

REPÚBLICA DE COLOMBIA



POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

DISTINTIVO

OFICINA DE CONTROL INTERNO

ET-PN-GRUCA-DIRAF-318

Página 2 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

Prólogo

La Especificación Técnica ET-PN-318 fue aprobada el 2024-07-26

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

OFICINA DE CONTROL INTERNO.

GRUPO CONTROL DE CALIDAD - DIRECCIÓN LOGÍSTICA Y FINANCIERA.

Página 3 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

TABLA DE CONTENIDO

	Pag.
1. OBJETO	4
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN	4
2.1 DEFINICIONES	4
2.2 APLICACIÓN	5
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 CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.....	11
5. MÉTODOS DE ENSAYO	12
6. APÉNDICE	14
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE	14
ANEXO	17

Página 4 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

1. OBJETO

Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse el distintivo de la Oficina de Control Interno, creado por la Policía Nacional mediante la Resolución No. 1693 del 29 de mayo de 2024.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Acabado: calidad de un objeto en los detalles finales de su elaboración, especialmente en lo que se refiere a su aspecto.

Ampolla: abultamiento producido en la superficie de un metal por la expansión de un gas en el contenido.

Anverso: en los distintivos y medallas, haz que se considera principal por llevar el busto de una persona o por otro motivo.

Arenado: el arenado es un proceso mediante el cual se erosiona la parte más externa y superficial de un material mediante una abrasión.

Circunferencias concéntricas: se dice que dos o más circunferencias son concéntricas cuando sus centros coinciden.

Coloide: sustancia que se dispersa lentamente en un líquido.

Corrosión: desgaste paulatino de los cuerpos metálicos por acción de agente externos.

Engranaje: conjunto de ruedas dentadas y piezas que encajan entre sí y forman parte de un mecanismo o de una máquina.

Esmalte: barniz vítreo que por medio de la fusión se adhiere a la porcelana, loza, metales y otras sustancias elaboradas.

Fusión: acción y efecto de fundir o fundirse.

Página 5 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

Latón: aleación de cobre y cinc, de color amarillo pálido y susceptible de gran brillo y pulimento.

Línea horizontal: aquella línea recta que coincide con la línea del horizonte. Es la que va de derecha a izquierda o viceversa, en un ángulo de 90°, es decir, su trayectoria va en el sentido del horizonte, es una línea “acostada”.

Muestra: parte o porción extraída de un conjunto por métodos que permiten considerarla como representativa de él.

Mancha: parte de alguna cosa con distinto color del general o dominante en ella.

Opacidad: cualidad de opaco.

Porosidad: pequeños agujeros o huecos en la superficie del material.

Peladura: falta de continuidad en la película de acabado.

Rayón: raya o incisión que estropea o daña algo.

Rebaba: porción de materia sobrante que sobresale irregularmente en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera; como la argamasa que forma resalto en los ladrillos al sentarlos en obra.

Recubrimiento: se emplea con el fin de proteger un metal de la corrosión.

Vitrificar: hacer que algo adquiera las apariencias del vidrio.

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 discriminando personal uniformado y no uniformado.

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

Página 6 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

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. Debe tener el siguiente diseño y debe ser evaluada vista de frente al evaluador.

El distintivo debe ser circular, debe estar conformado por dos circunferencias concéntricas color dorado, y bisel dorado, la circunferencia externa debe ser lisa y lleva en contorno inscrito el texto POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA-OFICINA DE CONTROL INTERNO en bajo relieve en letra arial, mayúscula, tildada y color negro, separadas entre sí, en la parte inferior se ubican cinco estrellas doradas de cinco puntas en bajo relieve.

La circunferencia interna con fondo martillado color dorado, lleva en la parte superior tres engranajes lisos en alto relieve, color dorado, y en la parte inferior una base horizontal lisa en color dorado con el texto OCINT en bajo relieve, letra arial, mayúscula y color negro.

Rodeando la circunferencia externa, lleva un laurel color verde aceituna, en alto relieve, con tres hojas nervadas y semiabierto en la parte superior, el laurel lleva once gules color rojo (seis a la derecha y cinco a la izquierda), el laurel y los gules con bisel color dorado.

En la parte inferior de la circunferencia lleva una cinta color dorado, escalada en tres partes rectas, con los extremos terminados en punta de flecha, contiene las palabras CRITERIO RESPONSABILIDAD CONOCIMIENTO en bajo relieve, letra arial, mayúscula y color negro.

Página 7 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

3.1.2 Sistema de ajuste. Mediante dos agujas de sujeción en sentido vertical con estoperol metálico.

3.1.3 Color. Dorado, verde, negro y rojo.

3.1.4 Dimensiones. El distintivo debe cumplir con las dimensiones establecidas en la tabla No. 1 (ver figuras 1 a 4).

Tabla No. 1 Distintivo de la Oficina de Control Interno.

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	COTA
Ancho	31 mm ± 2 mm	A
Alto	31 mm ± 2 mm	B
Abertura corona de laurel parte superior	1,7 mm ± 0,3 mm	C
Ancho laurel	2,7 mm ± 0,3 mm	D
Diámetro de la circunferencia interna	19 mm ± 1 mm	E
Diámetro de la circunferencia externa	24 mm ± 1 mm	F
Diámetro engranaje lateral izquierdo	6 mm ± 0,5 mm	G
Diámetro engranaje central	9 mm ± 0,5 mm	H
Diámetro engranaje lateral derecho	6 mm ± 0,5 mm	I
Alto base horizontal	4 mm ± 0,5 mm	J
Alto de la cinta	3 mm ± 0,5 mm	K
Ancho de la cinta	36 mm ± 2 mm	L
Espesor	2 mm ± 0,5 mm	M
Largo aguja sujeción	7 mm ± 1 mm	N

3.1.5 Acabados.

Los colores deben ser vitrificados. Las superficies (anverso y/o reverso) no deben presentar cortes, opacidad, manchas, peladuras, porosidades, rayones, ampollas o cualquier otro defecto que afecte la presentación del elemento, 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 y precisas, bien definidas.

Página 8 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

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 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, la opacidad y translucidez. El esmaltado vitrificable debe tener un acabado con apariencia de cristal cuando se someta al ensayo indicado en el numeral 5.4.

3.2.3 Laca. El distintivo debe tener un recubrimiento en laca sintética que asegure la protección del mismo sin afectar su brillo, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.5.

Página 9 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

3.2.4 Medio ambiente. El fabricante del distintivo debe presentar declaración de conformidad según numeral 5.6 con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 y 17050-2 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 “Usos del agua y residuos líquidos”, Decreto No. 4741 de 2005 “Por el cual se reglamenta parcialmente la prevención y el manejo de los residuos o desechos peligrosos generados en el marco de la gestión integral”, Guía de buenas prácticas para el sector de galvanotecnia, buenas prácticas ambientales para el sector de recubrimientos electrolíticos en Colombia y demás normatividad ambiental vigente en Colombia 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 empaquetar 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 una bolsa de polietileno que permita ver su contenido. El empaque colectivo debe realizarse en cajas de cartón.

3.3.2 Rotulado. En la parte posterior de cada distintivo se debe grabar el nombre del proveedor o marca registrada y año de fabricación. La cartulina llevará la siguiente información:

- Nombre del proveedor 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.

Página 10 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

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 (actualización vigente).

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.

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

Página 11 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

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 NTCISO 2859-1 (actualización vigente).

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 (actualización vigente).

Página 12 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

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

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 (actualización vigente).

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 o la presente especificación técnica. 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.

Página 13 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

5.2 ANÁLISIS QUÍMICO

La verificación química del material se debe verificar de acuerdo con lo indicado en las normas ASTM E1621, ASTM E60, UNE-EN 15063 o emplear otro método de ensayo de amplio reconocimiento, el cual debe estar debidamente validado y soportado por el laboratorio que lo desarrolle.

5.3 ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICADO

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

5.3.2 Aparatos. Horno con capacidad de 700° C

5.3.3 Procedimiento. Las muestras sometidas a ensayo se depositan en el horno a una temperatura de 700° C durante un minuto, al término de la exposición se sustraen del horno. Se debe limpiar la superficie y retirarse la laca quemada para verificar el esmalte.

5.3.4 Expresión de Resultados. Se debe observar que se desprende la película de laca del elemento y esta debe tener un aspecto de coloide.

5.4 VERIFICACIÓN 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.

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 14 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

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 sumergidos se debe 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.

5.5 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 17050-1 y NTC-ISO/IEC 17050-2, soportando lo manifestado en informes de laboratorio en los cuales haya realizado o realice sus pruebas de verificación.

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 al Grupo Control de Calidad 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.

Página 15 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

- 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.
- 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.
- NTC 4873-2** Ensayos para determinar solidez del color. Parte 2: Escala de grises para evaluar el cambio de color (actualización vigente).

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 16 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

6.2 ANTECEDENTES

- Comunicación oficial No. GS-2024-001241-OCINT de fecha 29 de mayo de 2024 por medio de la cual se solicita crear la especificación técnica del distintivo de la Oficina de Control Interno.
- Resolución Nro. 1693 del 29 de mayo de 2024. *“Por la cual se modifican los artículos 2 y 3 de la Resolución Nro. 1854 del 13 de junio de 2023, “Por la cual se crea y reglamenta el Distintivo de la Oficina de Control Interno de la Policía Nacional de Colombia”.*
- Resolución Nro. 1854 del 13 de junio de 2023. *“Por la cual se crea y reglamenta el Distintivo de la Oficina de Control Interno de la Policía Nacional de Colombia”.*

Página 17 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060		
Fecha: 27-05-2016		
Versión: 4		
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL		

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

ANEXO

Las figuras únicamente a manera de referencia para verificación de diseño.



Figura No. 1 Distintivo Oficina de Control Interno.

Página 18 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060			
Fecha: 27-05-2016			
Versión: 4			

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

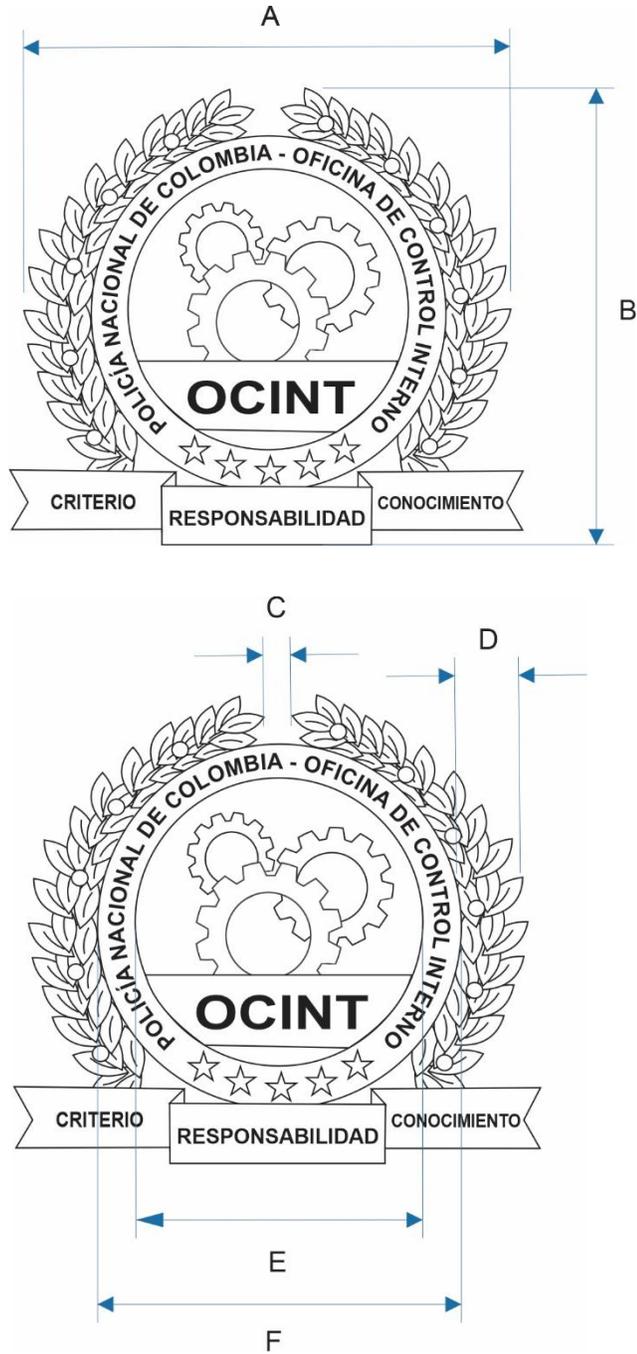


Figura No. 2 Distintivo Oficina de Control Interno.

Página 19 de 19	ASEGURAR LA CALIDAD	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE LA POLICÍA NACIONAL	 POLICÍA NACIONAL
Código: 1LA-FR-0060			
Fecha: 27-05-2016			
Versión: 4			

**DISTINTIVO DE LA OFICINA DE CONTROL INTERNO
ET-PN-318 (2024-07-26)**

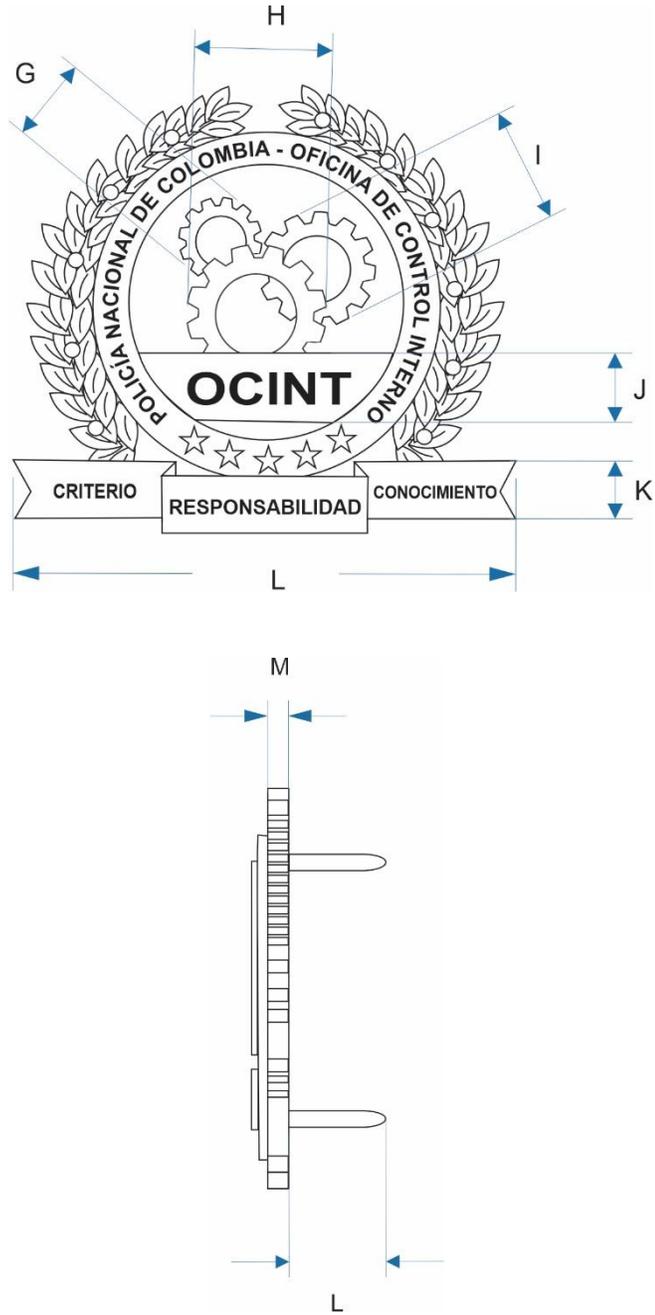


Figura No. 3 Distintivo Oficina de Control Interno.