

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 1 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

REPÚBLICA DE COLOMBIA



PATRIA HONOR LEALTAD

EJÉRCITO NACIONAL DE COLOMBIA

CORREA PARA RIFLE TRES PUNTOS			
SUBSISTEMA: Logística			
ESPECIALIDAD: Armamento			
PROCESO: Planeamiento Logístico		NIVEL DE CLASIFICACIÓN: Reservado	
Código ET: ET-JEMPP-CEDE4-0886	Versión: 0	Fecha de emisión: 2026-05-26	Número de Páginas: 21

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

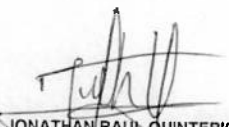
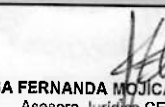
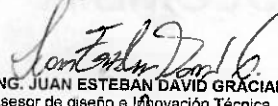
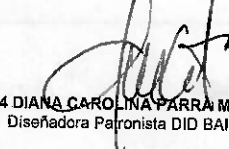
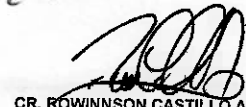
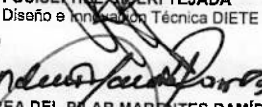
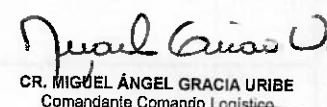
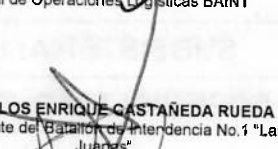
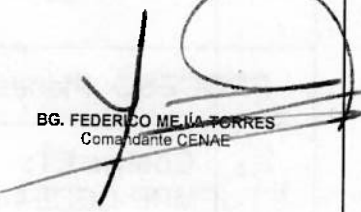
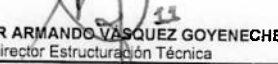
CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-0886 - V0

RESERVADO



CONTENIDO

1. OBJETO	3
2. DEFINICIONES, CLASIFICACIÓN Y APLICACIÓN	3
3. REQUISITOS	5
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO	10
5. MÉTODOS DE ENSAYO	12
6. APÉNDICE	16
7. ANEXOS	18
8. CONTROL DE REVISIONES	21

Elaboró	Revisó	Aprobó
 PS. DIS. JONATHAN RAUL QUINTERO NAVARRO Diseñador Industrial DIETE	 PS. LUISA FERNANDA MOJICA BOHÓRQUEZ Asesora Jurídica CEDE4	
 PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO Asesor de diseño e Innovación Técnica	 CP. RUBÉN DARÍO RODRÍGUEZ VARÓN Suboficial Diseño y Estructuración Armamento DIETE	 CR. JULIO CÉSAR RAMÍREZ NIETO Jefe de Departamento de Logística
 TO_4 DIANA CAROLINA PARRA MORENO Diseñadora Patronista DID BAI NT	 TE. YEIMI LILIANA PIZO VELA Coordinadora Jurídica CENAE	 CR. ROWINNSON CASTILLO ACOSTA Jefe Departamento de Educación Militar
 SP. CARLOS FABIAN ARBOLEDA TANGARIFE Suboficial de Planes ESTIR	 CT. GUISEPHEX YPERI TEJADA Oficial Diseño e Innovación Técnica DIETE	 CR. MIGUEL ÁNGEL GRACIA URIBE Comandante Comando Logístico
 CT. ANDERSON GALEANO TORRES Oficial Logística ESFES	 TC. CARLOS ENRIQUE CASTAÑEDA RUEDA Comandante del Batallón de Intendencia No.1 "Las Juanelas"	 BG. FEDERICO MEJÍA TORRES Comandante CENAE
	 TC. FAUSTO ANDRÉS BVELLANEDA SALAZAR Director Escuela de Fuerzas Especiales	
	 CR. JUAN CARLOS FORERO ARANGO Comandante de Brigada de Apoyo Logístico No.1 en "Apoyo General"	
	 CR. JAVIER ARMANDO VÁSQUEZ GOYENECHÉ Director Estructuración Técnica	

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizada su reproducción total o parcial

CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-0886 - V0

RESERVADO



 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 3 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

1 OBJETO

La presente Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos técnicos, características y ensayos que debe cumplir la correa para rifle tres puntos, empleado para armas calibre 5,56 mm, utilizado por el personal Militar del Ejército Nacional.

Esta Especificación Técnica está sujeta a actualizaciones permanentes, con el fin que responda en todo momento a las necesidades y exigencias institucionales vigentes.

2 DEFINICIONES, CLASIFICACIÓN Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Además de las definiciones contempladas en estas Normas Técnicas Colombianas NTC 641, NTC 6022 y NTC 5220-1, se establece las siguientes definiciones:

Especificación Técnica (ET).¹ Documento Técnico Normativo elaborado y aprobado por las Fuerzas Militares o la Policía Nacional, que proporciona reglas, directrices o características para un uso común y recurrente en las adquisiciones de material y equipo para las cuales no haya Norma Técnica disponible.

Reata.² Tejido elaborado con fibra sintética de alta resistencia a la tensión que sirve para atar, ceñir o reforzar.

Tolerancia.³ Diferencia de medidas permitidas en una dimensión. Consiste en una medida máxima y otra mínima entre las que se tiene que encontrar la medida realizada para que esta se considere valida. En caso contrario esa dimensión no cumpla las especificaciones y tiene que ser rechazada.

Tela tubular.⁴ Es un tipo de tela textil que se construye en forma tubular, similar a un cilindro hueco. A diferencia de las telas tradicionales que se tejen en un telar con un ancho plano, las telas tubulares se producen en una máquina de tejer circular.

¹ Resolución 8912 del Ministerio de Defensa Nacional MDN. "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".

² NTMD 0137 Cinturón en reata de 55 mm.

³ NTMD 0381 Botones.

⁴ <https://www.suntech-machine.com/events/detailed-introduction-to-tubular-fabric-735.html>

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 4 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

Este método de construcción única crea un tubo sin costuras laterales, lo que permite una mayor flexibilidad y elasticidad en todas las direcciones.

Siglas. Las siglas que aparecen a continuación tienen el siguiente significado y así deben ser interpretadas.

GTMD. Guía Técnica Ministerio de Defensa
ISO. International Organization for Standardization
NTC. Norma Técnica Colombiana
NTMD. Norma Técnica Ministerio de Defensa
Tol. Tolerancia

Símbolos

±. El signo más/menos ($\pm$) es un símbolo matemático que se emplea a menudo para indicar la precisión de una aproximación, indica todo un intervalo de valores que puede tomar una lectura.

%. El porcentaje es un símbolo matemático, que representa una cantidad dada como una fracción en 100 partes iguales.

Unidades de medida

mm. Milímetros
N. Newton

2.2 CLASIFICACIÓN

Omitido.

2.3 APLICACIÓN

Para aplicar esta Especificación Técnica en los procesos de adquisición o fabricación al interior de la Fuerza, la entidad debe establecer en los pliegos de condiciones o en el planeamiento los siguientes aspectos, según corresponda:

2.3.1 Establecer las cantidades a adquirir y o fabricar.

2.3.2 En caso que se requiera código de barras, código QR u otro tipo de sistema de identificación, ésta debe entregar la información correspondiente.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-0886 - V0

RESERVADO



 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 5 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

2.3.3 Considerar lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD -0004" *Evaluación de la conformidad para los productos del sector Defensa*" (Versión vigente).

2.3.4 Se aclara que el contratista debe asumir los costos que generen por la realización de los ensayos.

2.3.5 Verificar los requerimientos medioambientales según el Decreto 1076 de 2015 Único Reglamentario del Sector Ambiente y Desarrollo Sostenible y/o el que lo modifique complementa o reemplaza.

2.3.6 Se debe considerar la compatibilidad de la correa con las diferentes normas técnicas y especificaciones técnicas aplicables a fusiles o rifles, entre las cuales se encuentran la Norma Técnica 0368 "FUSIL GALIL CALIBRE 5.56 x 45 mm" y la ET-JEMPP-CEDE4-0275 en sus versiones vigentes, así como con los diferentes modelos de fusiles actualmente empleados por la Fuerza.

3 REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

Para efectos de la presente Especificación Técnica, la correa de rifle tres puntos, debe cumplir con los siguientes requisitos, dimensiones y diseño, teniendo en cuenta que están dados viendo de frente este elemento.

3.1.1 Diseño y confección. El diseño de este elemento, debe tener tres puntos de anclaje, combinando el transporte manos libres con un apoyo estable para el tiro. Conformado por una banda principal en reata de alta resistencia que integra un tramo elástico amortiguador, herrajes de conexión y regulación. Ver figura 1 a la 5.

3.1.2 Correa ajustable. La correa para rifle de tres puntos, está diseñada por una reata tipo A5 con una dimensión de 1040 mm $\pm$ 5 mm de largo cuando se expande en su totalidad (Figura 2, cota A) y 31 mm $\pm$ 1 mm de ancho (Figura 2, cota B).

En uno de los extremos, la correa debe incorporar un sistema de ajuste conformado por un herraje rectangular en latón de 33 mm $\pm$ 1 mm de ancho útil, el cual debe fijarse mediante costuras de refuerzo que garanticen su resistencia y estabilidad estructural.

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 6 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

En el extremo opuesto, se debe disponer de un tensor plástico de 33 mm $\pm$ 1 mm de ancho útil, en el cual la reata debe asegurarse mediante costuras de refuerzo, permitiendo la regulación del largo de la correa de acuerdo con las necesidades del usuario.

Dentro de esta misma extensión de reata, se debe integrar un segundo herraje rectangular en latón de 33 mm $\pm$ 1 mm de ancho útil, el cual sirve como punto de anclaje para la banda elástica.

3.1.3 Banda elástica. En cada herraje rectangular de la correa ajustable debe estar unido a una banda elástica, conformada por un cordón redondo elástico con un grosor de 65 mm $\pm$ 0,2 mm y 400 mm $\pm$ 5 mm de longitud, doblado por la mitad, sus puntas deben ser cauterizadas y confeccionadas con costuras de refuerzo. Ver figura 3.

El cordón debe estar cubierto por una lona tubular de 345 mm $\pm$ 5 mm de largo (Figura 3, cota C) por 33 mm $\pm$ 2 mm de ancho (Figura 3, cota D) y estar asegurado por medio de doble costura equidistante de refuerzo en la curvatura del cordón y en las puntas.

A partir de los herrajes rectangulares, se debe confeccionar la lona tubular con costuras de refuerzo y en el extremo libre se debe insertar un sistema de liberación rápida plástica tipo hembra. Sobre el reverso del sistema, encima de la banda, se debe elaborar una chapeta con la misma lona tubular de forma continua con una dimensión de 45 mm $\pm$ 2 mm de largo, para insertar una media luna metálica de 30 mm $\pm$ 2 mm de ancho útil y 23 mm $\pm$ 2 mm de alto (dimensiones internas). Ver Figura 3.

3.1.4 Punto de anclaje. Por medio de una chapeta elaborada en reata de 31 mm $\pm$ 1 mm de ancho con un largo de 50 mm $\pm$ 5 mm (Figura 4, cota E), que lleva insertada en uno de sus extremos un sistema de liberación rápida plástica tipo macho y el otro extremo una hebilla mosquetón tipo americano metálica.

Este punto de anclaje debe tener una funda elástica que cubra la totalidad del mosquetón, debe tener una dimensión de 70 mm $\pm$ 2 mm de largo (Figura 5, cota F) por 35 mm $\pm$ 2 mm de ancho (Figura 5, cota G), el cual se asegura a 5 mm del borde de la chapeta por medio de costuras de refuerzo sobre el centro de la dimensión total.

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 7 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

3.1.5 Costuras. Todas las costuras deben estar exentas de fruncidos, torcidos, pliegues o protuberancias y deben estar suficientemente tensionadas con el fin de evitar que se abra o rasgue la correa para rifle tres puntos durante su uso. El producto terminado debe estar libre de defectos visibles o roturas apreciables por inspección visual, y no debe presentar fallas durante su manipulación.

Todas las costuras deben tener 6 ± 1 puntadas por cada 25.4 mm. Todos los extremos del hilo que sean visibles en el producto terminado deben ser rematados o cauterizados.

3.1.6 Acabados. La correa para rifle tres puntos no deben presentar manchas, decoloración, perforaciones, huecos, puntadas sueltas, costuras repisadas, recogidos, entre otros defectos que sean apreciables mediante inspección técnica visual según los indicados en la Norma Técnica NTC 6022 "TELAS DE TEJIDO PLANO Y TELAS DE TEJIDO DE PUNTO. DEFINICIONES DE LOS DEFECTOS", (versión vigente), debe conservar simetría en su diseño.

3.1.7 Dimensiones. La correa para rifle tres puntos, debe cumplir con las dimensiones indicadas en la Tabla 1 y se deben verificar de acuerdo al numeral 5.1 y 5.7.

Tabla 1. Dimensiones correa para rifle de tres puntos

Descripción	Cota	Valores (mm)	Tol. (mm)
Largo correa ajustable	A	1040	± 5
Ancho correa ajustable	B	31	± 1
Largo lona tubular	C	345	± 5
Ancho lona tubular	D	33	± 2
Largo chapeta	E	50	± 5
Largo funda	F	70	± 2
Ancho funda	G	35	± 2

Fuente: Estudio técnico

3.1.8 Color. La correa para rifle tres puntos, debe ser de color negro, al igual que el hilo de confección, la lona tubular, los herrajes metálicos y plásticos.

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 8 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

3.1.9 Verificación de la confección. Se realizará mediante inspección técnica visual. La simetría en su diseño y confección, no presentará roturas, descosidos, manchas, olores objetables, filamentos o hilos sueltos, terminales de reatas sin cauterizar, costuras sueltas o desalineadas, además de otros defectos detectables mediante inspección visual.

Defectos en la costura. Se considerarán no conformes las costuras abiertas, con nudos, prensadas, fuera de margen, onduladas, zafadas, tensionadas o reventadas; la omisión de costura; empalmes desiguales; puntadas tensionadas; número de puntadas por pulgada no uniforme y saltos en la costura.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Reata. Debe ser tipo A2, de color negro y cumplir con los requisitos específicos establecidos en la Norma Técnica NTMD 0223 "*REATAS PARA CONFECCIONAR EQUIPO DE CAMPAÑA*" (Versión vigente). Se debe verificar el método de ensayo indicado en el numeral 5.2.

3.2.2 Tela tubular. Debe ser lona tubular 100% poliamida tipo IV de resistencia alta a la tensión y con tratamiento de repelencia e impermeabilidad al agua, que cumpla los requisitos específicos de la Norma Técnica NTMD 0216 "*TELAS PARA CONFECCIONAR MATERIAL DE CAMPAÑA*". Se debe verificar el método de ensayo indicado en el numeral 5.4.

3.2.3 Hilos de confección. Empelado en la confección, debe ser color negro y cumplir los requisitos específicos indicados en la Especificación Técnica "*HILO MULTIFILAMENTO POLIAMIDA TEX 70*" JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-03607/INT (Versión vigente). Se debe verificar el método de ensayo indicado en el numeral 5.2.

3.2.4 Funda elástica. Debe ser tejido de punto, de color negro y tener una dimensión de 70 mm de ancho, cumplir los requisitos específicos indicados en la Especificación Técnica "*CINTAS ELÁSTICAS*" JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-03594/INT (Versión vigente). Se debe verificar el método de ensayo indicado en el numeral 5.4.

3.2.5 Sistema suelte rápido. Se debe emplear una chapa plástica de 31 mm de ancho útil, de color negro y cumplir los requisitos específicos indicados en la Especificación Técnica "*HEBILLA PLÁSTICA SUELTE RÁPIDO*" JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02847/INT (Versión vigente). Se debe verificar según el método de ensayo indicado en numeral 5.4.

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 9 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

3.2.6 Tensor plástico. Debe ser de color negro, tener una dimensión de 30 mm de ancho útil, cumplir los requisitos específicos indicados en la Especificación Técnica "*HEBILLA TENSOR*" JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02857/INT (Versión vigente). Se debe verificar el método de ensayo indicado en el numeral 5.4.

3.2.7 Herraje rectangular. Se debe emplear de una dimensión de 33 mm de ancho útil, de color negro y cumplir los requisitos específicos indicados en la Especificación Técnica "*RECTANGULO NEGRO EN LATÓN DE 1 PULGADA*" JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-03471/INT (Versión vigente). Se debe verificar el método de ensayo indicado en el numeral 5.4.

3.2.8 Mosquetón tipo americano. Para el anclaje, debe ser de color negro mate con pintura electrostática y fabricado en latón CuZn30 y resistente a la corrosión con una calificación mínima de 6, cuando se verifique según lo indicado en el numeral 5.5 y 5.6.

3.2.9 Media luna. Se debe emplear de una dimensión de 30 mm $\pm$ 2 mm de ancho útil y 23 mm $\pm$ 2 mm de alto, de color negro y cumplir los requisitos específicos indicados en la Especificación Técnica "*ARGOLLA MEDIA LUNA*" JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-03590/INT (Versión vigente). Se debe verificar el método de ensayo indicado en el numeral 5.4.

3.2.10 Costuras. Para efectuar el ensayo de resistencia a la tensión de las costuras, se debe tomar la unión de la unidad de la banda elástica con la correa ajustable, debe soportar mínimo 134 N, cuando se verifique el ensayo indicado en el numeral 5.3.

3.2.11 Evaluación de requisitos específicos en materias primas. Para la evaluación de requisitos específicos, los siguientes componentes de la correa para rifle tres puntos, pueden ser verificados en materia prima durante el proceso de fabricación: Reata, cinta elástica, hilo, suelte rápido plástico, hebilla tensor plástica, rectángulo en latón, argolla media luna y el mosquetón americano. En tal caso, los componentes mencionados deben ser muestreados en el lote de materia prima durante el proceso de fabricación de acuerdo con los planes de muestreo establecidos en la Guía Técnica GTMD "*Evaluación de la Conformidad para los Productos del sector Defensa*" tomado en cada caso la cantidad de cada componente requerida por el laboratorio para la realización de los ensayos.

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 10 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque colectivo. La correa para rifle tres puntos, se debe empaquetar en forma colectiva en sacos de polipropileno, un número aproximado de 100 unidades, de forma que no sufra daño durante el transporte o almacenamiento. El saco debe llevar costura en la boca y base, con su respectivo rotulo.

3.3.2 Rotulado colectivo. Para efectos de almacenaje y control, el empaque colectivo contará como mínimo en una parte visible y de forma centrada con un rótulo confeccionado, estampado mediante un tipo de tinta que garantice la permanencia y legibilidad de la información; así mismo, el rótulo cumplirá con lo estipulado en los Boletines SILOG N°. 5-A1 y A2 en su versión vigente, además de la siguiente información:

- Nombre de la empresa contratista o fabricante.
- País de origen.
- Número y año del contrato.
- Cantidad de unidades.
- Instrucciones de cuidado y almacenaje.
- Código de barras o QR.
- Fecha de fabricación.
- Nombre del producto.
- Peso neto.
- Código SAP del producto.

4 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR LOS REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1.1 Muestreo. De cada lote se debe extraer al azar el número de unidades indicado en la Tabla 2. Sobre cada una de las unidades se debe efectuar una inspección técnica visual, para verificar si el elemento cumple los requisitos generales y requisitos específicos de empaque y rotulado descritos en esta especificación. Este plan de muestreo corresponde para un plan de muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un Nivel Aceptable de Calidad (NAC) de 4,0%, de acuerdo con la Norma Técnica NTC ISO 2859-1 (versión vigente).

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 11 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

Tabla 2. Plan de muestreo para requisitos generales, de empaque y rotulado

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Numero de rechazo
2 - 90	2	0	1
91 - 150	3	1	2
151 - 280	5	1	2
281 - 500	8	1	2
501 - 1.200	13	2	3
1.201 – 3.200	20	3	4
3.201 – 10.000	32	5	6
10.001 – 35.000	50	6	7
35.001 o mas	80	8	9

Fuente: Norma Técnica NTC-ISO 2859-1

4.1.2 Criterios 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, empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosos en la muestra ensayada es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004 (versión vigente). Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica NTC ISO 2859-1 (versión vigente).

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos específicos, de cada lote de producto terminado, se debe extraer al azar una muestra con el número de unidades, de los cuales se deben tomar la cantidad requerida según la necesidad del laboratorio, para realizar los ensayos de acuerdo con la cantidad de resultados establecidos en la Tabla 3, definida para un plan de muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección especial S-3 y un nivel aceptable de calidad NAC de 4,0%. Según lo establecido en la GTMD-0004 (versión vigente).

Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos

Tamaño de lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Numero de aceptación	Numero de rechazo
2 - 160	2	0	1
161 - 500	3	1	2
501 – 3.200	5	1	2
3.201 – 36.000	8	1	2
36.001 o más	13	2	3

Fuente: Norma Técnica NTC-ISO 2859-1

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos.

El número de unidades defectuosas permitidas para la aceptación o rechazo del lote estará determinado por los valores de aceptación y rechazo establecidos en las Tablas correspondientes de la NTC ISO 2859-1, en función del tamaño del lote y del tamaño de la muestra seleccionada.

Cuando se efectuó 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 (versión vigente).

5 MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 VERIFICACIÓN DE LOS REQUISITOS GENERALES Y DIMENSIONES

La verificación se realizará mediante inspección técnica visual, aplicando la estandarización de criterios de inspección del producto en proceso, relacionados con la Norma Técnica NTC-ISO 2859-1 y la Guía Técnica Colombiana GTC 230, con el fin de dar cumplimiento al Sistema de Aseguramiento de la Calidad.

La verificación 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 General.

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 13 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

5.2 DETERMINACIÓN DE LOS REQUISITOS DE LAS MATERIAS PRIMAS

La determinación de los requisitos específicos se realizará mediante la aplicación de los métodos de ensayo establecidos en las Especificaciones Técnicas (ET) o Normas Técnicas (NTMD) de cada materia prima, de conformidad con lo señalado en el numeral 3.2 Requisitos específicos de los respectivos documentos.

5.3 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA TENSIÓN DE LAS COSTURAS.

5.3.1 Aparatos. Máquina de ensayo de velocidad constante. Las mandíbulas superior e inferior deben tener la cara plana y un ancho de 25.4 mm. La capacidad de la máquina debe escogerse en forma que se utilice entre el 10% y el 90% de la misma.

5.3.2 Preparación de especímenes. Para la prueba se toma muestra de 10 cm de ancho por 15 cm de largo. Se requiere para el ensayo mínimo dos probetas por cada sitio indicado en el numeral 3.2.9, la probeta se toma de tal manera que la costura a evaluar quede centrada y en forma transversal respecto a lo largo de la probeta. Si existen costuras en forma longitudinal y diferente a la costura que se va a evaluar, la probeta se debe tomar de tal forma que estas no queden a lo largo del centro de la probeta en el sentido del recorrido de las mordazas.

5.3.3 Procedimiento. La distancia entre las dos mandíbulas debe ser de 7.5 cm al comenzar la prueba. La muestra colocada simétricamente en las mandíbulas con la dimensión larga paralela a la dimensión de la aplicación de la carga. Se da inicio a la prueba con la máquina a una recta de separación de las mandíbulas de 399 mm/min $\pm$ 5 mm/min. Se registra la carga máxima requerida para romper las costuras.

5.3.4 Resultados. La resistencia a la rotura de las costuras numeral 3.2.9 es el promedio numérico de los resultados obtenidos en las respectivas probetas.

5.4 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

El fabricante proveedor del insumo requerido debe presentar declaración de conformidad del cumplimiento de las características del insumo solicitando de acuerdo con la Norma Técnica NTC ISO/IEC 17050-1 "Evaluación de conformidad. Declaración de Conformidad del proveedor parte 1. Requisitos Generales" y Norma

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 14 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

Técnica NTC ISO/IEC 17050-2. "Evaluación de la conformidad - Declaración de conformidad del proveedor - Parte 2: Documentación de apoyo".

5.5 DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DEL LATÓN

Se debe efectuar de acuerdo a lo indicado Norma ASTM E1621 (Standard Practice for Analysis of Metals, Ores and Related Materials By Spectrophotometry) Versión vigente, también se podrá emplear las ASTM E60 (Standard Practice for Analysis of Metals, Ores, and Related Materials by Spectrophotometry) Versión vigente que equivalen a las técnicas de espectrometría, UNE-EN 15063-1 (Copper and copper alloys - Determination of main constituents and impurities by wavelength dispersive Xray fluorescence spectrometry (XRF) - Part 1: Guidelines to the routine method) Versión vigente.

Se admite el empleo de métodos de ensayo de espectrometría de emisión óptica por chispa y de absorción atómica siempre y cuando se encuentren validadas por Organización Internacional de Normalización (ISO), Laboratorios Acreditados y Entidades de Certificación, así como Normas equivalentes a las antes mencionadas.

5.6 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA CORROSIÓN DE LOS ELEMENTOS METÁLICOS

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la Norma ASTM B117 (versión vigente) y/o NTC 1156 (versión vigente). Con una temperatura de ensayo de 35 °C $\pm$ 3°C y un tiempo de 48 horas.

5.6.1 Expresión de Resultados. La calificación se debe hacer según la Tabla 4, tomada de la Norma ASTM D1654 (Standard test method for evaluation of painted or coated specimens subjected to corrosive environment), que aplica para elementos con recubrimiento sin daño, ensayados en las cámaras.

Tabla 4. Expresión de resultados ensayo de corrosión

Área con evidencia de corrosión (%)	Calificación
Sin evidencia	10
0 a 1	9
2 a 3	8
4 a 6	7
7 a 10	6

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-0886 - V0

RESERVADO



 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 15 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

Área con evidencia de corrosión (%)	Calificación
11 a 20	5
21 a 30	4
31 a 40	3
41 a 55	2
56 a 75	1
76 o mas	0

Fuente: Norma ASTM D1654

5.7 MÉTODOS DE INSPECCIÓN

Los métodos de inspección se deben realizar tomando las cantidades establecidas según el plan de muestreo, (de acuerdo con lo establecido en el numeral 4.1. *"Toma de Muestras y Criterio de Aceptación o Rechazo para Evaluar Requisitos Generales y Requisitos de Empaque y Rotulado"*, 4.1.1 *"Muestreo"*).

La verificación se debe realizar como lo describe la Tabla 5, mediante la inspección de las condiciones descritas en la Especificación Técnica.

Tabla 5. Métodos de Inspección

No	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o herramienta	Procedimiento	Resultado requerido
1	Observación	Visual	Se verifica el cumplimiento del numeral 3 <i>"REQUISITOS"</i> y 3.3 <i>"REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO"</i> .	Debe dar cumplimiento con los requisitos generales. El empaque debe cumplir con lo establecido en el numeral de empaque y rotulado.
2	Medición	Cinta métrica	Se debe verificar el cumplimiento del numeral 3.1.7, Tabla 1. Dimensiones.	Debe presentar correctamente las medidas establecidas.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-0886 - V0

RESERVADO



 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 16 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

No	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o herramienta	Procedimiento	Resultado requerido
3	Desempeño	Visual	La correa debe tener una buena presentación y brindar confort al usuario.	No debe tener hebras sueltas, suciedad o algún otro factor que afecte su buena presentación.

Fuente: Método de inspección desarrollado por Diseño, Investigación y Desarrollo – Control de Calidad – Batallón de Intendencia.

6 APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las siguientes normas debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.

GTC 230	Versión vigente. "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1, planes de muestreo determinados por el nivel de calidad (NAC) para inspección lote a lote".
GTMD-0004	Versión vigente. "Evaluación de la Conformidad para los Productos del sector Defensa".
NTMD 0223	Versión vigente. "Reatas para confeccionar equipo de campaña".
NTMD 0303	Versión vigente. "Cinta faya".
NTMD 0383	Versión vigente. "Cierre de contacto".
NTC 641	Versión vigente. "Fibras y productos textiles: terminología y definiciones".
NTC 1156	Versión vigente "Procedimiento para el ensayo de la cámara de niebla salina."
NTC 6022	Versión vigente. "Telas de tejido plano y telas de tejido de punto. Definiciones de los defectos".

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-0886 - V0

RESERVADO



 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 17 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

NTC 5220-1	Versión vigente. <i>"Textiles. Definiciones. Parte 1: Definiciones y clasificación de fibras textiles naturales y manufacturadas"</i> .
ET-02847/INT	Versión vigente. <i>"Hebilla plástica suelte rápido"</i> .
ET-03594/INT	Versión vigente. <i>"Cintas elásticas"</i> .
ET-03471/INT	Versión vigente. <i>"Rectángulo negro en latón de 1 pulgada"</i> .
ET-03471/INT	Versión vigente. <i>"Argolla media luna"</i> .
ET-03607/INT	Versión vigente. <i>"Hilo multifilamento poliamida tex 70"</i> .
ASTM E60	Versión vigente. <i>"Método de ensayo estándar para la resistencia a la abrasión de recubrimiento orgánico según el método de ensayo de abrasión Taber"</i> .
ASTM E1621	Versión vigente. <i>"Practica estándar para el análisis de metales minerales y materiales relacionados mediante espectrofotometría"</i> .
ASTM B117	Versión vigente. <i>"Prueba de niebla salina que se utiliza para evaluar la resistencia a la corrosión de materiales metálicos y no metálicos."</i>
ASTM D1654	Versión vigente. <i>"Método de ensayo estándar para la evaluación de muestras pintadas o recubiertas sometidas a ambientes corrosivos"</i> .
NTC ISO/IEC 17050-1	Versión vigente. <i>"Evaluación de conformidad. Declaración de Conformidad del proveedor parte 1. Requisitos Generales"</i> .
NTC ISO 2859-1	Versión vigente. <i>"Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1, planes de muestreo determinados por el nivel de calidad (NAC) para inspección lote a lote"</i> .

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-0886 - V0

RESERVADO



 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 18 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

NTC ISO 2859-2

Versión vigente. *"Evaluación de la conformidad - Declaración de conformidad del proveedor - Parte 2: Documentación de apoyo".*

UNE-EN 15063-1

Versión vigente. *"Determinación de los constituyentes principales e impurezas mediante espectrometría de emisión de fluorescencia con rayos X. Parte 1".*

6.2 ANTECEDENTES

Omitido.

7 ANEXOS

7.1 FIGURA

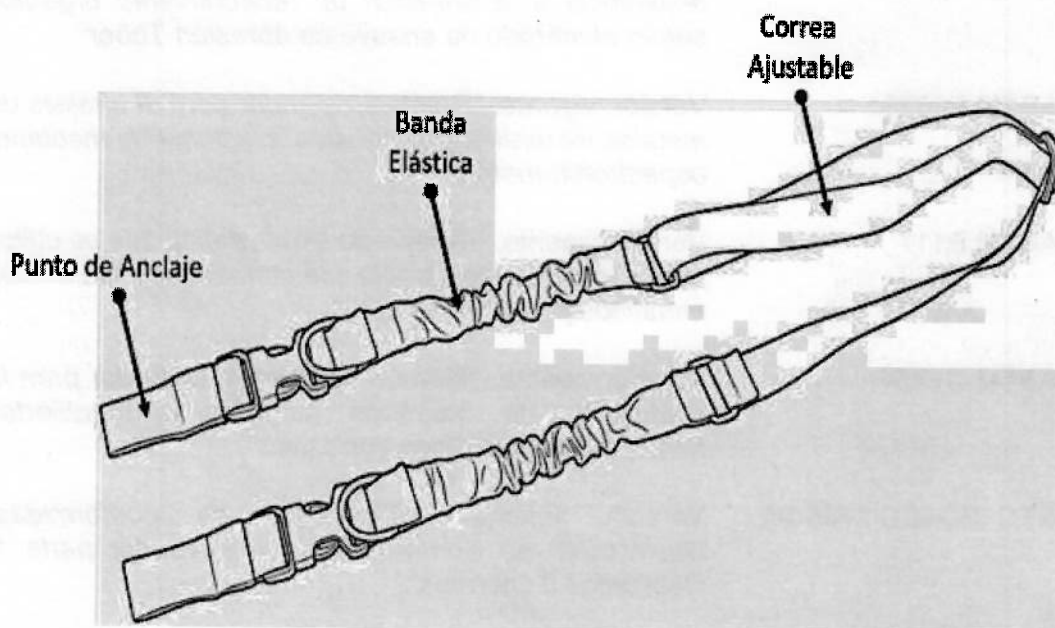


Figura 1. Correa para rifle tres puntos, vista completa.

Fuente. Ilustración elaborada por la Dirección de Estructuración Técnica.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-0886 - V0

RESERVADO



80810-1

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 19 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

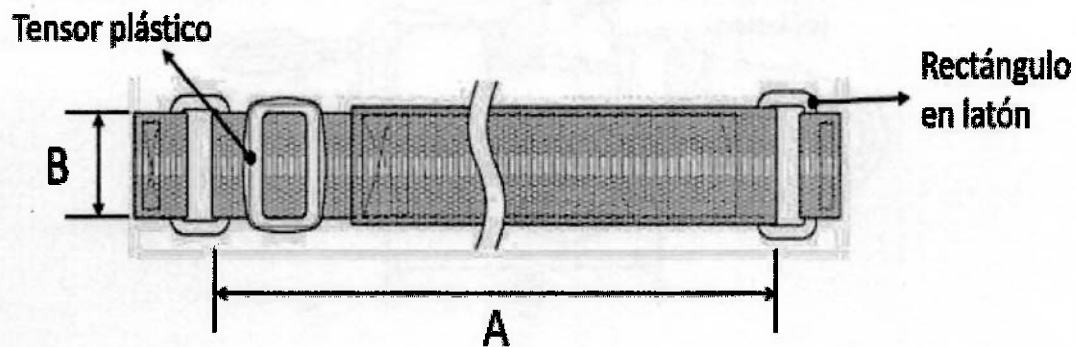


Figura 2. Correa ajustable.

Fuente. Ilustración elaborada por la Dirección de Estructuración Técnica.

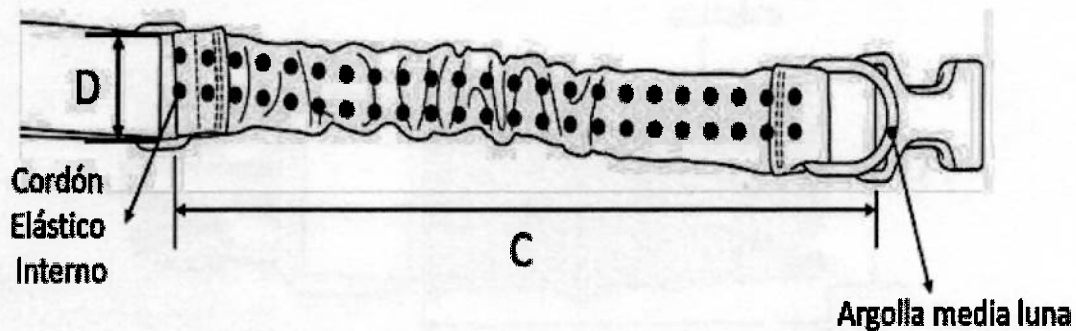


Figura 3. Banda elástica.

Fuente. Ilustración elaborada por la Dirección de Estructuración Técnica.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-0886 - V0

RESERVADO



 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 20 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

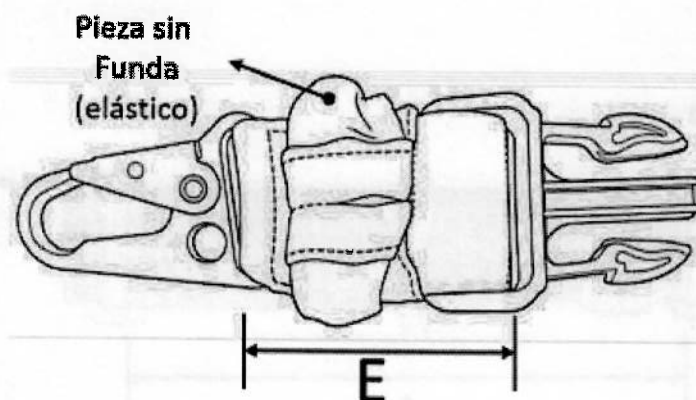


Figura 4. Punto de anclaje

Fuente. Ilustración elaborada por la Dirección de Estructuración Técnica.

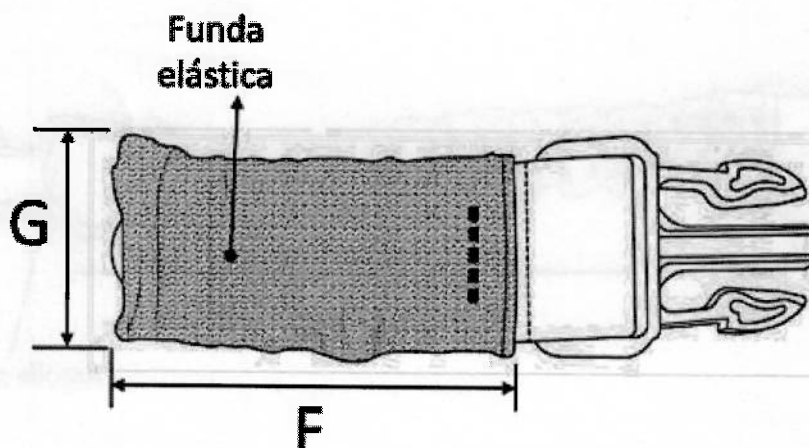


Figura 5. Punto de anclaje con funda.

Fuente. Ilustración elaborada por la Dirección de Estructuración Técnica.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL.
No está autorizado su reproducción total o parcial

CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-0886 - V0

RESERVADO



 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 21 de 21
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

8 CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
0	Se crea la Especificación Técnica CORREA PARA RIFLE TRES PUNTOS, teniendo en cuenta la necesidad de la Fuerza, solicitado mediante el oficio No. 2026981006109483 de fecha 26 de febrero de 2026, emitido por el señor Brigadier General Federico Alberto Mejía Torres, Comandante del Centro Nacional de Entrenamiento, dirigido al Señor Mayor General Segundo comandante del Ejército Nacional. El Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas" y el Centro Nacional de Entrenamiento, en la presente Especificación Técnica, bajo los principios de pluralidad, transparencia y de acuerdo a las fuentes relacionadas concluye que las mismas permitan la pluralidad de oferentes, una vez evidenciados los requisitos técnicos generales y específicos, necesarios para satisfacer las necesidades de producción del Ejército Nacional.	2026-05-26

ESPACIO EN BLANCO

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-0886 - V0

RESERVADO



