

REPÚBLICA DE COLOMBIA




POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

DISTINTIVO
SUBDIRECCIÓN GENERAL

ET-PN-GUCAL-DILOF-330

Página 2 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

Prólogo

La Especificación Técnica ET-PN-330 fue aprobada el 2025-03-27


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 esta especificación a través de su participación en el proceso de normalización.

SUBDIRECCIÓN GENERAL DE LA POLICÍA NACIONAL.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD DE LA DIRECCIÓN LOGÍSTICA Y FINANCIERA.


CONDECORAR S.A.S.

Página 3 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

TABLA DE CONTENIDO

		Pág.
1	OBJETO	4
2	DEFINICIONES Y APLICACIÓN	4
2.1	DEFINICIONES	4
2.2	APLICACIÓN	
6		
3	REQUISITOS	
6		
3.1	REQUISITOS GENERALES	6
3.2	REQUISITOS ESPECÍFICOS	8
3.3	REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO	9
4	PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO	10
4.1	TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO	10
4.2	TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS	10
5	MÉTODOS DE ENSAYO	12
6	APÉNDICE	14
6.1	NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE	14
6.2	ANTECEDENTES	15

Página 4 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

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 de la Subdirección General creado por la Policía Nacional mediante la Resolución No. 00546 del 18 de febrero de 2020.

La verificación de los requisitos establecidos en la presente especificación técnica estará sujeta a los lineamientos establecidos en la Guía Técnica GTMD-0004 “*Evaluación de la Conformidad para los Productos del Sector Defensa*”, la que la modifique o reemplace.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1. DEFINICIONES

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

Ampolla. Burbuja o levantamiento de la superficie del acabado.

Bisel. Borde cortado oblicuamente.

Blasón. Representación gráfica, generalmente con forma de escudo, que contiene los emblemas y a veces también los lemas que representan simbólicamente una nación, una ciudad, un linaje, etc.

Calado. Técnica ornamental artística que consiste en la perforación de un material.


Concéntrica: Dos circunferencias que en sus centros tienen la misma posición (escudo).

Corrosión. Ataque destructivo de un metal por reacción química o electroquímica con su medio ambiente.

Daga. Arma blanca de hoja corta y con guarnición para cubrir el puño.

Defectos de estampado y/o troquelado. Imperfección en la impresión sobre el metal como repisado o falta de definición en el relieve.

Empuñadura. Guarnición o puño de las armas o de ciertos objetos sables y espadas.

Página 5 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

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.

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.

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.


Rebaba. Porción de materia que sobresale en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera.

Sable. Especie de espada de hoja sin corte y con punta.

Textura. Disposición de las partes.

Troquelado. Es un método para trabajar láminas metálicas en frío, en forma y tamaño predeterminados, por medio de un troquel y una prensa.

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

Página 6 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

2.1.1 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 170502) suministradas por el proveedor-fabricante del insumo certificado.

3. REQUISITOS

3.1. REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Diseño. El distintivo debe ser evaluado vista de frente al evaluador.

El distintivo tiene forma de heráldica hexagonal con bisel dorado, en la parte interna lleva dos franjas verticales de igual proporción, separadas por un bisel color dorado, en la parte izquierda una franja color plateado mate y al lado derecho una franja color blanco, cada franja lleva una textura con pequeños puntos color dorado distribuidos simétricamente, en la parte central y superior de la heráldica lleva una estrella dorada tridimensional de cinco puntas con dos de las puntas hacia el interior de la heráldica, en la parte inferior de la heráldica lleva una cinta dorada ondeante, cuyos extremos terminan en dos puntas, en el centro de la cinta lleva la empuñadura de una daga con la punta en dirección hacia el centro de la heráldica, dividiendo el texto de la cinta SABIDURÍA en la parte izquierda, tildada y EXCELENCIA en la parte derecha, los dos textos en color negro, mayúscula y en bajo relieve.

Página 7 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

Alrededor de la heráldica se ubica un laurel dorado de dos hojas, semiabierto en la parte superior y unido en los laterales inferiores de la heráldica.

Sobrepuesto en el centro de la heráldica, lleva dos sables con el escudo de la Policía Nacional, los sables en color dorado que se cruzan y sobresalen en cada uno de los extremos de la heráldica, en la parte superior lleva las empuñaduras color dorado y en la parte inferior las puntas que limitan sobre la cinta ondeante, el escudo de la Policía Nacional en color dorado a excepción de la circunferencia externa que es de color blanco, sobre esta lleva los textos en mayúscula REPUBLICA DE COLOMBIA en la parte superior y el texto POLICÍA NACIONAL con tilde en la parte inferior, separando los dos textos por medio de dos estrellas, los textos y estrellas en color dorado y en alto relieve.

La parte posterior del distintivo debe ser dorado arenado.


Para referencia de diseño, verificar Figura No. 1, 2 y 3.

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

3.1.3 Dimensiones. El distintivo debe cumplir las dimensiones establecidas en la tabla No.1.

Tabla No. 1. Dimensiones Distintivo de la Subdirección General.

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	COTAS
Ancho	32 mm ± 1 mm	A
Alto	33 mm ± 1 mm	B
Ancho heráldica parte más ancha	19 mm ± 1 mm	C
Ancho franja color plateado	8 mm ± 1 mm	D
Ancho franja color blanco	8 mm ± 1 mm	E
Estrella dorada	8 mm ± 1 mm	F
Alto Daga	11 mm ± 1 mm	G
Ancho Daga	7 mm ± 1 mm	H
Longitud Sables	35 mm ± 1 mm	I
Alto de la cinta	8 mm ± 1 mm	J
Ancho de la cinta	31 mm ± 1 mm	K
Ancho Laurel	4 mm ± 1 mm	L
Escudo	13 mm ± 1 mm	M
Espesor	3,5 mm ± 0,5 mm	N
Largo Aguja Sujeción	7 mm ± 1 mm	O

Página 8 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

3.1.4 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.

Así mismo, debe poseer formas claras, precisas y 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.


3.2. REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Material. El material metálico que conforma el distintivo debe cumplir con los requisitos establecidos en la tabla No. 2, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.2.

Tabla No. 2. REQUISITOS PARA EL MATERIAL METÁLICO

MATERIAL	COMPOSICIÓN	
	Cu	Zn
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.

Página 9 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

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.

3.2.4 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 No. 3930 de 2010 con relación a vertimientos, Decreto No. 4741 de 2005 sobre residuos peligrosos. Guía 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 mencionadas.

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 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

En la parte posterior de cada distintivo se debe grabar lo siguiente:

- Nombre del proveedor o marca registrada.
- Año de Fabricación.

La cartulina lleva la siguiente información:

- Nombre del Proveedor o marca registrada.
- Año de Fabricación.
- Número del contrato.
- Recomendaciones de cuidado y uso.

Página 10 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

Las cajas en la cara frontal deben identificar nombre del producto, cantidad de unidades que contiene, nombre del proveedor o marca registrada, año y número 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. 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 No. 3. 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 No. 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.

Página 11 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

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 actualización vigente. 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.

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 No. 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 No. 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

Página 12 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

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 actualización vigente. 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 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.

5.1.1 ANÁLISIS QUÍMICO


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.

5.2. 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. Se debe limpiar la superficie y retirarse la laca quemada para verificar el esmalte

Página 13 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

5.3.4 Expresión de resultados. Se observa que el esmalte no sufra cambio de estado. Debe mantenerse sólido y sin quemarse en su superficie.

5.3. VERIFICACIÓN DEL LACADO

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

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.

5.4. 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 con informes de laboratorio en los cuales haya realizado o realice sus pruebas de verificación.

Página 14 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

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, la Subdirección de Normas Técnicas Ministerio de Defensa o al organismo correspondiente.

GTMD-0004 Guía Técnica “*Evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa*”. actualización vigente.

NTC 478 Aleaciones de cobre-zinc elaboradas. Composición química y formas de producción elaborados.

NTC 811 Método de ensayo para determinar la adhesión mediante el ensayo de cinta adhesiva.

NTC 1156 Procedimiento para el ensayo 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-IEC 17050-1 Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.


NTC/ISO-IEC 17050-2 Evaluación de la conformidad. 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 B568 Coating thickness by x-ray spectrometry.

ASTM B567 Standard test method for measurement of coating thickness by the beta backscatter method.

Página 15 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

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 1335-08 (Actualizada). Standard test method for determination of gold in bullion by fire assay cupellation analysis.

ASTM E 1446-05 Standard Test method for chemical analysis of refined gold by direct current plasma emission spectrometry.

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 constituens and impurities by wabelength dispersive X ray fluorescence spectrometry (XRF) Part 1: Guidelines to 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 No. 00546 del 18 de febrero de 2020. *“Por la cual se crea y reglamenta el Distintivo de la Subdirección General de la Policía Nacional”.*

Comunicación oficial No. GS-2025-001280-SUDIR por medio de la cual se solicita la creación de la Especificación Técnica, para el Distintivo de la Subdirección General.


Página 16 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

**ANEXOS
IMÁGENES ÚNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓN
DE DISEÑO.**



Figura No. 1. Distintivo de la Subdirección General.

Página 17 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)

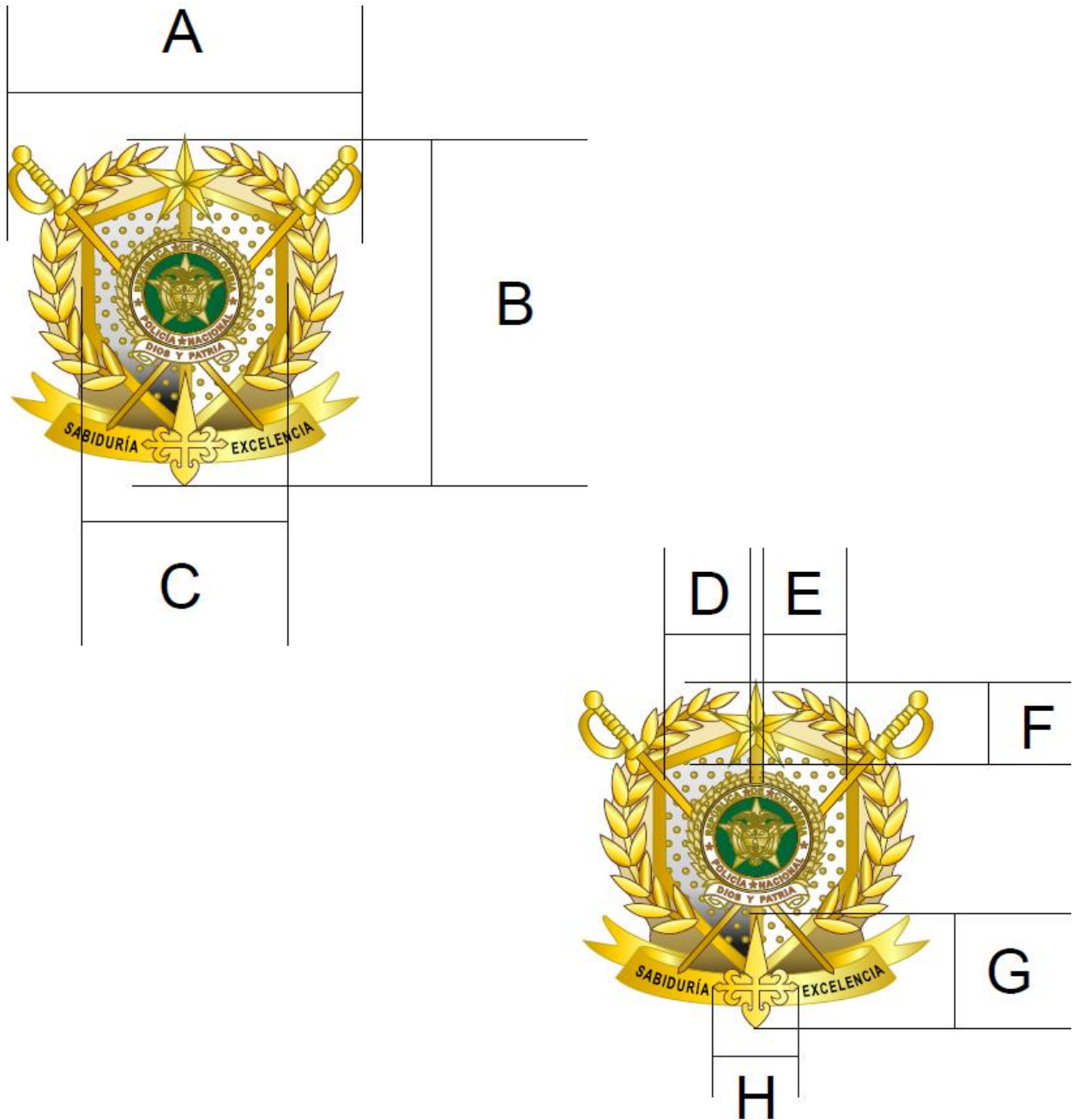



Figura No. 2. Cotas. Distintivo de la Subdirección General.

Página 18 de 18	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LF-FR-0034		
Fecha: 17-05-2024	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	
Versión: 5		

**DISTINTIVO DE LA SUBDIRECCIÓN GENERAL
ET-PN-330 (2025-03-27)**

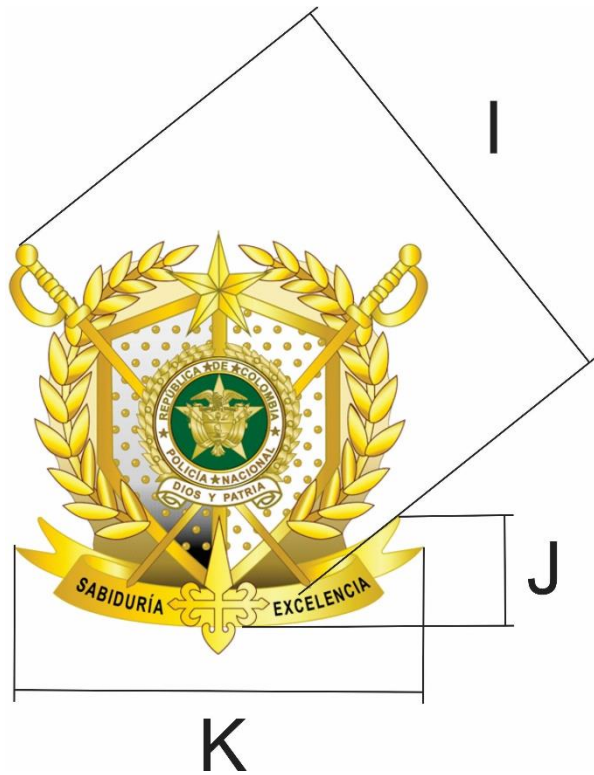


Figura No. 3. Cotas. Distintivo de la Subdirección General.

INFORMACIÓN PÚBLICA