 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 1 de 10
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
		<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**MEDALLA DE LA DIRECCION DE TALENTO HUMANO  
ET- PN - 021 A5 (2013-11-05)**

## 1. OBJETIVO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales se debe someter la **medalla de la Dirección de Talento Humano** otorgada al personal de la Policía Nacional y personalidades.

## 2. REQUISITOS

### 2.1 REQUISITOS ESPECIFICOS

**2.1.2 Material.** El material metálico que conforma la medalla, réplica, venera y estrellas (según veces de otorgada: 1ª, 2ª, 3ª) debe cumplir con los requisitos establecidos en la tabla 1 y se debe verificar de acuerdo con el numeral 5.2.

**Tabla 1. Requisitos para el material metálico**

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

**2.1.3 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, y se debe verificar de acuerdo con el numeral 5.3.

**2.1.4 Laca.** El distintivo y/o la medalla, réplica, venera y estrellas (1ª, 2ª, 3ª) deben tener un recubrimiento en laca sintética que asegure la protección de las mismas sin afectar su brillo, y se debe verificar de acuerdo con el numeral 5.4.


**2.1.5 Cinta.** La tabla 2 describe los requisitos de la cinta tipo seda con acabado moaré.

**Tabla 2. Especificaciones para la cinta**

CARACTERISTICAS		REQUISITOS	ENSAYO
Composición			
Poliéster en %	mínimo	26	5.5
Acetato en %	mínimo	26	
Viscosa y/o rayón		resto	
Número de hilos/cm			5.6
Urdimbre,	mínimo	54	
Trama,	mínimo	23	

**2.1.6 Material argollas de enlace, contra-argollas y puentes barretas.** Deben ser en latón con una composición de 67% a 73% Cu, resto Zinc (Zn) hasta completar el 100% y se debe verificar de acuerdo con el numeral 5.7.

**2.1.7 Gancho de sujeción.** Debe ser en acero niquelado (material comercial) y se debe verificar de acuerdo con el numeral 5.7.

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 2 de 10
		<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**MEDALLA DE LA DIRECCION DE TALENTO HUMANO  
ET- PN - 021 A5 (2013-11-05)**

**2.1.8 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 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 mencionadas.

## **2.2 REQUISITOS GENERALES**

### **2.2.1 Colores**

**Joya.** Dorado, verde (sinople), azul, naranja.

**Cinta.** Azul y naranja.

**Venera.** Azul, naranja y dorado


### **2.2.2 Diseño Medalla.**

**2.2.2.1 Joya.** Consiste en una cruz de malta biselada color dorado, constituida por cinco brazos ubicados uno en el centro parte superior en forma vertical, dos más colocados al lado y lado del primero y dos colocados en la parte inferior circunscrita con esmalte vitrificado color azul, las puntas de cada brazo lleva puntos semi-esféricos; al interior de cada brazo lleva una réplica del mismo equivalente al  $50\% \pm 2\%$  de su tamaño con esmalte vitrificado color naranja. Rodeando la cruz en metal dorado lleva una corona de laurel con esmalte color sinople (verde) que sobresale entre los espacios que quedan entre brazo y brazo de la cruz, con un moño en la parte inferior. En el extremo superior y al centro haciendo parte integral de la medalla lleva una corona de laurel en color dorado que hace las veces de argolla fija la cual se une a una contra-argolla de dos coronas de laurel unidas entre sí de diferente dimensión (la grande en la parte superior y la pequeña en la parte inferior) y a su vez a la cinta mediante una argolla fija.

En el centro de la medalla lleva un sobrepuesto en forma redonda con 14 círculos (sobresale la mitad del círculo, el interior es orlado); seguido va un círculo con base martillada en bajo relieve, el escudo está conformado por una corona de laurel en sinople (verde); sigue un círculo que en la parte superior lleva la inscripción POLICIA NACIONAL y en la parte inferior DIRECCION DE TALENTO HUMANO con letras en color dorado y fondo color azul; separadas las leyendas por una estrella dorada de cinco puntas a cada lado; los círculos siguientes están cuartelados en tres: en el cuartel izquierdo lleva la palabra DOCTUM, en el cuartel derecho FACTUM y en el cuartel inferior SUM con letras color dorado y fondo azul; en el círculo central del escudo cuartel izquierdo lleva un libro abierto, cuartel derecho una manos y en el cuartel inferior un Policía ascendiendo (vista de frente) figuras en alto relieve color dorada y fondo color naranja.

Haciendo parte integral del escudo en la parte inferior lleva una cinta dorada centrada con la leyenda "FACIENTES HUMANUS EXPLICATIUM" separada cada palabra por una línea vertical letras y bisel en color dorado fondo color azul (azul).

La medalla debe tener en el reverso debe ser liso y brillante y debe tener un sobrepuesto con un diámetro de 22 mm  $\pm$  1 mm contramarcada con el nombre "ALBERTO LLERAS CAMARGO" y debajo de este indica en forma abreviada las veces en que ha sido otorgada

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 3 de 10
		<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**MEDALLA DE LA DIRECCION DE TALENTO HUMANO  
ET- PN - 021 A5 (2013-11-05)**

**2.2.2.2 Cinta.** La medalla se encuentra suspendida en una cinta terminada en forma de V, de color azul, con bordes color naranja y tres franjas centrales separadas en sentido vertical color naranja.

**2.2.2.3 Barreta.** En la parte superior de la cinta debe llevar una barreta con ventana que permita ver la cinta, elaborada en metal martillado color dorado y bisel liso. En la parte posterior de forma centrada lleva un puente de donde pende la cinta y un gancho para la sujeción de la medalla en el pecho del condecorado.

**2.2.2.4 Réplica.** O miniatura, la cual tendrá las mismas características de la medalla, en la parte superior de la cinta lleva una barreta (con ventana sin perforar) con gancho de sujeción en color dorado y en su parte inferior una argolla con contra-argolla en color dorado, que sirve para unir la réplica a la cinta. La réplica en la parte posterior irá completamente lisa y brillante.


**2.2.2.5 Venera.** Consiste en una plaqueta con once particiones biseladas y distribuidas así: los bordes externos color naranja, las dos siguientes color azul con diferente dimensión, en el centro tres franjas color naranja a su vez dentro de esta dos color azul sobrepuesto y centrado en color dorado una dos, o tres estrellas de la Policía indicando las veces que ha sido conferida. En la parte posterior lleva dos agujas para sujeción con sus respectivos broches de presión, las cuales deben estar debidamente espaciadas y soldadas de tal forma que su posición sea perpendicular al plano de la misma permitiendo la correcta ubicación.

**2.2.2.6 Estrellas de la Policía (que indican las veces de otorgada la medalla).** Metálicas, doradas, con el escudo de Colombia en alto relieve, bien definió. Deben ir ubicadas una, dos ó tres estrellas indicando las veces que ha sido conferida así: en la cinta de la joya y cinta de la réplica de forma vertical y en la venera en sentido horizontal, las cuales deben quedar distribuidas de forma centrada y simétrica.

**2.2.3 Dimensiones.** Las dimensiones de la medalla de la Dirección de Talento Humano se establecen en la tabla 3.

**Tabla 3. Dimensiones de la medalla**

CARACTERÍSTICAS	MEDALLA	REPLICA
<b>MEDALLA</b>		
Diámetro estrella (dimensión tomada de punto a punto)	56 mm ± 1 mm	18 mm ± 1 mm
Distancia entre brazos(sin incluir esferas)	11 mm ± 1 mm	4 mm ± 1 mm
Separación entre brazos (sin incluir esferas)	20 mm ± 1 mm	7 mm ± 1 mm
Diámetro externo corona de laurel (rodea cruz)	41 mm ± 1 mm	13 mm ± 1 mm
Espesor corona de laurel (rodea cruz)	3 mm ± 1 mm	1,5 mm ± 0,5 mm
Diámetro círculo externo	28 mm ± 1 mm	11 mm ± 1 mm
Diámetro semi-círculo	5,5 mm ± 1 mm	2 mm ± 0,5 mm
Diámetro círculo bajo relieve	17 mm ± 1 mm	--
Diámetro escudo	15 mm ± 1 mm	7 mm ± 1 mm
Diámetro primer círculo	11,5 mm ± 1 mm	5 mm ± 1 mm
Diámetro segundo círculo	9 mm ± 1 mm	4 mm ± 1 mm
Diámetro círculo central	6 mm ± 1 mm	3 mm ± 1 mm
Diámetro corona de laurel (ubicada parte superior)	19 mm ± 1 mm	6 mm ± 1 mm
Espesor corona de laurel	3 mm ± 1 mm	1 mm ± 0,3 mm
Altura y espesor letras	proporcional	proporcional
Espesor medalla (incluido sobrepuesto)	4 mm mínimo	3 mm mínimo
Diámetro externo argolla fija parte superior medalla	6 mm ± 1 mm	2,5 mm ± 0,5 mm

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 4 de 10
		<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**MEDALLA DE LA DIRECCION DE TALENTO HUMANO  
ET- PN - 021 A5 (2013-11-05)**

Diámetro externo argolla grande laurel	16 mm ± 1 mm	6 mm ± 1 mm
Diámetro externo argolla pequeña laurel	6 mm ± 1 mm	3 mm ± 0,5 mm
<b>Argolla de enlace</b> (ubicada parte inferior cinta)	---	---
Diámetro (externo)	10 mm ± 1 mm	9 mm ± 1 mm
Espesor alambre	1,5 mm ± 0,2 mm	1,2 mm ± 0,2 mm
<b>Contra-argolla de enlace</b>	---	---
Diámetro (externo)	6 mm ± 1 mm	5 mm ± 1 mm
Espesor alambre	1,5 mm ± 0,2 mm	1,2 mm ± 0,2 mm
<b>CINTA (para colocar al pecho)</b>	---	---
Alto	50 mm ± 3 mm	40 mm ± 2 mm
Ancho	40 mm ± 2 mm	13 mm ± 1 mm
Ancho borde color naranja (a cada lado)	3 mm ± 1 mm	2 mm ± 0,2 mm
<b>BARRETA (ó hebilla cinta)</b>	---	---
Ancho	45 mm ± 1 mm	20 mm ± 1 mm
Alto	13 mm ± 1 mm	5 mm ± 1 mm
Espesor	1,5 mm mínimo	1,5 mm mínimo
Ancho interno ventana	37 mm ± 1 mm	15 mm ± 1 mm
Alto ventana	4 mm ± 0,5 mm	1 mm ± 0,5 mm
Longitud gancho de sujeción	35 mm mínimo	16 mm mínimo
Ancho bisel 4	0,9 mm mínimo	0,5 mm mínimo
<b>VENERA</b>	---	---
Ancho	40 mm ± 1 mm	---
Alto	10 mm ± 1 mm	---
Espesor	2 mm mínimo	---
Largo aguja de sujeción	7 mm mínimo	---
Separación entre agujas de sujeción (parte interna)	30 mm mínimo	--
Ancho franjas color naranja (bordes y centro)	2 mm ± 0,3 mm	---
Ancho franjas color azur parte central	1 mm ± 0,3 mm	---
Ancho color azur (azul) (a cada lado)	11 mm ± 1 mm	--
<b>Estrella de la Policía (veces de otorgada)</b>	---	---
Diámetro	7 mm ± 1 mm	7 mm ± 1 mm


**Nota.** Las características descritas para la cinta corresponden para ubicar la medalla a la altura del pecho lado izquierdo, cuando se requiera una cinta para portar la medalla al cuello, la unidad debe establecer sus características técnicas de diseño y dimensiones.

#### 2.2.4 Acabado.

Los colores deben ser esmaltados.

La medalla, réplica, venera y estrellas deben estar limpias, suaves y libres de filos y bordes ásperos, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no debe dañar o discordinar el diseño o forma de las medallas. Las superficies no deben presentar cortes, opacidad, peladuras o ampollas en el acabado.

Las medallas deben poseer formas claras y precisas, bien definidas.

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 5 de 10
		<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**MEDALLA DE LA DIRECCION DE TALENTO HUMANO  
ET- PN - 021 A5 (2013-11-05)**

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

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

La película de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar superficies rugosas o toscas.

Todas las argollas deben quedar bien cerradas y sin deformaciones.

Los ganchos de sujeción deben poseer un espesor que garantice que con la manipulación se deformen o impidan su correcto ajuste.

Ninguno de los componentes de la medalla debe presentar manchas, ni deben estar corridos los colores, ni al momento de la inspección, ni durante todo el tiempo de vida útil de la misma.

### **3 EMPAQUE Y ROTULADO**

#### **3.2 EMPAQUE**

La medalla completa (medalla, réplica y venera) irán empacadas en estuche individual forrado en terciopelo color verde oscuro en la parte externa e internamente satín color blanco y la medalla va pendiente de un rectángulo de cartón de 135 mm ± 5 mm de largo por 90 mm ± 5 mm de ancho, forrado en terciopelo color verde oscuro. Posteriormente en cajas de 50 unidades debidamente selladas e identificadas.

#### **3.3 ROTULADO**

En la parte posterior o reverso de la medalla debe llevar el nombre o marca registrada del contratista y el año de fabricación.

En la parte interna de la caja de la medalla sobre el satín blanco parte inferior, con letras doradas el nombre del proveedor o marca registrada, el número del contrato y/o el año de fabricación en tamaño pequeño y legible.

Tanto el empaque individual (bolsa) como el colectivo (caja de cartón) debe ir debidamente identificado con el nombre o marca registrada del contratista, nombre de la medalla, número de contrato, año de fabricación, entre otra información.


Cada medalla debe llevar instrucciones de cuidado.

La entidad contratante deberá establecer en el pliego de condiciones si requiere otro tipo de rotulado y/o empaque a lo establecido en la presente especificación técnica.

### **4. RECEPCION DEL PRODUCTO**

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

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

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 6 de 10
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
		<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**MEDALLA DE LA DIRECCION DE TALENTO HUMANO  
ET- PN - 021 A5 (2013-11-05)**

**4.1.1 Muestreo.** De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 4, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

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

**Tabla 4. Plan de muestreo para evaluar condiciones generales, empaque y rotulado**

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	0	1
91 – 150	3	0	1
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	2	3
501 – 1 200	13	3	4
1 201 – 3 200	20	5	6
3 201 – 10 000	32	6	7
10 001 – 35 000	50	8	9
35 000 ó mas	80	10	11

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

**4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.** Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote; siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúe la evaluación de un lote previamente rechazado, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2.1 sobre el 100% del lote producto terminado.


Para un tercer muestreo del mismo lote rechazado, se requiere autorización escrita por parte del supervisor y/o responsable del contrato y se establecerá el tipo de muestreo a realizar junto con las partes involucradas, bajo las condiciones establecidas 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 ESPECIFICOS**

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

**4.2.1 Muestreo para evaluar requisitos específicos en producto terminado.** Para verificar los requisitos solicitados en la presente especificación se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 5.

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).

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 7 de 10
		<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**MEDALLA DE LA DIRECCION DE TALENTO HUMANO  
ET- PN - 021 A5 (2013-11-05)**

**Tabla 5. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos**

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51- 150	2	0	1
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 o mas	13	3	4

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

**4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos.** Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúa la evaluación de un lote que haya sido previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, (Primera actualización).

## **5. ENSAYOS A REALIZAR**

### **5.1 CARACTERISTICAS DIMENSIONALES**

La verificación de las 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 resistencias del esmalte vitrificado a altas temperaturas.

#### **5.3.2 Aparatos**


- Horno con capacidad de 700° C mínimo

**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:

 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 8 de 10
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
		<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**MEDALLA DE LA DIRECCION DE TALENTO HUMANO  
ET- PN - 021 A5 (2013-11-05)**

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 COMPOSICION MATERIAL DE LA CINTA**

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 481.

**5.6 DETERMINACION DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD**

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 427 método cuenta directa.

**5.7 DECLARACION 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. GLOSARIO**

**Anagrama.** Símbolo o emblema, especialmente el constituido por letras.


**Aristas vivas.** Sección sobresaliente que resulta de la intersección de dos superficies considerada por la parte exterior del ángulo que forman.

**Biselado.** Borde cortado oblicuamente.

**Corrosión.** Deterioro de un metal mediante reacción química eléctrico-química por el medio ambiente.

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



 <b>POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Procedimiento:</b> Asegurar la Calidad	Página 9 de 10
	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL</b>	<b>Código:</b> 1LA-FR-0060
		<b>Fecha:</b> 27-08-*2010
		<b>Versión:</b> 1

**MEDALLA DE LA DIRECCION DE TALENTO HUMANO  
ET- PN - 021 A5 (2013-11-05)**

- Esmalte.** Barniz vítreo, opaco o transparente que se aplica sobre loza, porcelana o metales.
- Grieta.** Hendidura alargada que se hace en cualquier cuerpo sólido.
- Orla.** Orillo con algún adorno. Adorno que se dibuja, pinta, graba o imprime en las orillas, en torno de lo escrito o impreso, o rodeando algo.
- Rebaba.** Porción de material sobrante que sobresale irregularmente en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera.
- Troquelado.** Método de acuñar o estampar un sello o figura en un metal.
- Truncada.** Cuerpo limitado por una superficie cilíndrica cerrada y dos planos que la cortan.

## 7. ANTECEDENTES


- GTMD-0004:** Guía para evaluación de la conformidad de material logística.
- NTC 427:** Textiles. Determinación del número de hilos por unidad de longitud
- NTC-481:** Análisis cuantitativo de textiles (composición)
- NTMC-478-1:** Aleaciones de cobre-zinc elaboradas. Composición química y formas de producción elaborados.
- NTSJ-001:** Perea 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

Muestra física medallas

Reglamento de Uniformes, Insignias, Condecoraciones y Distintivos de la Policía Nacional

Firmas participantes: INSIGNE LTDA, MEDACOP LTDA, GRANADOS Y CONDECORACIONES.

**Nota.** Para la aplicación de las normas antes mencionadas, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.

 POLICÍA NACIONAL	Procedimiento: Asegurar la Calidad	Página 10 de 10
	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE POLICÍA NACIONAL	Código: 1LA-FR-0060 Fecha: 27-08-*2010 Versión: 1

**MEDALLA DE LA DIRECCION DE TALENTO HUMANO  
ET- PN - 021 A5 (2013-11-05)**

**8. ANEXO**



**Nota.** IMÁGENES UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA