Dimensiones del distintivo

CARACTERISTICAS	GRANDE	PEQUEÑO
Alto total distintivo	30 mm ± 1 mm	22 mm ± 1 mm
Ancho total distintivo	30 mm ± 1 mm	22 mm ± 1 mm
Diámetro circulo fondo color blanco (incluido bisel dorado)	20 mm ± 1 mm	15 mm ± 1 mm
Diámetro circulo fondo color sinople (incluido bisel dorado)	25 mm ± 1 mm	18 mm ± 1 mm
Alto balanza de la justicia	12 mm ± 1 mm	14 mm ± 1 mm
Ancho balanza de la justicia	15 mm ± 1 mm	11 mm ± 1 mm
Ancho cinta color azul celeste	16 mm ± 1 mm	12 mm ± 1 mm
Alto cinta color azul celeste (tomada en el centro)	2 mm ± 0,3 mm	1,5 mm ± 0,3 mm
Alto cinta color sinople parte inferior	6 mm ± 0,5 mm	5 mm ± 0,5 mm
Ancho cinta color sinople parte inferior	23,5 mm ± 1 mm	17,5 mm ± 1 mm
Ancho laureles dorados	3 mm ± 0,2 mm	2 mm ± 0,2 mm
Alto letras	2 mm ± 0,2 mm	1,5 mm ± 0,2 mm
Espesor distintivo	2 mm ± 2 mm	2 mm ± 2 mm

2.2.4 Acabado

Los colores deben ser esmaltados.

El distintivo debe estar limpio, liso y libre de filos y bordes ásperos, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no debe dañar o descoordinar el diseño o forma del mismo. Las superficies no deben presentar cortes, opacidad, peladuras o ampollas en el acabado.

El distintivo 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.

La película de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar ningún cambio en la apariencia de la laca.

En la parte posterior del distintivo (tanto el grande como el pequeño) debe llevar dos agujas para sujeción, las cuales deben estar debidamente espaciadas y soldadas de tal forma que su posición sea perpendicular al plano de la misma, permitiendo la correcta ubicación con sus respectivos broches de presión.

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 de la misma.

3. EMPAQUE Y ROTULADO

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 3 de 7
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Código: 1LA-FR-0060
		Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**DISTINTIVO DE LA INSPECCION GENERAL
ET- PN – 212 A2 (2014-01-10)**

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

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. RECEPCION DEL PRODUCTO

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


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

4.1.1 Muestreo. De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 3, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

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

Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar condiciones generales, empaque y rotulado

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra (Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	0	1
91 – 150	3	0	1
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	2	3
501 – 1 200	13	3	4

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 4 de 7
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Código: 1LA-FR-0060
		Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**DISTINTIVO DE LA INSPECCION GENERAL
ET- PN – 212 A2 (2014-01-10)**

1 201 – 3 200	20	5	6
3 201 – 10 000	32	6	7
10 001 – 35 000	50	8	9
35 000 ó mas	80	10	11

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

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote; siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúe la evaluación de un lote previamente rechazado, se debe 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 requiere autorización escrita por parte del supervisor y/o responsable del contrato y se establecerá el tipo de muestreo a realizar junto con las partes involucradas.

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

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

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos solicitados en la presente especificación se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 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 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	0	1
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 o mas	13	3	4

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

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúa la evaluación de un lote que haya sido previamente rechazado, se

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 5 de 7
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Código: 1LA-FR-0060
		Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**DISTINTIVO DE LA INSPECCION GENERAL
ET- PN – 212 A2 (2014-01-10)**

debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, (Primera actualización).

5. ENSAYOS A REALIZAR

5.1 CARACTERISTICAS DIMENSIONALES

La verificación de las dimensiones se debe efectuar con un instrumento de capacidad y precisión utilizado en metrología.

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.

5.4 VERIFICACION DEL LACADO

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


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

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

Temperatura 45 °C – 50 °C

Voltaje 3 – 10 voltios

Amperios: variables de acuerdo a la carga.

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 6 de 7
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Código: 1LA-FR-0060
		Fecha: 27-08-*2010
		Versión: 1

**DISTINTIVO DE LA INSPECCION GENERAL
ET- PN – 212 A2 (2014-01-10)**

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.

6. GLOSARIO

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

Biselado. Borde cortado oblicuamente.

Gule. Rojo

Sinople. Verde

7. ANTECEDENTES


Reglamento de uniformes, insignias, condecoraciones para el personal de la Policía Nacional

Resolución No. 01957 del 03-07-2009, "Por la cual se crea la Medalla de la Inspección General Brigadier General JAIME RAMIREZ GOMEZ".

Especificaciones Técnicas Policía Nacional

8. ANEXO



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

**DISTINTIVO DE LA INSPECCION GENERAL
ET- PN – 212 A2 (2014-01-10)**

Figura 1. Distintivo de la Inspección General “Brigadier General JAIME RAMIREZ GOMEZ”



Figura 2. Distintivo grande y pequeño

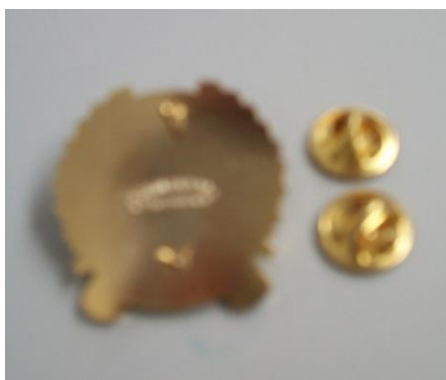


Figura 3. Parte posterior distintivo

Nota. IMÁGEN UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA