


REPÚBLICA DE COLOMBIA



POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE
BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA

ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX

Página 2 de 17	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		

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año – Mes – Día)**

Prólogo

La Especificación Técnica ET-PN-260 fue aprobada el 2026-0X-XX

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 ésta norma a través de su participación en el proceso de normalización.

DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA

GRUPO CONTROL DE CALIDAD DIRECCIÓN ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA

GRANADOS Y CONDECORACIONES

MEDALLAS DE COLOMBIA S.A.S


CONDECORAR 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 17	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		

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año – Mes – Día)

TABLA DE CONTENIDO

	Pág.
1 OBJETO	04
2 DEFINICIONES Y APLICACIÓN	04
2.1 DEFINICIONES	04
2.2 APLICACIÓN	06
3 REQUISITOS	06
3.1 REQUISITOS GENERALES	06
3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS	08
3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO	08
4 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO	09
4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO	09
4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS	09
5 MÉTODOS DE ENSAYO	10
6 APÉNDICE	11
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE	11
6.2 ANTECEDENTES	13
6.3 PERSONAL QUE ELABORÓ, REVISÓ Y APROBÓ LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	17

Página 4 de 17	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		

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año – Mes – Día)**

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 DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA Y FAMILIA creada por la Policía Nacional mediante la Resolución No. XXXX del XX de XXXXX de XXXX.

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, para las condecoraciones se refiere a la apariencia metálica dada por el recubrimiento electroquímico.

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.

Bisel. Borde cortado oblicuamente.

Convexa. Esférico, abombado exteriormente.

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).


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

Esmalte al fuego: Es el resultado de la fusión de cristal en polvo con un sustrato a través de un proceso de calentamiento, normalmente entre 750 y 850 °C. El polvo se funde y crece endureciéndose formando una cobertura suave y vidriada muy duradera en el metal.

Fusión Incompleta. Defecto de la soldadura que consiste en la adhesión parcial de las partes soldadas.

Grieta. Hendidura alargada que se hace en cualquier cuerpo sólido.

Gules. En heráldica, es la denominación del color rojo vivo.

Página 5 de 17	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		

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año – Mes – Día)**

Latón. Es una aleación de cobre y zinc. Las proporciones de cobre y zinc pueden variar para crear una variedad de latones con propiedades diversas.

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.

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.

Pin. Aguja recta que permite la sujeción del distintivo a la prenda.

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

Peladura. Falta de continuidad en la película de acabado.


Rebaba. Porción de materia que sobresale en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera. En frío lámina metálica y fabricar completa o parcialmente piezas, bien sea para cortar, doblar o conformar una forma previamente definida.

Recubrimiento electrolítico. Proceso que consiste en el depósito de iones metálicas sobre la superficie de un electrodo mediante el paso de corriente eléctrica continua de un electrodo a otra o a través de una solución electrolítica.

Sable: En heráldica, sable es la denominación del color negro. De entre los colores heráldicos, pertenece al grupo de los esmaltes, junto con el gules (rojo), el azur (azul), el sinople(verde) y el púrpura.

Soldadura por electro fusión. Proceso que consiste en el paso de una corriente eléctrica de bajo voltaje a través de una de las piezas a soldar para general la fusión requerida.

Troquelado. Método de acuñar o estampar un sello o figura en un metal.

Página 6 de 17	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		

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año – Mes – Día)**

Truncada. Forma tridimensional obtenida cortando un sólido con dos planos no coplanares, o quitando un vértice de dicho sólido (como un cono, pirámide, prisma, etc.) con un plano que por lo general no es paralelo a la base.

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 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


El diseño del distintivo de la Dirección de Bienestar Social y Familia debe tener las siguientes características:

3.1.1 Diseño. Será una joya convexa y tendrá una corona de laurel dorada, semi abierta en la parte superior e inferior, mencionada corona rodea dos circunferencias concéntricas, color dorado, con bisel color azul oscuro, dentro de las cuales debe ubicarse en color azul, en letra Montserrat y en mayúscula la leyenda: “POLICIA NACIONAL” en la parte superior y en la parte inferior “DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA”.

El centro del distintivo debe contener un círculo interior de color azul oscuro. Sobre este y de forma centrada estará ubicada la imagen de la familia policial en alto relieve y de color dorado, de fondo el mapa de Colombia que representa la presencia nacional de los servicios. La circunferencia exterior que rodea el círculo interior, en su parte superior llevará los colores de la bandera de la Dirección de Bienestar Social y Familia (amarillo, verde y blanco) (vista de frente al observador). En la parte inferior donde finalizan las hojas de laurel está ubicado un semi arco dorado con el lema institucional Dios y Patria. Ver figura 1.

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 1. Ver Figuras 2,3,4 y 5

Página 7 de 17	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		

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año - Mes - Día)**

TABLA 1. Dimensiones Distintivo de la Dirección de Bienestar Social y Familia


Características	Dimensiones	Cota
Ancho	32 mm	A
Alto	31,57 mm	B
Alto barra "Dios y Patria"	2,6 mm	C
Ancho barra "Dios y Patria"	12,49 mm	D
Ancho arco laureles	3,09 mm	E
Ancho Círculo externo	26,49 mm	F
Alto círculo externo	26,61 mm	G
Alto "Policía Nacional"	0,83 mm	H
Alto "Dios y Patria"	0,83 mm	I
Ancho Círculo interno	21,12 mm	J
Alto Círculo interno	21,12 mm	K
Alto color verde	3,26 mm	L
Alto color blanco	3,26 mm	M
Ancho mapa de Colombia	11,6 mm	N
Alto mapa de Colombia	12,16 mm	O
Alto familia policial	18,73 mm	P
Ancho familia policial	16,87 mm	Q

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.

TABLA 2. Colores

Información de colores	
Color	Pantone
Amarillo	P 1-8 C
Verde	P 140-8 C
Azul	P 108-16 C
Blanco	P 1-1 C
Color letras	
Azul (Policía Nacional, Dios y patria)	P 108-16 C

Página 8 de 17	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		

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año – Mes – Día)**

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 ESPECÍFICOS

3.2.1 Material. El material metálico que conforman el distintivo debe cumplir con los requisitos establecidos en la tabla N°2, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.2.

TABLA 3. 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 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 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

Página 9 de 17	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		

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año – Mes – Día)**

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 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 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO 0020 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 N°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 4. 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

Página 10 de 17	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		

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año – Mes – Día)**

Nota 2: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

4.1.2 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 CRITERIOS 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 N°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 5. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño 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 3: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

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

Página 11 de 17	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		

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año – Mes – Día)**

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 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.

5.2 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

Principio del método. Este método se establece para determinar las resistencias del esmalte vitrificado a altas temperaturas.

Aparatos. Horno con capacidad de 700° C

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.

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


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

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

TABLA 6. Reactivos

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.

Página 12 de 17	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		

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año – Mes – Día)**

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.

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 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 a la Oficina de Normas Técnicas Ministerio de Defensa.

GTMD-0004-A2 Guía Técnica 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 811 (Actualizada) Método de ensayo para medir la adhesión de un recubrimiento mediante el ensayo de cinta.

NTC 1156 (Actualizada) 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-IEC17050-1 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.

Página 13 de 17	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		

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año – Mes – Día)**

ASTM B568 Coating thickness by x-ray spectrometry

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

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 E62 Standard test methods for chemical analysis of copper and copper alloys.

Nota 4. 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. 266 del 25 de enero de 2023 "Por la cual se define la estructura orgánica de la Dirección de Bienestar Social y Familia, se determinan las funciones de sus dependencias internas".

Memorando GM -2026-002205-SUDIR

Página 14 de 17	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		

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año - Mes - Día)**

ANEXOS



FIGURA N 1. IMÁGEN PARA VERIFICACIÓN DE DISEÑO.

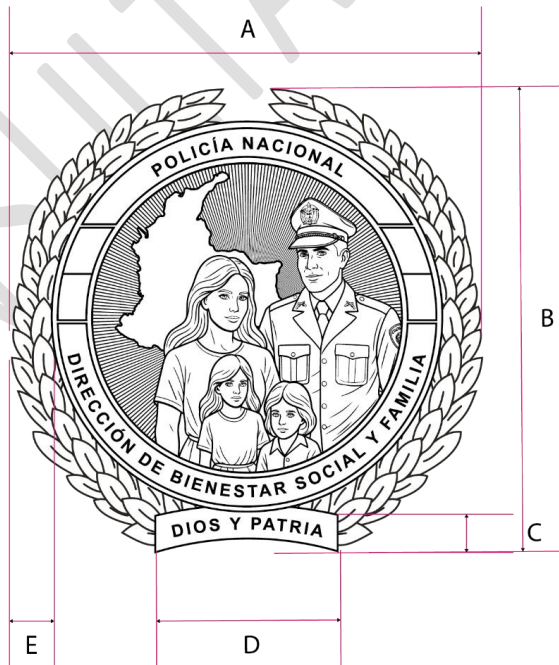



FIGURA N 2 Cotas. Distintivo de la Dirección de Bienestar Social y Familia

Página 15 de 17	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		

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año - Mes - Día)**

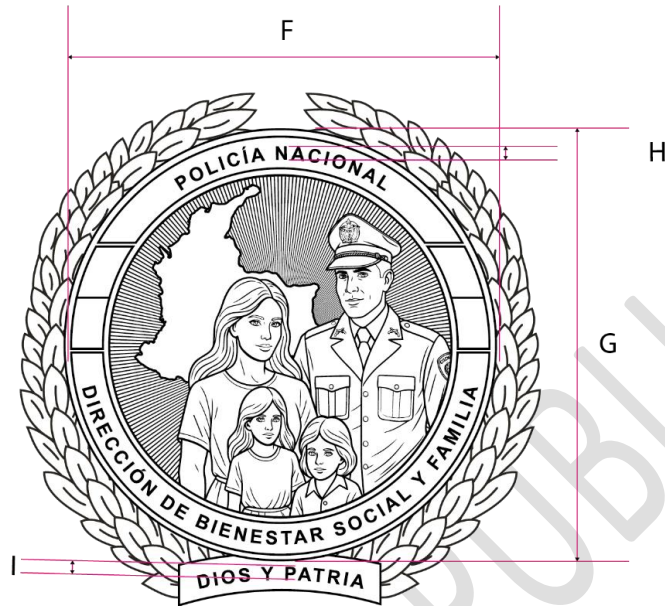



Figura 3. Cotas. Distintivo de la Dirección de Bienestar Social y Familia



Figura 4. Cotas. Distintivo de la Dirección de Bienestar Social y Familia

Página 16 de 17	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		

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año - Mes - Día)

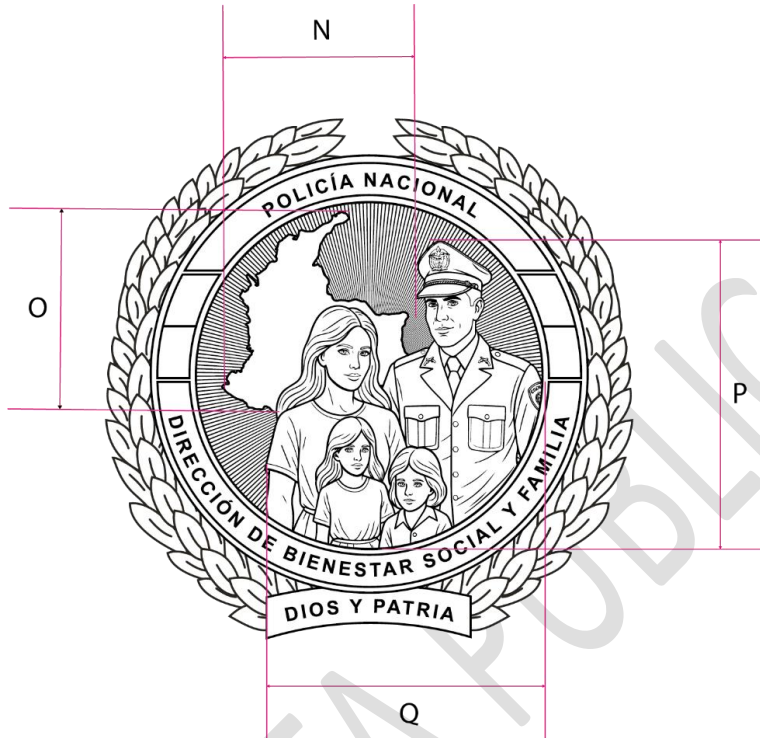



Figura 5. Cotas. Distintivo de la Dirección de Bienestar Social y Familia.

Página 17 de 17	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		

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
DISTINTIVO DE LA DIRECCIÓN DE BIENESTAR SOCIAL Y FAMILIA
ET - PN - GUCAL -DILOF-260-AX (Año – Mes – Día)**

6.3 PERSONAL QUE, ELABORÓ, REVISÓ Y APROBÓ LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	
Elaborado por: <hr/> <i>Grado. Nombres y Apellidos Técnico Estructurador 1 Dirección Logística y Financiera</i>	Elaborado por: <hr/> <i>Grado. Nombres y Apellidos Técnico Estructurador 2 Dirección Logística y Financiera</i>
Elaborado por: <hr/> <i>Grado. Nombres y Apellidos Normalizador Grupo Control Calidad Dirección Logística y Financiera</i>	
Revisado por: <hr/> <i>Grado. Nombres y Apellidos Jefe Grupo de Intendencia o Armamento</i>	Revisado por: <hr/> <i>Grado. Nombres y Apellidos Jefe Grupo Control Calidad</i>
Revisado por: <hr/> <i>Grado. Nombres y Apellidos Jefe Área Logística Dirección Logística y Financiera</i>	Revisado por: <hr/> <i>Grado. Nombres y Apellidos Subdirector Logístico y Financiero Dirección Logística y Financiera</i>
Aprobado por: <hr/> <i>Grado. Nombres y Apellidos Director Logístico y Financiero</i>	

Nota: el texto en azul y cursivo es solo de elemento orientador para el diligenciamiento del formato. Al momento de crear o modificar una Especificación Técnica de Policía Nacional, si se requiere se deberá adicionar la cantidad de casillas de acuerdo a la necesidad a suplir o al tipo de bien por adquirir.

INFORMACIÓN PÚBLICA