



MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL
COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES
EJÉRCITO NACIONAL
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

Pág. 1 de 26

Código: FO-JEMPP-CEDE4-890

Versión: 5

Fecha de emisión: 2026-01-30

REPÚBLICA DE COLOMBIA



PATRIA HONOR LEALTAD

EJÉRCITO NACIONAL DE COLOMBIA

CARTUCHERA PORTA PROVEEDOR CAL 5.56 MM

SUBSISTEMA: Logística

ESPECIALIDAD: Intendencia

PROCESO: Planeamiento Logístico

NIVEL DE CLASIFICACIÓN: Público

Código ET:
ET-JEMPP-CEDE4-0884

Versión: 0

**Fecha de
emisión:**
2026-05-26

**Número de
Páginas:** 26

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

CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-0884 - V0

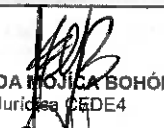
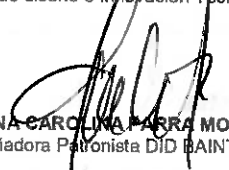
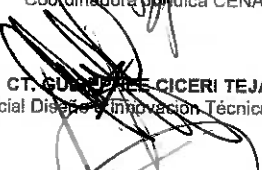
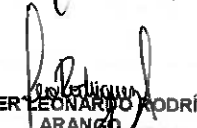
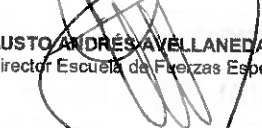
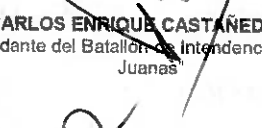
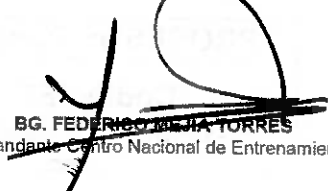
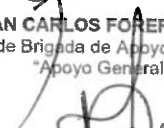
PÚBLICO



 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 2 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

CONTENIDO

1. OBJETO	3
2. DEFINICIONES, CLASIFICACIÓN Y APLICACIÓN	3
3. REQUISITOS	5
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO	12
5. MÉTODOS DE ENSAYO	14
6. APÉNDICE	16
7. ANEXOS	19
8. CONTROL DE REVISIONES	26

Elaboró	Revisó	Aprobó
 PS. DIS. JONATHAN RAÚL QUINTERO NAVARRO Diseñador Industrial DIETE	 PS. LUISA FERNANDA MOJICA BOHÓRQUEZ Asesora Jurídica CEDE4	 CR. JULIO CESAR RAMÍREZ NIETO Jefe del Departamento de Logística
 PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO Asesor de diseño e Innovación Técnica	 SV. GERARDO GÓMEZ RODRÍGUEZ Suboficial Diseño y Estructuración Intendencia DIETE	 TE. YEIMI LILIANA PIZO VELA Coordinadora Jurídica CENAE
 TO_4 DIANA CAROLINA PARRA MORENO Diseñadora Patronista DID BAINT	 TE. YEIMI LILIANA PIZO VELA Coordinadora Jurídica CENAE	 CT. GUILLERMO CICERI TEJADA Oficial Diseño e Innovación Técnica DIETE
 SS. WILMER LEONARDO RODRÍGUEZ ARANGO Suboficial Planes ESPAM	 TC. FAUSTO ANDRÉS AVELLANEDA SALAZAR Director Escuela de Fuerzas Especiales	 CR. MIGUEL ÁNGEL GRACIA URIBE Comandante Comando Logístico
 CT. ANDERSON ALEJANDRO TORRES Oficial Técnica ESPES	 TC. CARLOS ENRIQUE CASTAÑEDA RUEDA Comandante del Batallón de Intendencia No.1 "Las Juanas"	 BG. FEDERICO JESÚS TORRES Comandante Centro Nacional de Entrenamiento
	 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 autorizado su reproducción total o parcial

CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-0884 - V0

PÚBLICO



 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 3 de 26
		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, ensayos y características que debe cumplir la cartuchera porta proveedor cal 5.56 mm, para ser empleado en actividades operacionales (CCOES, CONAT, DIVFE, FUDAT y FUDRA), entrenamiento especializado (cursos de fuerzas especiales, explorador y entrenamientos BECOM), ceremonias militares y servicios de guarnición.

Esta Especificación Técnica está sujeta a actualizaciones permanentes, con el fin de garantizar y 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 las Normas Técnicas Colombianas NTC 641, NTC 5220-1 y demás relacionadas en la presente Especificación Técnica, así como las Guías Técnicas del Ministerio de Defensa Nacional, se establecen las siguientes definiciones:

Costura de Pespunte.¹ Costura tipo 301 (Costura Sencilla). La puntada se forma cuando el hilo de la aguja se entrelaza entre sí en la parte superior del material. El hilo pasa por la capa superior y en forma horizontal por la parte inferior sin penetrarla completamente.

Defecto.² Incumplimiento de uno solo de los requisitos especificados para una unidad.

ALICE.³ Sistema de equipo de transporte de carga individual, está compuesto por componentes destinados a la carga de combate (fighting load) y componentes adicionales para la carga de sostenimiento (existence load), los cuales pueden utilizarse en diferentes ambientes operacionales como climas cálidos, templados, fríos húmedos y fríos secos árticos.

¹ Tomado de Norma Técnica NTMD-0280-A1 – Tula con cierre de cremallera (Ministerio de Defensa). Pág. 3

² Tomado de Norma Técnica NTMD-0280-A1 – Tula con cierre de cremallera (Ministerio de Defensa). Pág. 3

³ FM 21-15 – Care and Use of Individual Clothing and Equipment. Department of the Army, Washington D.C., 1977, Cap. 5, p. 89.

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 4 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

Especificación Técnica (ET).⁴ 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.

Tela.⁵ Estructura estable formada por hilazas o fibras.

Tolerancia.⁶ 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 válida. En caso contrario esa dimensión no cumpla las especificaciones y tiene que ser rechazada.

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

ALICE. All-Purpose Lightweight Individual Carrying Equipment

GTC. Guía Técnica Colombiana

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 (±) 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 como una fracción en 100 partes iguales.

Unidad de medida

mm. Milímetros

N. Newton

⁴ 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".

⁵ Tomado de Asociación de academias de la lengua española <https://www.asale.org/damer/tula>

⁶ NTMD 0381 Botones.

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 5 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

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 especificar en los pliegos de condiciones o en el planeamiento los siguientes aspectos, según corresponda:

2.3.1 Establecer las cantidades a adquirir o producir.

2.3.2 En caso de que la Fuerza requiera código de barras, código QR o algún otro tipo de identificación, ésta debe entregar la información correspondiente.

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 se generen al momento de realizar los ensayos de laboratorio.

2.3.5 Verificar de acuerdo con la naturaleza del elemento a contratar, 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 En caso de existir controversia entre el texto donde se describen las características del elemento y si existieren figuras, prevalecerá el texto.

3 REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

Para efectos de la presente Especificación Técnica la cartuchera porta proveedor de 5.56 mm, debe cumplir con los siguientes requisitos, dimensiones y diseño, teniendo en cuenta que están dados viendo el elemento de frente.

3.1.1 Diseño y confección. La cartuchera porta proveedor cal 5.56 mm, de diseño tipo caja, debe contar con sistema de fijación tipo ALICE (gancho metálico), que permita ser instalada en el "*CINTURÓN EN REATA DE 55 MM*", conforme a la

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 6 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

Norma Técnica NTMD-0137 (Versión vigente), la cual en cada lateral tiene un sistema porta granada. (Ver figura 1 a 7).

3.1.2 Cuerpo. La cartuchera porta proveedor cal 5.56 mm, debe ser una sola pieza que forma el cuerpo, el espaldar y la tapa, con una dimensión de 140 mm $\pm$ 5 mm de largo (Ver figura 3, cota A), 85 mm $\pm$ 5 mm de ancho (Ver figura 3, cota B) y 70 mm $\pm$ 5 mm de profundidad (Ver figura 3, cota C).

Internamente el cuerpo debe tener un refuerzo en lámina plástica de 1,2 mm $\pm$ 0,1 mm de espesor, que le de firmeza, con una dimensión de 140 mm $\pm$ 2 mm de largo y 70 mm $\pm$ 2 mm de ancho, debe ir asegurada con costura recta por todo el contorno.

3.1.3 Bolsillos porta granada. Sobre cada costado debe llevar un bolsillo porta granada, elaborado en la misma tela principal, ribeteado en su contorno superior e inferior con cinta faya de 25 mm $\pm$ 1 mm de ancho, su diseño debe ser recto en la parte inferior y con semi curva en la parte superior, la parte lateral tendrá una dimensión de 80 mm $\pm$ 2 mm (Ver figura 4, cota D), 65 mm $\pm$ 2 mm (Ver figura 4, cota E), asegurada por medio de costuras de refuerzo en los laterales. Debe contar una separación de borde a borde de 50 mm $\pm$ 2 mm (Ver figura 4, cota F).

El contorno superior del bolsillo debe tener una dimensión de 165 mm $\pm$ 5 y el contorno inferior una dimensión de 130 mm $\pm$ 2 mm (Ver figura 4)

Para asegurar la granada, cada bolsillo debe tener una reata de 20 mm $\pm$ 2 mm de ancho por 100 mm $\pm$ 5 mm de largo, ubicada sobre el ribete a 100 mm $\pm$ 2 mm del lateral delantero, asegurada por medio de costuras de refuerzo (Ver figura 3,4 y 5). El otro extremo de la reata debe tener un broche en latón parte hembra que permita ajustar con la parte macho, ubicado a 25 mm $\pm$ 2 mm del lateral delantero. (Ver figura 7).

3.1.4 Espaldar. Debe tener una dimensión de 190 mm $\pm$ 5 mm (Ver figura 5, cota G), 85 mm $\pm$ 5 mm (Ver figura 5, cota H). Internamente debe tener un refuerzo en lámina plástica de 1,2 mm $\pm$ 0,1 mm de espesor, que le de firmeza, con una dimensión de 145 mm $\pm$ 2 mm de largo y 60 mm $\pm$ 2 mm de ancho, debe ir asegurada con costura recta por todo el contorno.

A 70 mm $\pm$ 2 mm de la parte superior debe llevar una reata de 55 mm $\pm$ 1 mm de largo, que sirva para fijar los ganchos metálicos. Debe tener costuras de refuerzo en los costados y a 30 mm $\pm$ 2 mm de cada lateral, generando dos pasadores, donde se inserta el sistema ALICE. (Ver figura 5).

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 7 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

En la parte superior de la reata, debe ir una lengüeta elaborada en reata de 20 mm $\pm$ 1 mm de ancho por 30 mm $\pm$ 2 mm que lleva de forma centrada un ojete en latón con arandela de 6 mm de dimensión. (Ver figura 5).

3.1.5 Tapa. Debe ser confeccionada de manera que, al unirse las piezas laterales, forme una semi curva, de tal manera que se ajusten al cuerpo.

En cada lateral de la tapa, deberá incorporarse dobleces unidos mediante costuras tipo pinza, formando un triángulo, las dimensiones de la tapa son 90 mm $\pm$ 5 mm de ancho (Ver figura 4 y 6, cota I), 70 mm $\pm$ 5 mm de alto en la parte del frente (Ver figura 6, cota J), 50 mm $\pm$ 5 mm de alto en la parte del posterior (Ver figura 5, cota L), y 75 mm $\pm$ 5 mm de profundidad (Ver figura 4, cota K), la tapa deberá estar ribeteadas en todo su contorno con cinta faya de 25 mm $\pm$ 1 mm de ancho.

De manera centrada en la parte frontal, a una distancia de 75 mm $\pm$ 2 mm del borde, la tapa deberá incorporar una chapeta elaborada en reata de 25 mm $\pm$ 1 mm de ancho por 65 mm $\pm$ 1 mm de largo, donde se inserta un suelte rápido parte hembra, confeccionada con costura en su contorno y refuerzo en equis (X).

La cartuchera debe incorporar una chapeta a 105 mm $\pm$ 5 mm del borde inferior, elaborada en reata de 25 mm $\pm$ 1 mm de ancho por 65 mm $\pm$ 1 mm de largo, donde se inserta un suelte rápido parte macho, confeccionada con costura en su contorno y refuerzo en equis (X). (Ver figura 1, 6 y 7).

Para que la tapa no se descuelgue del cuerpo, se deben incorporar dos cintas fayas con una dimensión de 20 mm $\pm$ 1 mm de ancho por 90 mm $\pm$ 5 mm de largo, deben ir confeccionadas desde el borde de la lámina plástica del frente de manera vertical y en el otro extremo esta cosida de forma vertical a 10 mm $\pm$ 1 mm de la pinza del costado de la tapa. (Ver figura 7).

3.1.6 Base. De forma centrada con respecto al largo y ancho, debe llevar un ojete en latón con arandela en PVC para desagüe con una dimensión de 13 mm. (Ver figura 8).

3.1.7 Forro. Internamente la cartuchera porta proveedor de 5.56 mm debe ir forrada con tela tipo II A, con el mismo diseño y dimensiones del cuerpo, espaldar y tapa, los bolsillos porta granada no llevan forro.

3.1.8 Costuras. Las costuras de pespunte serán uniformes, estarán exentas de fruncidos, torceduras o pliegues, y presentarán una tensión adecuada, con el fin de evitar que la cartuchera porta proveedores se descosa durante su uso.

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 8 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

Son necesarias 6 ± 1 puntadas por cada 25,4 mm para las costuras rectas.

La tapa, la parte superior e inferior de los bolsillos porta granada, debe ser ribeteado con cinta faya de 25 mm $\pm$ 1 mm de ancho.

3.1.9 Acabados. Mantendrá la simetría en su diseño y confección, no presentará roturas, descosidos o hilos sueltos, terminales de reatas sin cauterizar, entre otros defectos que sean apreciables mediante inspección técnica visual según los indicados en la Norma Técnica Colombiana NTC 6022 “*TELAS DE TEJIDO PLANO Y TELAS DE TEJIDO DE PUNTO. DEFINICIONES DE LOS DEFECTOS*”, (Versión vigente), debe conservar simetría en su diseño.

3.1.10 Dimensiones. La dimensión de la cartuchera porta proveedor de 5.56 mm debe cumplir con las dimensiones indicadas en la Tabla 1 y se deben verificar de acuerdo al numeral 5.1 y 5.4. Ver figuras 1 a 8.

Tabla 1. Dimensiones Cartuchera Porta Proveedores

Descripción	Cota	Valores (mm)	Tol. (mm)
Largo delantero	A	140	± 5
Ancho delantero	B	85	± 5
Profundidad	C	70	± 5
Largo lateral bolsillo granada	D	80	± 2
Largo centro bolsillo granada	E	65	± 2
Separación de borde a borde	F	50	± 2
Largo espaldar	G	190	± 5
Ancho espaldar	H	85	± 5
Ancho tapa	I	90	± 5
Alto tapa	J	70	± 5
Profundidad tapa	K	75	± 5

3.1.11 Color. La tela principal, las retas y la cinta faya deben ser de color verde, los ojete metálicos y el suelte rápido plástico deben ser de color negro.

3.1.12 Verificación de la confección. Se realizará mediante inspección técnica visual. La simetría en su diseño y confección, no presentará roturas, descosidos,

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 9 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

manchas, mal olor, filamentos o hilos sueltos, terminales de reatas sin cauterizar, costuras sueltas o torcidas, además de otros defectos detectables.

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 Tela Principal. Para la elaboración de la cartuchera porta proveedor de 5.56 mm, se debe utilizar tela lona tipo V poliamida de color verde, debe cumplir con los requisitos específicos indicados en la Norma Técnica NTMD 0216 “*TELAS PARA CONFECCIONAR MATERIAL DE CAMPAÑA*” (Versión vigente). Se debe verificar según el método de ensayo indicado en numeral 5.2.

3.2.2 Forro. Para la elaboración del forro de la cartuchera porta proveedor de 5.56 mm, se debe utilizar tela tipo IIA poliamida de color verde, debe cumplir con los requisitos específicos indicados en la Norma Técnica NTMD 0216 “*TELAS PARA CONFECCIONAR MATERIAL DE CAMPAÑA*” (Versión vigente). Se debe verificar según el método de ensayo indicado en numeral 5.2.

3.2.3 Hilo. Para las costuras de la cartuchera porta proveedor de 5.56 mm, se debe utilizar hilo color verde y cumplir con los requisitos específicos indicados en la Especificación Técnica “*HILO MULTIFILAMENTO POLIAMIDA TEX 70*” JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-03607/INT. (Versión Vigente). Se debe verificar según el método de ensayo indicado en numeral 5.2.

3.2.4 Reata. Para la elaboración de la cartuchera porta proveedor de 5.56 mm, se debe utilizar reatas S8, S2 y R5 de color verde y cumplir con los requisitos específicos indicados en la Norma Técnica NTMD-0223 “*REATAS PARA CONFECCIONAR EQUIPO DE CAMPAÑA*” (Versión Vigente). Se debe verificar según el método de ensayo indicado en numeral 5.2.

3.2.5 Hebilla suelte rápido. Debe ser de 25 mm y debe cumplir con los requisitos específicos establecidos 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 5.2.

3.2.6 Lámina. Para estabilidad de la cartuchera porta proveedor de 5.56 mm, debe ser de 1,2 mm $\pm$ 0,1 mm de espesor y/o cumplir con los requisitos específicos

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 10 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

indicados en la Norma Técnica NTMD-0382 “*LÁMINA TERMOPLÁSTICA*” (Versión Vigente). Se debe verificar según el método de ensayo indicado en numeral 5.2.

3.2.7 Ojete. Para la elaboración de la cartuchera porta proveedor de 5.56 mm, se debe utilizar ojete de 6 mm para el espaldar y 13 mm (largo) para la base, debe cumplir con los requisitos específicos indicados en la Especificación Técnica “*KIT OJETE EN LATON NEGRO*” JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02032/INT (Versión vigente). Se debe verificar según el método de ensayo indicado en numeral 5.2

3.2.8 Arandela en PVC. Para ajustar el ojete en la parte interna de la base de la cartuchera porta proveedor de 5.56 mm debe ser de color negro, de acuerdo con la Especificación Técnica “*ARANDELA EN PVC*” JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-03589/INT (Versión Vigente), Se debe verificar según el método de ensayo indicado en numeral 5.2

3.2.9 Cinta Faya. Para la elaboración de la cartuchera porta proveedor de 5.56 mm se debe emplear cinta de 25 mm $\pm$ 1 mm de ancho, de color verde de acuerdo con la Norma Técnica NTMD-0303 “*CINTA FAYA*” (Versión Vigente). Se debe verificar según el método de ensayo indicado en numeral 5.2.

3.2.10 Broche de Cazuela. Para la elaboración de la cartuchera porta proveedor de 5.56 mm debe ser de color negro de acuerdo con la Especificación Técnica “*BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA*” JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02810 (Versión Vigente). Se debe verificar según el método de ensayo indicado en numeral 5.2

3.2.11 Gancho metálico. Para la sujeción de la cartuchera porta proveedor de 5.56 mm se empleará un gancho de color negro de acuerdo con la Norma Técnica NTMD 0251 “*GANCHO METÁLICO*” (Versión Vigente). Se debe verificar según el método de ensayo indicado en numeral 5.2

3.2.12 Costuras. Para efectuar el ensayo de resistencia a la tensión de las costuras, se debe tomar la unión de los bolsillos porta granada y el cuerpo de la cartuchera, debe soportar mínimo 134 N, cuando se verifique el ensayo indicado en el numeral 5.3.

3.2.13 Evaluación de requisitos específicos en materias primas. Para la evaluación de requisitos específicos, los siguientes componentes de la cartuchera porta proveedores, pueden ser verificados en materia prima durante el proceso de fabricación: Tela principal, forro, hilo, sistema de liberación rápida, reata, cinta faya, lámina, ojete, broche de cazuela, arandela en PVC y gancho metálico. En tal caso,

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 11 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

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 del Ministerio de Defensa GTMD-0004 “*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.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE ROTULADO

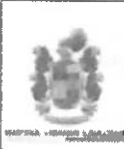
3.3.1 Empaque colectivo. Deben ir empacados en cantidades de 10 unidades, amarradas con un cordón u otro sistema de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento. Deben venir embalados en sacos de polipropileno que los conserve limpios y en buen estado hasta su destino final.

3.3.2 Rotulado. Para efectos de almacenaje y control cada cartuchera porta proveedor contará en la parte interna del espaldar con un rótulo, estampado mediante un tipo de tinta que garantice la permanencia y legibilidad de la información durante su vida útil.

- Nombre del producto.
- Nombre de la empresa contratista o fabricante.
- País de origen o fabricación.
- Fecha de fabricación.
- Código de barras o QR.
- Unidad de medida (C/U).
- Número y año del contrato u orden de compra (cuando aplique).
- Referencia de la presente Especificación Técnica.
- Recomendaciones de uso (símbolos).

3.3.2.1 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 del producto.
- Nombre del proveedor o marca registrada.
- Fecha de fabricación.
- Lote de fabricación.

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 12 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

- Peso bruto.
- País de origen.
- Fecha y número del contrato.
- Código de barras o QR.
- Cantidad.
- Recomendaciones de almacenamiento.
- Recomendaciones de uso.
- Código de la Especificación Técnica aplicada.

Nota 1. El rotulado debe ser claro, legible y de difícil borrado sin importar en que material sea impreso. El orden de la información que debe presentar el rótulo no es indispensable siempre y cuando cumpla con la información requerida.

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 de unidades, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la Tabla 2. Sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar una inspección técnica visual para verificar si estas cumplen los requisitos generales, de empaque y rotulado especificados.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 4,0%, de acuerdo con la Norma técnica NTC-ISO 2859-1 (Versión Vigente).

Tabla 2. Plan de muestreo para requisitos generales y 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

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

CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-0884 - V0

PÚBLICO



Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Numero de rechazo
10.001 – 35.000	50	6	7
35.001 o mas	80	8	9

Fuente: Norma Técnica NTC-ISO 2859-1

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 el lote al proveedor. Cuando se efectué 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 NTC - ISO 2859 - 1. (Versión Vigente).

Sin embargo, cuando se considere necesario especialmente si se trata de lotes pequeños se puede exigir muestreo al 100% de los elementos siempre y cuando no se trate de pruebas destructivas o a una cantidad de muestras diferentes, indicando en cada caso los criterios de aceptación y rechazo correspondientes.

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

4.2.1 Muestreo. Para la evaluación de los requisitos específicos, se debe emplear dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la Tabla. 3. 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 2,5 %, de acuerdo con la Norma Técnica NTC - ISO 2859-1 (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

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 14 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

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, empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote. Cuando se efectuó la evacuación 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 NTC-ISO 2859-1. (Versión Vigente).

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 NTC-ISO 2859-1 (versión vigente).

5 MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 DETERMINACIÓN DE LAS DIMENSIONES, REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

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.

5.2 EVALUACIÓN DE REQUISITOS ESPECÍFICOS DE MATERIAS PRIMAS

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

Para el caso de la determinación de dureza para la lámina de polietileno de alta densidad se debe emplear la norma ASTM D2240.

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 15 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

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 de 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 3.2.12, 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 registrar la carga máxima requerida para romper las costuras.

5.3.4 Resultados. La resistencia a la rotura de las costuras del numeral 3.2.12 es el promedio numérico de los resultados obtenidos en las respectivas probetas.

5.4 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 4, mediante la inspección de las condiciones descritas en la Especificación Técnica.

Tabla 4. Métodos de Inspección

No.	Nombre de la Prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
1	Observación	Visual	Se toma cada cartuchera porta proveedores y se realiza una inspección técnica visual, verificando el cumplimiento del numeral 3 "REQUISITOS" y 3.3 "REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO".	Debe dar cumplimiento con los requisitos generales y de empaque y rotulado.
2	Medición	Cinta métrica	Se debe inspeccionar con cinta métrica, verificando el cumplimiento del numeral 3.1.10 y la Tabla 1. "Dimensiones".	Debe presentar correctamente las medidas establecida para este elemento.
3	Desempeño	Visual	La cartuchera porta proveedores 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 y guías debe utilizarse la Versión que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.

GTC 230	Versión vigente. "Guía para las buenas prácticas en la confección de prendas de vestir".
GTMD-0004	Versión vigente. "Evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa".
NTMD-0137	Versión vigente. "Cinturón en reata de 55 mm".

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 17 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

NTMD-0216	Versión vigente. <i>"Telas para confeccionar material de campaña"</i> .
NTMD-0223	Versión vigente. <i>"Reatas para confeccionar equipo de campaña"</i> .
NTMD-0251	Versión vigente. <i>"Gancho metálico"</i> .
NTMD-0303	Versión vigente. <i>"Cinta faya"</i> .
NTMD-0382	Versión vigente. <i>"Lámina termoplástica"</i> .
ET-02032/INT	Versión Vigente. <i>"Kit ojete en latón negro"</i> .
ET-02810/INT	Versión Vigente. <i>"Broche de presión tipo cazuela"</i> .
ET-02847/INT	Versión Vigente. <i>"Hebilla plástica suelte rápido"</i>
ET-03589/INT	Versión Vigente. <i>"Arandela en PVC"</i> .
ET-03607/ INT	Versión vigente. <i>"Hilo multifilamento poliamida tex 70"</i> .
NTC 641	Versión vigente. <i>"Fibras y productos textiles: terminología y definiciones"</i> .
NTC 1806	Versión vigente. <i>"Textiles. Código de rotulado para el cuidado de telas y confecciones mediante el uso de símbolos"</i> .
NTC 5220-1	Versión vigente. <i>"Textiles. Definiciones. Parte 1. Definiciones y Clasificación de Fibras Textiles Naturales y Manufacturadas"</i> .
NTC 6022	Versión vigente. <i>"Telas definición de los defectos"</i> .
NTC 6039	Versión vigente. <i>"Etiquetas ambientales tipo I. Sello ambiental colombiano (SAC). Criterios ambientales para tintas para impresión"</i> .

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 18 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

ASTM D2240 Versión vigente. *“Método de ensayo estándar para medir la dureza por indentación de cauchos, elastómeros y plásticos utilizando un durómetro (escala Shore)”*.

NTC ISO 2859-1 Versión Vigente. *“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”*.

6.2 ANTECEDENTES

- Omitido

ESPACIO EN BLANCO

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 19 de 26
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

7 ANEXOS

7.1 Figuras

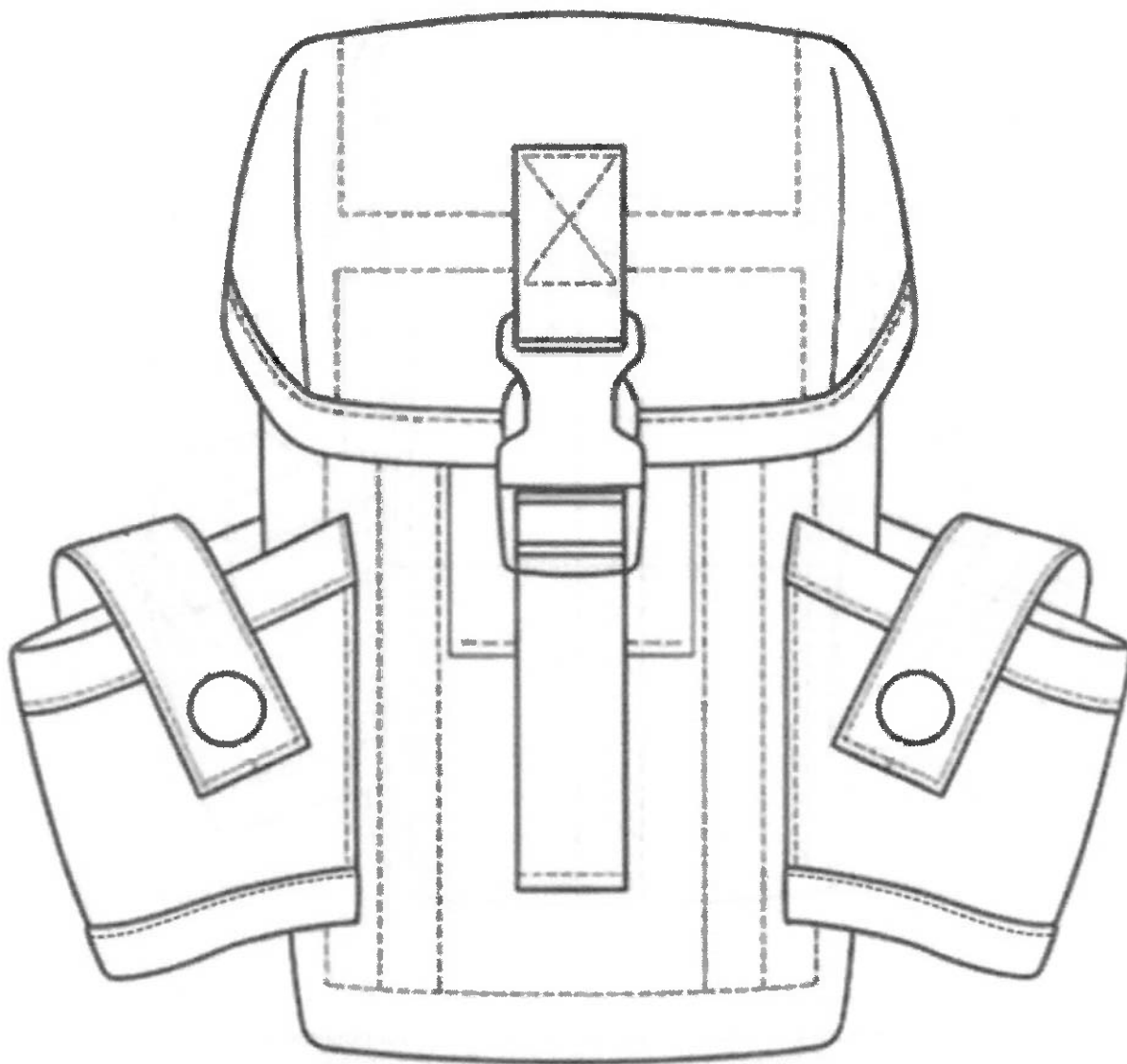


Figura 1. Cartuchera porta proveedores vista frente.

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-CEDE4-0884 - V0

PÚBLICO



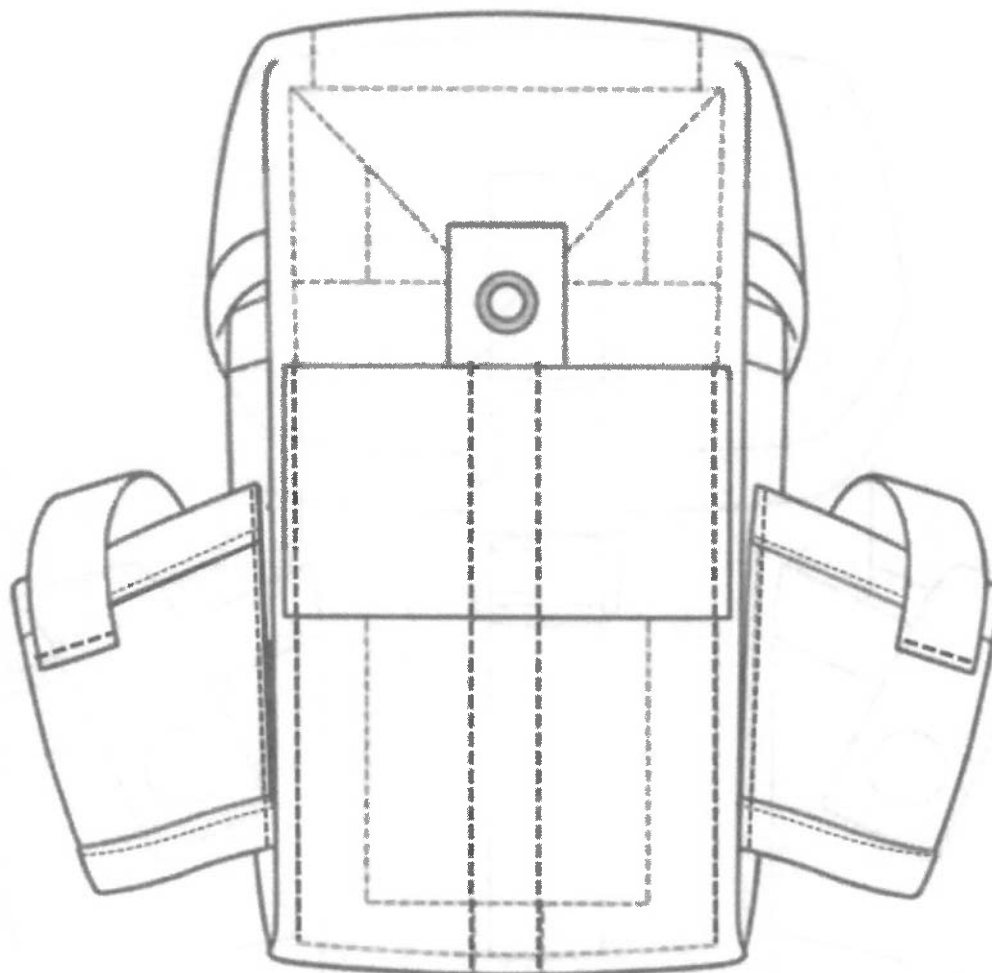


Figura 2. Cartuchera porta proveedores vista posterior.
Fuente. Ilustración elaborada por la Dirección de Estructuración Técnica".

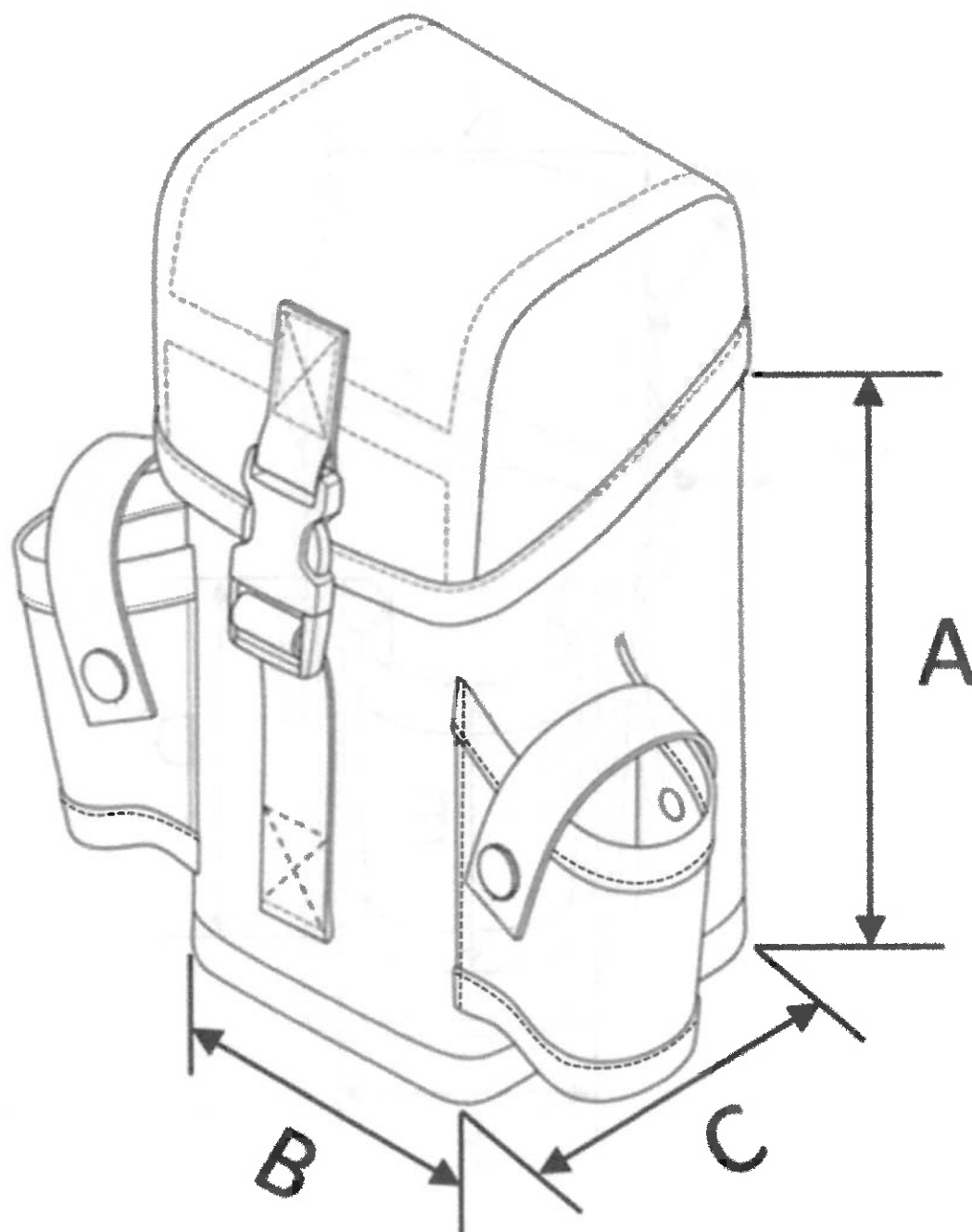


Figura 3. Cartuchera porta proveedores vista perfil izquierdo.

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-CEDE4-0884 - V0

PÚBLICO



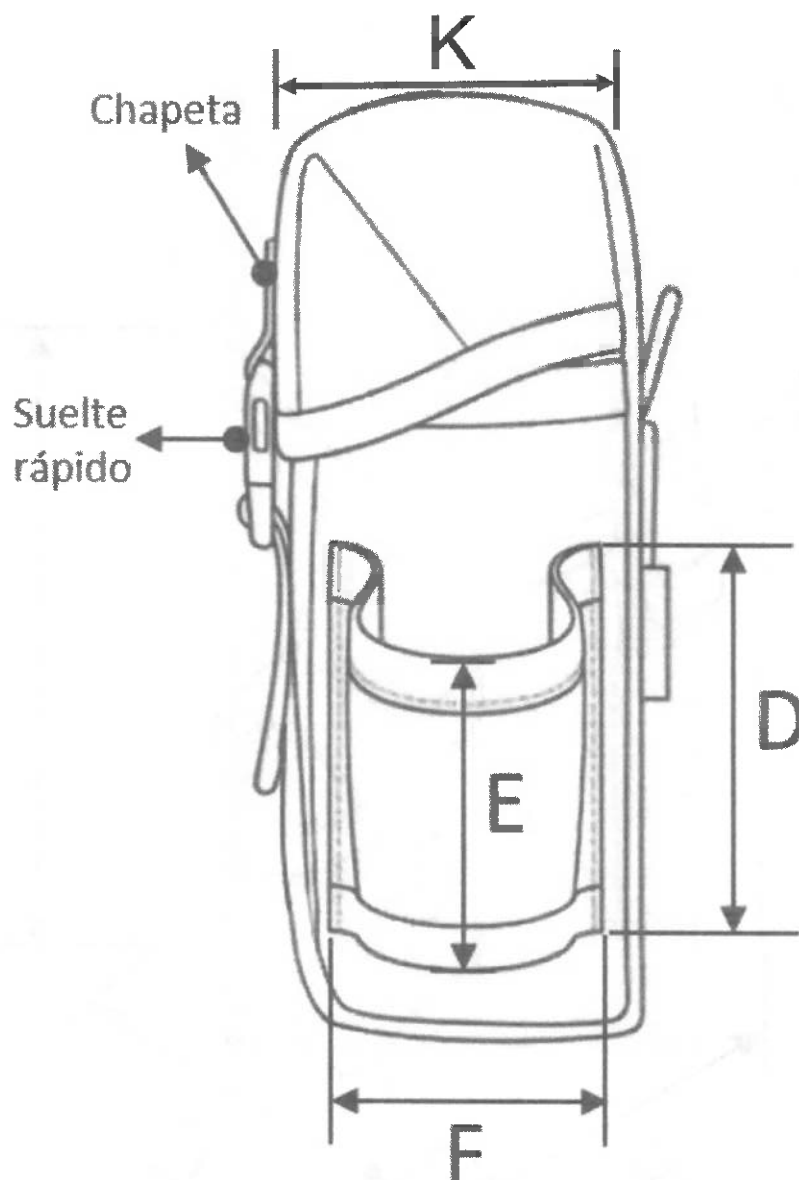


Figura 4. Cartuchera porta proveedores vista lateral.
Fuente. Ilustración elaborada por la Dirección de Estructuración Técnica”.

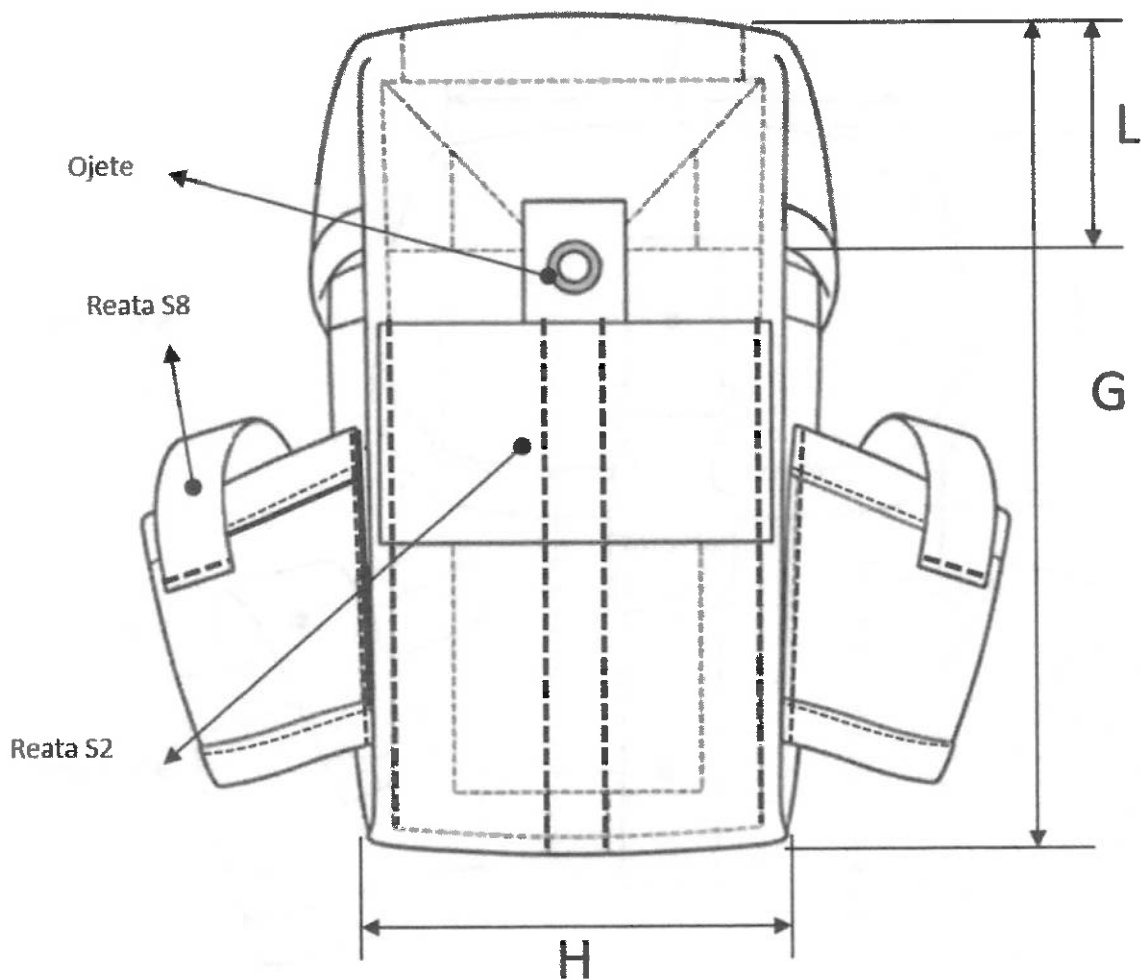


Figura 5. Cartuchera porta proveedores vista posterior.
 Fuente. Ilustración elaborada por la Dirección de Estructuración Técnica”.

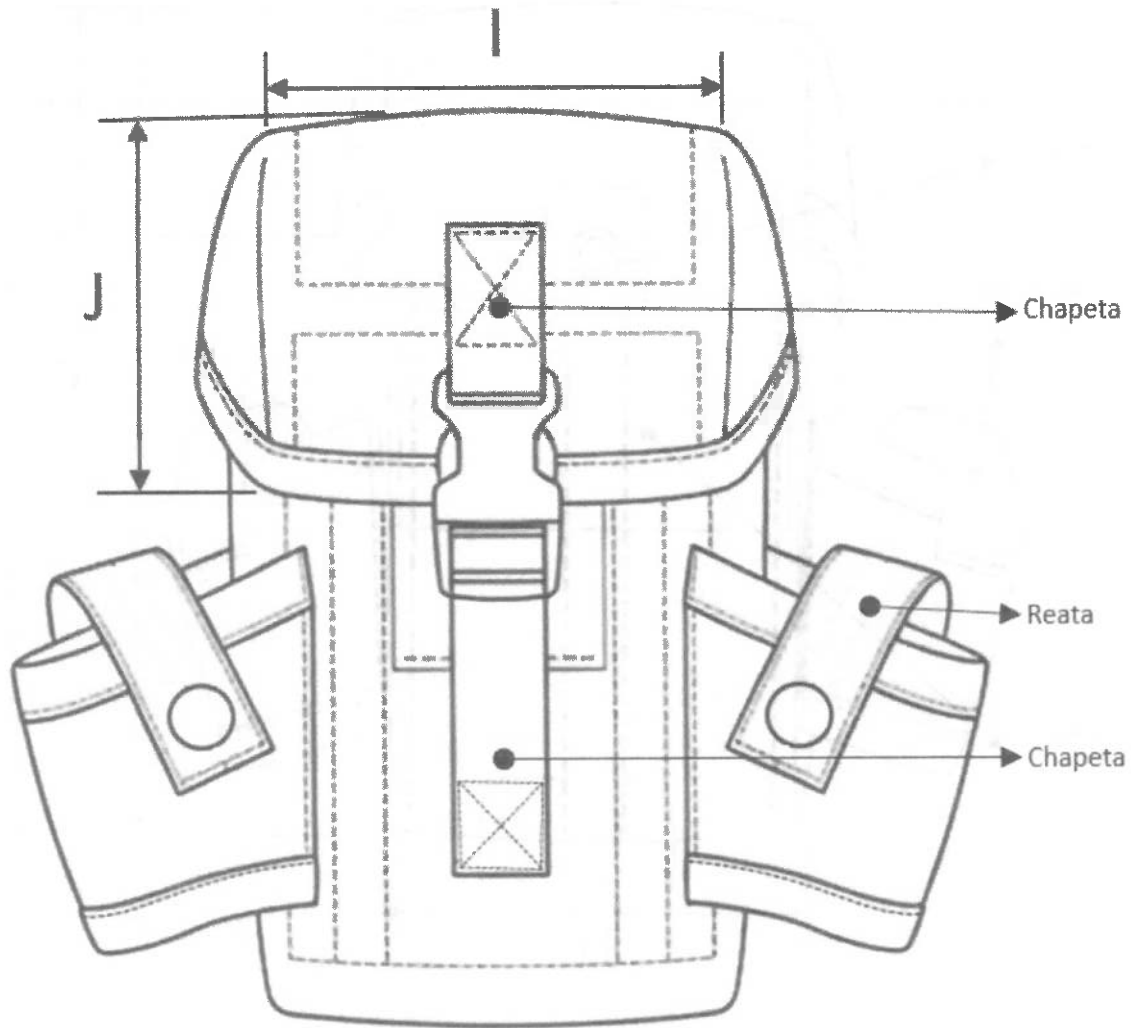


Figura 6. Cartuchera porta proveedores vista frente tapa.
 Fuente. Ilustración elaborada por la Dirección de Estructuración Técnica".

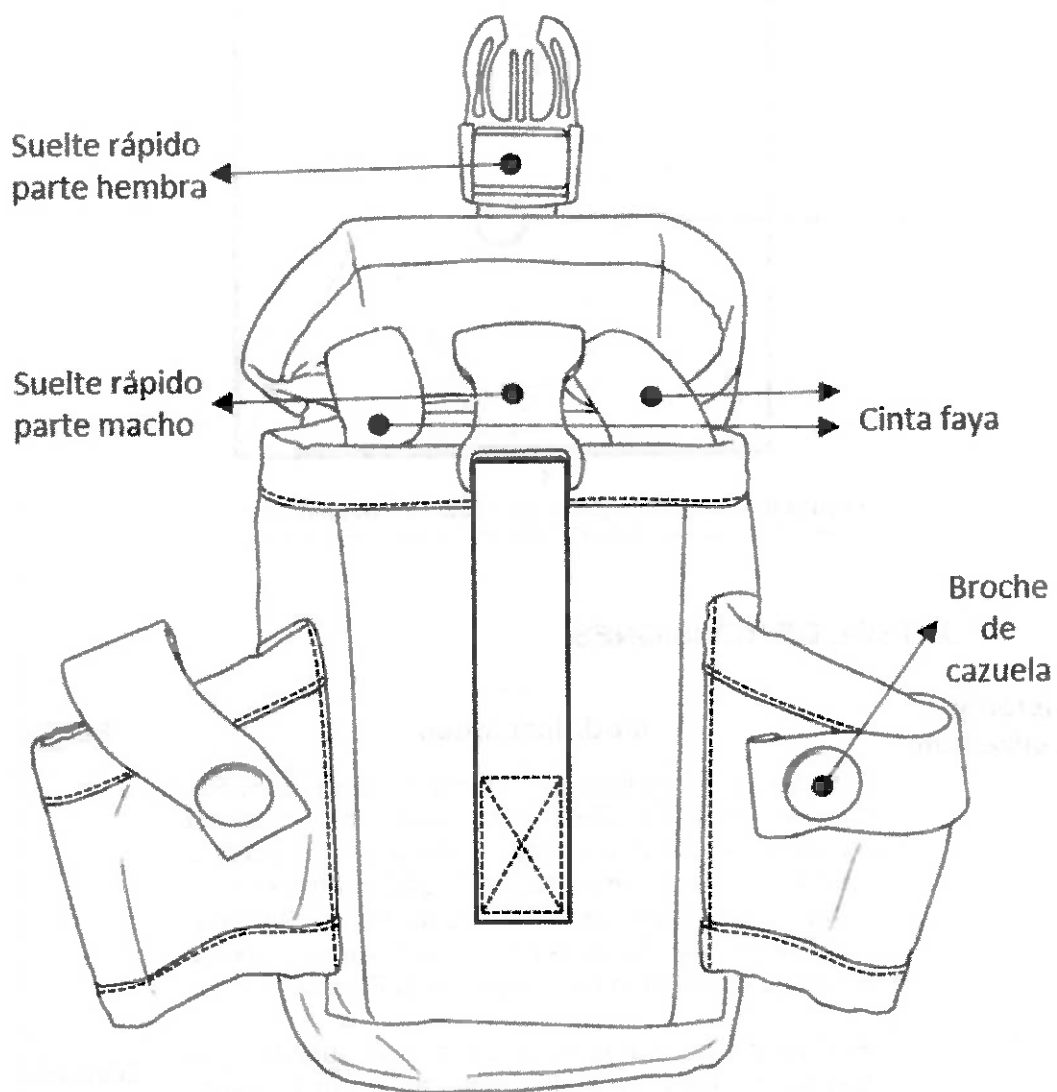
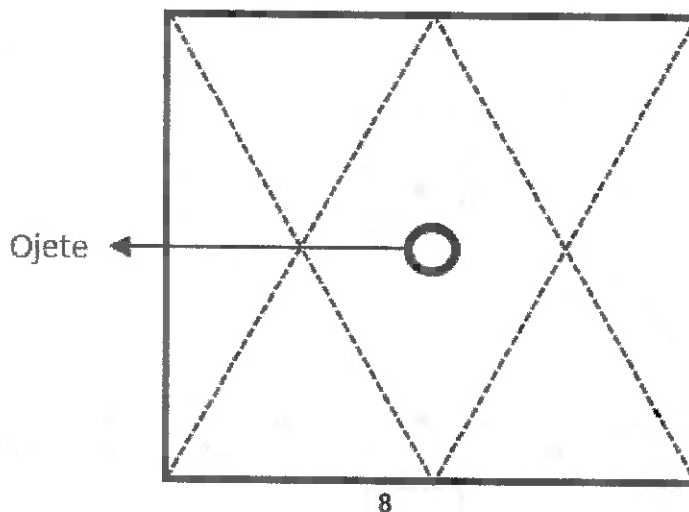


Figura 7. Cartuchera porta proveedores vista elástico.
Fuente. Ilustración elaborada por la Dirección de Estructuración Técnica*.



8

Figura 8. Cartuchera porta proveedores vista inferior.
Fuente. Ilustración elaborada por la Dirección de Estructuración Técnica".

8 CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
0	Se crea la Especificación Técnica CARTUCHERA PORTA PROVEEDORES teniendo en cuenta la necesidad de la Fuerza de acuerdo a lo solicitado mediante oficio N° 2026981006109483 con fecha 26 de febrero de 2026, dirigida al Señor Mayor General, Segundo comandante del Ejército Nacional, con el propósito de suplir la necesidad de la Fuerza. 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