


| | | |
|--|---|----------------------------|
|  POLICÍA NACIONAL | Procedimiento: Asegurar la Calidad | Página 1 de 6 |
| | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL | Código: 1LA-FR-0060 |
| | | Fecha: 25-10-2012 |
| | | Versión: 1 |

**DISTINTIVO OFICINA DE PLANEACIÓN
ET- PN – 227 A1 (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 OFICINA DE PLANEACIÓN.

2. REQUISITOS

2.1. REQUISITOS ESPECIFICOS

2.1.1 Material. El material principal del distintivo debe cumplir los requisitos establecidos en la tabla 1.

Tabla 1. Requisitos para el material metálico

| MATERIAL | COMPOSICION | |
|----------|--------------------------|------|
| | Cu | Zn |
| CuZn10 | 87% mínimo 93% máximo | Rest |

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. Los distintivos 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.


2.1.4 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 838 del 2005 y el Decreto 4741 de 2005 y demás normatividades ambientales vigentes que sean aplicadas a este proceso.

2.2 REQUISITOS GENERALES

2.2.1 Color. Dorado (tono oro de 24 kilates), verde, amarillo, azul, blanco y rojo.

2.2.2 Diseño. . El distintivo lleva dos circunferencias concéntricas delineada con una línea en color dorado, dentro de esta debe llevar en alto relieve y en color dorado en letra arial en mayúscula las siguientes palabras: en la parte superior “REPÚBLICA DE COLOMBIA”, este letrero se encuentra dividido por fondos en tres colores así: fondo amarillo ubicado después de la letra “R”, fondo azul después de la letra “D” y fondo rojo después de la letra “L”, y en la parte inferior en fondo de color blanco “OFICINA DE PLANEACIÓN”.

La circunferencia interna debe estar dividida por una línea oblicua en color dorado y en el centro una estrella de cinco puntas en color blanco delineada en dorado, en la parte superior de la circunferencia interna debe ser el fondo en color dorado y sobre esta debe llevar un engranaje en color verde

| | | |
|--|---|----------------------------|
|  POLICÍA NACIONAL | Procedimiento: Asegurar la Calidad | Página 2 de 6 |
| | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL | Código: 1LA-FR-0060 |
| | | Fecha: 25-10-2012 |
| | | Versión: 1 |

**DISTINTIVO OFICINA DE PLANEACIÓN
ET- PN – 227 A1 (2014-01-10)**

esmeralda, en la parte inferior de la circunferencia interna debe ser el fondo en color verde y sobre esta debe llevar una ficha de ajedrez el “Rey”. Ver Figura 1.

Rodeando las circunferencias, lleva una corona de laurel con hojas nervadas en color dorado y frutada hacia el interior con once (11) gules o frutos rojos (seis a la derecha y cinco a la izquierda, distribuidos simétricamente y ubicados en el centro). En la parte inferior irá una cinta ondeante y delineada en color dorado enrollada en los extremos en fondo verde con el lema “POLICIA NACIONAL” en alto relieve.

2.2.3 Dimensiones. La tabla 2 define las dimensiones correspondientes al distintivo.

Tabla 2. Dimensiones

| CARACTERÍSTICAS | COTA | DIMENSIONES en mm | TOLERANCIA en mm |
|---------------------------------------|-------------|------------------------------|-----------------------------|
| Alto | A | 30 | ±1 |
| Ancho | B | 30 | ±1 |
| Espesor | t | 3 | ±1 |
| Diámetro de la circunferencia interna | Ø | 18,5 | ±1 |
| Diámetro de la circunferencia externa | Ø | 23,4 | ±0,5 |
| Altura de la imagen de la torre | C | 8 | ±1 |
| Ancho del Laurel | D | 3,5 | ±0,5 |

2.2.4 Acabado

Los distintivos deben estar limpios, suaves y libres de fillos y bordes ásperos, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no debe dañar o deformar el diseño o forma de el distintivo. Las superficies no deben presentar cortes, opacidad, peladuras o ampollas en el acabado.

Los distintivos deben poseer formas claras y precisas, bien definidas.

Los componentes deben ir soldados por electrofusión u otro procedimiento convencional con material de aporte.

Las soldaduras no deben presentar fisuras, fusión incompleta, ni falta de penetración, así mismo estarán exentas de porosidad.


La lámina de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar ningún cambio en la apariencia de la laca. Cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.4.

En la parte posterior lleva dos agujas con sus respectivos broches de presión. Los pines para sujeción de los distintivos deben estar debidamente espaciados y soldados de tal forma que su posición sea perpendicular al plano de las mismas, permitiendo la correcta ubicación.

Los colores deben ser esmaltados.

3. EMPAQUE Y ROTULADO

3.1 EMPAQUE

| | | |
|--|---|----------------------------|
|  POLICÍA NACIONAL | Procedimiento: Asegurar la Calidad | Página 3 de 6 |
| | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL | Código: 1LA-FR-0060 |
| | | Fecha: 25-10-2012 |
| | | Versión: 1 |

**DISTINTIVO OFICINA DE PLANEACIÓN
ET- PN – 227 A1 (2014-01-10)**

Los distintivos 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 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 de los elementos se procederá de la siguiente manera:

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 se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 8. Sobre cada una de las unidades de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si éstas cumplen los requisitos generales y 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 4,0%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1(Primera actualización).

Tabla 8. Plan de muestreo para requisitos generales y de empaque y rotulado.

| Tamaño del lote (unidades) | Tamaño muestra (unidades) | Número de aceptación | Número de rechazo |
|----------------------------|---------------------------|----------------------|-------------------|
| 51- 90 | 2 | 0 | 1 |
| 91 -150 | 3 | 1 | 2 |
| 151 - 280 | 5 | 1 | 2 |
| 281 - 500 | 8 | 1 | 2 |
| 501 - 1 200 | 13 | 2 | 3 |
| 1 201 - 3 200 | 20 | 3 | 4 |
| 3 201 - 10 000 | 32 | 5 | 6 |

| | | |
|--|---|----------------------------|
|  POLICÍA NACIONAL | Procedimiento: Asegurar la Calidad | Página 4 de 6 |
| | | Código: 1LA-FR-0060 |
| | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL | Fecha: 25-10-2012 |
| | | Versión: 1 |

**DISTINTIVO OFICINA DE PLANEACIÓN
ET- PN – 227 A1 (2014-01-10)**

| Tamaño del lote (unidades) | Tamaño muestra (unidades) | Número de aceptación | Número de rechazo |
|----------------------------|---------------------------|----------------------|-------------------|
| 10 001 - 35 000 | 50 | 6 | 7 |
| 35 001 - 150 000 | 80 | 8 | 9 |
| 150 001 - 500 000 | 125 | 10 | 11 |
| 500 001 ó más | 200 | 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 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. 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.

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

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos específicos establecidos, se debe sacar al azar de entre la muestra tomada en el numeral 4.1.1 dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 9. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S – 3 inspección reducida y un nivel de inspección de calidad (NAC) del 2,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1(Primera actualización).

Tabla 9. Plan de muestreo para requisitos específicos.


| Tamaño del lote (unidades) | Tamaño muestra (unidades) | Número de Aceptación | Número de Rechazo |
|----------------------------|---------------------------|----------------------|-------------------|
| 51 - 150 | 2 | 0 | 1 |
| 151 - 500 | 3 | 0 | 1 |
| 501 - 3 200 | 5 | 1 | 2 |
| 3 201 - 35 000 | 8 | 1 | 2 |
| 35 000 - 500 000 | 13 | 1 | 2 |
| 500.001 o más | 20 | 2 | 3 |

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.

5. ENSAYOS A REALIZAR

5.1 CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES

| | | |
|--|---|----------------------------|
|  POLICÍA NACIONAL | Procedimiento: Asegurar la Calidad | Página 5 de 6 |
| | | Código: 1LA-FR-0060 |
| | ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL | Fecha: 25-10-2012 |
| | | Versión: 1 |

**DISTINTIVO OFICINA DE PLANEACIÓN
ET- PN – 227 A1 (2014-01-10)**

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, 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 E 75 ó ASTM E 62. Se puede emplear otro método de amplio reconocimiento; sin embargo, en caso de discrepancias se debe emplear los métodos indicados en este numeral.

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.

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.

**DISTINTIVO OFICINA DE PLANEACIÓN
ET- PN – 227 A1 (2014-01-10)**

6. GLOSARIO

- Ampolla.** Burbuja o levantamiento de la superficie del acabado.
- Bocel.** Moldura convexa cuyo corte es un semicírculo.
- Biselado.** Borde cortado oblicuamente.
- Convexa.** Esférico, abombado exteriormente.
- Esmalte.** Barniz vítreo, opaco o transparente que se aplica sobre loza, porcelana o metales.
- Opacidad.** Falta de brillo en una parte o en la totalidad de la superficie del distintivo.
- Pin.** Aguja recta que permite la sujeción del distintivo a la prenda.

7. ANTECEDENTES

INSIGNE LTDA
MEDACOP LTDA
GRANADOS Y CONDECORACIONES
BRON ARTE

ANEXO.



Figura 1. Distintivo de Planeación

Nota: IMÁGENES UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA