


REPÚBLICA DE COLOMBIA



POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DIRECCIÓN
ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN

ET-PN-GRUCA-DIRAF-240

Página 2 de 14	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 10-12-2014	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 3		

**DISTINTIVO DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN
ET- PN – 240 (2015-12-14)**

Prólogo

La especificación técnica ET-PN-240 fue aprobada el 2015-12-14.

La presente especificación técnica está sujeta a ser actualizada permanentemente con el propósito de responder 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 especificación técnica a través de su participación en el proceso de normalización.

DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN

GRANADOS Y CONDECORACIONES LTDA.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD POLICIA NACIONAL.


MEDALLAS COLOMBIANAS S.A.S

Página 3 de 14	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 10-12-2014	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 3		

**DISTINTIVO DIRECCIÓN ANTISEQUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN
ET- PN – 240 (2015-12-14)**

CONTENIDO

	Pág.
1. OBJETO	4
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN	
2.1 DEFINICIONES	4
2.2 APLICACIÓN	5
3. REQUISITOS	
3.1 REQUISITOS GENERALES	5
3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS	6
3.3 EMPAQUE Y ROTULADO	
3.3.1 EMPAQUE	7
3.3.2 ROTULADO	7
4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO	
4.1 TOMA DE MUESTRAS PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES DE EMPAQUE Y ROTULADO	8
4.2 TOMA DE MUESTRAS PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS	8
5. MÉTODOS DE ENSAYO	9
6. APÉNDICE	
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE	10
6.2 ANTECEDENTES	12
ANEXOS	13

Página 4 de 14	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 10-12-2014	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 3		

**DISTINTIVO DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN
ET- PN – 240 (2015-12-14)**


1. OBJETIVO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a que deben someterse el distintivo de la Dirección Antisecuestro y Antiextorsión.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

- 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.
- Barreta.** Pieza metálica utilizada para sostener las medallas
- Bisel.** Borde cortado oblicuamente.
- Corrosión.** Ataque destructivo de un metal por reacción química o electroquímica con su medio ambiente.
- Defectos de troquelado.** Imperfección en la impresión sobre el metal como repisado o falta de definición en el relieve.
- Ensartijado.** Dar forma de anillo o rizo a algún elemento (cintas o cabello).
- 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.
- Explayada.** Águila que se representa con las alas extendidas.
- Grieta.** Abertura alargada y con muy poca separación entre sus bordes que se hace en la tierra o en un cuerpo sólido, generalmente de manera natural.
- Moare.** Acabado aplicado sobre el textil, que da apariencia de olas de agua.
- 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.
- Rebaba.** Porción de materia que sobresale en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera.
- Troquelado.** Proceso mecánico de producción industrial que se utiliza para trabajar

Página 5 de 14	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 10-12-2014	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 3		

**DISTINTIVO DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN
ET- PN – 240 (2015-12-14)**

en frío lámina metálica y fabricar completa o parcialmente piezas, bien sea para cortar, doblar o conformar una forma previamente definida.

Truncada. Forma tridimensional obtenida cortando un sólido con dos planos no coplanares, o quitando un vertice de dicho solido (como un cono, piramide, 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, la unidad contratante debe 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.

3. REQUISITOS


3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Diseño y color. El distintivo de la Dirección Antisecuestro y Antiextorsión debe tener el siguiente diseño y colores:

Debe ser convexo y tener una corona de laurel en sinople (verde), semi abierta en la parte superior, la cual rodea dos circunferencias concéntricas, color dorado, con bisel color negro, dentro de las cuales debe ubicarse en color negro, en letra arial y en mayúscula la leyenda: “**POLICIA NACIONAL DE COLOMBIA**” en la parte superior y en la parte inferior “**DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN**”.

El centro del distintivo debe ser color azul y tener una estrella de cinco puntas color gris, la cual debe cubrir la longitud total del círculo interno, sobre la estrella debe tener un águila en alto relieve, explayada, con la cabeza inclinada hacia la izquierda, entre la garra izquierda debe tener tres flechas con plumas en color rojo y la garra derecha debe estar extendida (vista de frente al observador); el águila debe ser color dorado.

En la parte inferior el distintivo debe tener una cinta color dorado ensortijada hacia el interior en sus extremos, dentro de la cual debe ubicarse en color negro, en letra arial y en mayúscula la leyenda “**VENCIRE SINE BELLUM**”

Página 6 de 14	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 10-12-2014	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 3		

**DISTINTIVO DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN
ET- PN – 240 (2015-12-14)**

3.1.2 Dimensiones. Las dimensiones del distintivo se establecen en la tabla 1.

Tabla 1. Dimensiones distintivo Dirección Antisecuestro y Antiextorsión

CARACTERÍSTICAS	Dimensión
Ancho total distintivo	30 mm ± 1 mm
Alto total distintivo	30 mm ± 1 mm
Diámetro circunferencia concéntrica exterior	25 mm ± 1 mm
Diámetro circunferencia concéntrica interna (dimensión tomada teniendo en cuenta el bisel)	19 mm ± 1 mm
Ancho cinta inferior ensortijada	23 mm ± 1 mm
Alto cinta inferior ensortijada (dimensión tomada en los extremos de la cinta)	5 mm ± 1 mm
Alto águila explayada	15 mm ± 1 mm
Ancho águila explayada	15 mm ± 1 mm
Ancho flechas	8 mm ± 0,5 mm

3.1.3 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.

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

3.2.1 Material. El material metálico que conforma la medalla, réplica, venera 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	COMPOSICION	
	Cu	Zn

Página 7 de 14	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 10-12-2014	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 3		

**DISTINTIVO DIRECCIÓN ANTISEQUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN
ET- PN – 240 (2015-12-14)**

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. La joya, réplica y vena deben 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 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, Decreto 4741 de 2005 sobre residuos peligrosos, a las 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.

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

3.3.2 ROTULADO


El reverso de cada distintivo debe tener el nombre del proveedor o marca registrada y año y/o número de fabricación.

La cartulina debe llevar 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 diferente a lo establecido en la presente especificación técnica.

Página 8 de 14	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 10-12-2014	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 3		

**DISTINTIVO DIRECCIÓN ANTISEQUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN
ET- PN – 240 (2015-12-14)**

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, primera actualización.

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

4.1.3 Criterio de aceptación o rechazo para requisitos generales, 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 9 de 14	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 10-12-2014	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 3		

**DISTINTIVO DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN
ET- PN – 240 (2015-12-14)**

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 (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	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-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, 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

Página 10 de 14	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 10-12-2014	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 3		

**DISTINTIVO DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN
ET- PN – 240 (2015-12-14)**

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 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.

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


Página 11 de 14	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 10-12-2014	EESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 3		

**DISTINTIVO DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN
ET- PN – 240 (2015-12-14)**

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** Guía para evaluación de la conformidad de material logística.
- 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 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.
- NTC/ISO-IEC 17050-2** 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
- NTSJ-011** Recubrimientos metálicos. Medida del espesor del recubrimiento. Métodos de espectrometría de rayos X.
- ASTM B 568** Coating Thickness by X-Ray Spectrometry
- ASTM B 567** Standard Test Method for Measurement of Coating Thickness by the Beta Backscatter Method.
- ASTM B 748** 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.
- ASTM E 62** Standard Test Methods for Chemical Analysis of Copper Alloys.

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.


Página 12 de 14	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 10-12-2014	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 3		

**DISTINTIVO DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN
ET- PN – 240 (2015-12-14)**

6.2. ANTECEDENTES

Resolución Número 01535 del 11 Mayo de 2011. Por la cual se crea, reglamenta y establece el Distintivo de la Dirección Antisecuestro y Antiextorsión de la Policía Nacional.

Comunicación oficial No. S-2015-006945/GAULA-COMAN -29, por medio de la cual se solicita la creación de la Especificación Técnica del Distintivo de la Dirección Antisecuestro y Antiextorsión de la Policía Nacional.


Página 13 de 14	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 10-12-2014	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 3		

**DISTINTIVO DIRECCIÓN ANTISECUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN
ET- PN – 240 (2015-12-14)**

ANEXO

IMÁGENES ÚNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO



Página 14 de 14	PROCEDIMIENTO: ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 10-12-2014	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 3		

**DISTINTIVO DIRECCIÓN ANTISEQUESTRO Y ANTIEXTORSIÓN
ET- PN – 240 (2015-12-14)**

Figura 1. Distintivo Dirección Antisecuestro y Extorsión



Figura 2. Distintivo Dirección Antisecuestro y Extorsión