REPÚBLICA DE COLOMBIA

PATRIA HONOR LEALTAD

EJÉRCITO NACIONAL DE COLOMBIA

COMPONENTES DE LAS PLACAS METÁLICAS			
SUBSISTEMA: Logístico			
ESPECIALIDAD: Intendencia			
PROCESO: Planeamiento Logístico		**NIVEL DE CLASIFICACIÓN:** Público	
Código ET: ET-JEMPP-CEDE4-1263	**Versión:** 0	**Fecha de emisión:** 2026-10-15	**Número de Páginas:** 13

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

CONTENIDO

1. OBJETO.....3
2. DEFINICIONES, CLASIFICACIÓN Y APLICACIÓN.....3
3. REQUISITOS.....6
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO.....8
5. MÉTODOS DE ENSAYO.....10
6. APÉNDICE.....11
7. ANEXOS.....12
8. CONTROL DE REVISIONES.....13

Elaboró	Revisó	Aprobó
PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO Asesor de Diseño e Innovación DIETE	PS. LUISA FERNANDA MOSICA BOHORQUEZ Asesora Jurídica CEDE4	CR. JULIO CESAR RAMIREZ NIETO Jefe de Departamento de Logística
	SV. ANDRÉS EDUARDO CÁRDENAS CHAPARRO Suboficial Diseño y Estructuración Técnica DIETE	
PS. ING. YEISON JIMENEZ BARRERA Asesor COLOG	MY. JONATAN DANIEL VECINO CASTRO Oficial Diseño e Innovación Técnica DIETE	CR. MIGUEL ÁNGEL GRACIA URIBE Comandante del Comando Logístico
	CR. ALVARO ALONSO CARRILLO TORRES Director Estructuración Técnica	

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

1. OBJETO

La presente Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos técnicos, dimensionales, de composición y los métodos de ensayo aplicables a los insumos que conforman las placas metálicas de identificación personal (plaqueta metálica, cadenas metálicas y protector flexible), conforme al reglamento doctrinal vigente, para permitir su transformación, ensamblaje y marcación por parte de la Fuerza, para que estas sean entregadas a los militares que integran la Fuerza.

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

2. DEFINICIONES, CLASIFICACIÓN Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Acero inoxidable. Acero que contiene, como mínimo, 10,5 % de cromo en masa y presenta resistencia a la corrosión asociada a la formación de una capa pasiva superficial.[1]

Cadena metálica de bolas. Elemento flexible de sujeción constituido por una sucesión de pequeñas esferas metálicas unidas mediante alambres o conectores, que conforman una cadena continua y permiten sujetar o portar la plaqueta de identificación personal.[2]

Especificación Técnica (ET). 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. [3]

Plaqueta metálica. Pieza plana de material metálico, de geometría y dimensiones definidas, con bordes redondeados o acondicionados para evitar aristas cortantes y con perforación para su sujeción, destinada a recibir mediante grabado la información de identificación personal requerida por la Fuerza.[4]

---

[1] Definición adaptada de World Stainless (s. f.), Stainless steel standards. https://worldstainless.org/about-stainless/properties/stainless-steel-standards/
[2] WDS Components. (s. f.). Stainless steel ball chain. https://www.wdscomponents.com/en-us/stainless-steel-ball-chain
[3] Resolución 8912 del Ministerio de Defensa Nacional MDN del 2018.
[4] Definición adaptada de U.S. Department of Defense. (2018). Plates and tags for identification of equipment, general specification for (MIL-DTL-15024G). Defense Logistics Agency.

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

Protector flexible de caucho. Elemento flexible de material elastoméricos que se instala alrededor del perímetro de la plaqueta metálica para cubrir sus bordes, reducir el contacto directo con otras superficies y atenuar el ruido producido por golpes o fricción.[5]

Resistencia a la corrosión. Capacidad de un material para resistir el deterioro por corrosión en un ambiente determinado.[6]

Tolerancia. Variación dimensional admisible respecto a una dimensión nominal, establecida mediante límites máximo y mínimo dentro de los cuales debe encontrarse la dimensión real de una pieza para cumplir los requisitos especificados.[7]

Siglas.

ET. Especificación Técnica
GTMD. Guía Técnica del Ministerio de Defensa Nacional.
ISO. International Organization for Standardization.
NTMD. Norma Técnica del Ministerio de Defensa

Símbolos.

±. Indica una tolerancia bilateral respecto del valor nominal.
%. Porcentaje

Unidades.

mm. Milímetros

2.2 CLASIFICACIÓN. Los componentes se clasifican en:

2.2.1 Plaqueta metálica. Elemento metálico plano, de geometría rectangular con bordes redondeados.

2.2.2 Cadena larga. Elemento metálico flexible, conformado por eslabones interconectados, de longitud extendida para portar la plaqueta alrededor del cuello.

---

[5]Definición adaptada de ASTM International. (2021). Standard terminology relating to rubber (ASTM Standard No. D1566-21a). https://store.astm.org/d1566-21a.html
[6] Definición adaptada de ISO 9227:2022.
[7] Definición adaptada de ISO 286-1:2010, Especificaciones geométricas de productos (GPS): sistema de codificación ISO para tolerancias en dimensiones lineales. Parte 1: Fundamentos de tolerancias, desviaciones y ajustes. numeral 3.2.8.

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

2.2.3 Cadena corta. Elemento metálico flexible, conformado por eslabones interconectados, de longitud reducida para portar la plaqueta metálica en las botas de combate.

2.2.4 Protector en caucho flexible negro. Elemento elastoméricos flexible que recubre el perímetro de la plaqueta para proteger sus bordes y reducir el ruido por contacto o fricción.

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 Determinar los tipos y las cantidades de componentes requeridos, conforme a lo establecido en el numeral 2.2. "*Clasificación*", e indicar si deben entregarse ensamblados o por separado. Si no se especifica la modalidad de entrega, se entenderá que los componentes deben suministrarse ensamblados, para su posterior marcación por parte de la Fuerza.

2.3.2 En caso de existir controversia entre el texto donde se describen las características del elemento y si existieran figuras, prevalecerá el texto.

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

2.3.4 En caso de requerirse condiciones de empaque y rotulado, estas deberán definirse.

2.3.5 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).

2.3.6 Se aclara que el contratista asumirá los costos que se generen al momento de realizar los ensayos.

2.3.7 Se aclara que la Fuerza podrá requerir en el pliego de condiciones uno o varios tipos de elementos, de acuerdo a la necesidad y conforme a las opciones establecidas en el numeral 2.2. "*Clasificación*".

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

2.3.8 Se aclara que la marcación de datos personales se realizará posteriormente por la unidad autorizada por el mando superior.

2.3.9 Se entiende por componentes ensamblados aquellos en los que la cadena larga o corta, según la necesidad, está unida a la plaqueta metálica, la cual incorpora el protector flexible.

2.3.10 Verificar los requerimientos medioambientales según el Decreto 1076 de 2015 Único Reglamentario del Sector Ambiente y Desarrollo Sostenible y/o el que lo modifique, complemente o reemplace.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

Los componentes de las placas metálicas deben cumplir los siguientes requisitos generales, verificables mediante inspección visual, manipulación y comprobación funcional, conforme al numeral 5.1, "*Determinación de requisitos generales, empaque y rotulado*".

3.1.1 Plaqueta metálica. Debe tener superficie lisa y uniforme, de color plateado, con extremos semicirculares, bordes enrollados y una perforación circular. Debe entregarse limpia, sin inscripciones, relieves, pinturas, lacas, barnices ni recubrimientos que interfieran con la marcación. Ver figura 1.

Debe presentar un ancho de 35 mm ± 1 mm, una longitud de 55 mm ± 2 mm, radio de los extremos circulares de 18 mm ± 1 mm, un espesor de 1 mm ± 0,05 mm, una perforación de 4 mm ± 0,5 mm de diámetro. Los bordes deben estar libres de rebabas, filos cortantes o aristas que representen un riesgo para el usuario.

3.1.2 Cadenas. Deben ser de material metálico, flexibles y de acabado plateado, con esferas uniformes, uniones cerradas y topes en los extremos que eviten su desprendimiento. Deben estar libres de corrosión, rebabas o deformaciones. La cadena larga debe tener una longitud de 630 mm ± 10 mm y la cadena corta de 100 mm ± 5 mm, medidas sin aplicar tensión que genere deformación permanente. Ver figura 1.

3.1.3 Protector flexible. Debe estar elaborado en material elastomérico flexible (caucho natural o sintético), de color negro, adaptarse a la geometría de la plaqueta y cubrir su perímetro sin desprenderse durante el uso normal. No debe

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

presentar grietas, poros, pegajosidad ni deformaciones, ni obstruir la perforación o cubrir la superficie destinada a la marcación. Ver figura 1.

3.1.4 Acabado. Los componentes deben estar limpios y libres de corrosión visible, fisuras, fracturas, deformaciones, manchas persistentes y defectos que afecten seguridad, durabilidad, ensamblaje, apariencia o marcación.

3.1.5 Compatibilidad. Las cadenas deben pasar por la perforación de la plaqueta metálica y quedar sujeta de forma segura. El protector debe mantener su ajuste y no interferir con la marcación.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Composición. Las plaquetas metálicas y las cadenas deben estar fabricadas en acero inoxidable. El cumplimiento de este requisito se verificará mediante el método establecido en el numeral 5.2, "*Determinación de la composición*".

3.2.2 Resistencia a la corrosión. Las plaquetas metálicas y las cadenas no deben presentar evidencia de corrosión, cuando se verifique de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.3 "*Determinación resistencia a la corrosión*".

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque. Cada componente o conjunto de componentes ensamblados debe empacarse en bolsas de plástico, plástico reciclado o compostable transparente, en cantidades de 100 unidades o según lo establecido por la Fuerza. Las bolsas deben embalarse en cajas de cartón, en grupos de 25 a 50 bolsas o en las cantidades que determine la Fuerza. El empaque y embalaje deben proteger los elementos contra la humedad, la contaminación, la abrasión y los daños durante el almacenamiento y transporte.

3.3.2 Rotulado. Las bolsas plásticas y las cajas deben identificarse mediante un rótulo adhesivo de difícil desprendimiento en una parte visible, que incluya la siguiente información, conforme a los boletines Silog N.º 5-A1 y 5-A2, en sus versiones vigentes.

- Nombre del componente o de los componentes.
- Nombre del proveedor o marca registrada.
- País de origen.
- Peso neto.

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

- Fecha de fabricación.
- Cantidad de unidades.
- Fecha y número del contrato.
- Código de la Especificación Técnica aplicada.
- Unidad de medida (C/U).
- Instrucciones cuidado y almacenamiento.
- Código de barras o código QR.
- Código SAP del material.

Nota: El rótulo debe ser claro, legible y resistente al borrado, independientemente del material de impresión. El orden de los datos podrá variar, siempre que se incluya la totalidad de 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. Sobre cada lote de componentes, se debe efectuar una inspección visual para verificar si el insumo cumple los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado descritos en esta Especificación Técnica. De cada lote se debe extraer al azar el número de unidades indicado en la Tabla 1. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección normal, nivel de inspección general II y un Nivel Aceptable de Calidad (NAC) del 6,5 %, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1. (Versión vigente).

Tabla 1. Plan de muestreo para requisitos generales, empaque y rotulado

Tamaño del lote (Unidades)	Tamaño de las muestras (Unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
2 - 8	2	0	1
9 - 15	3	0	1
16 - 25	5	1	2
26 - 50	8	1	2
51 - 90	13	2	3
91 - 150	20	3	4
151 - 280	32	5	6
281 - 500	50	7	8

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

Tamaño del lote (Unidades)	Tamaño de las muestras (Unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
501 – 1.200	80	10	11
1.201 – 3.200	125	14	15
3.201 – 10.000	200	21	22
1.001 – 35.000	315	21	22
35.001 – 150.000	500	21	22
150.001 – 500.000	800	21	22
500.001 o más	1250	21	22

Fuente: Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 "*Evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa*".

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. Si el número de unidades defectuosas en la muestra ensayada 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 Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD-0004 "*Evaluación de la Conformidad para los Productos del sector Defensa*" (Versión vigente) o la que la modifique o reemplace.

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 Colombiana 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, 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 2, todas las pruebas de laboratorio se deben realizar a cada muestra extraída, definida para un plan de muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección especial S-2 y un nivel aceptable de calidad NAC de 2,5%. Según lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD-0004 "*Evaluación de la Conformidad para los Productos del sector Defensa*". (Versión vigente).

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

Tabla 2. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño de las muestras (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
3.201 - 35.000	3	0	1
35.001 o más	5	1	2

Fuente: Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1.

En todos los casos para lotes menores a 3.201 unidades, el plan de muestreo debe ser acordado entre el comprador y el proveedor.

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 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. (Versión Vigente).

5. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 DETERMINACIÓN REQUISITOS GENERALES, EMPAQUE Y ROTULADO

La verificación de los requisitos generales, de empaque y rotulado se debe realizar mediante inspección técnica visual y verificación funcional del elemento, de acuerdo con los requisitos establecidos en los numerales 3.1 *"Requisitos generales"* y 3.3 *"requisitos de empaque y rotulado"* de la presente Especificación Técnica.

5.2 DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN

La identificación del material debe realizarse mediante análisis instrumental, empleando técnicas como la espectrometría de fluorescencia de rayos X (XRF), conforme a la norma ASTM E1476, en su versión vigente, u otros métodos equivalentes de espectrometría por emisión.

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

CÓDIGO ET: ET-JEMPP-CEDE4-1263 –V0

PÚBLICO

5.3 DETERMINACIÓN RESISTENCIA A LA CORROSIÓN

Exponer el componente metálico a niebla salina neutra durante 24 h, conforme a la norma ISO 9227, ASTM B117 o métodos equivalentes. Finalizado el ensayo, verificar la ausencia de óxido visible, picaduras, alteraciones superficiales o pérdida de integridad.

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.

GTMD-0004	Versión vigente. *"Guía técnica del Ministerio de Defensa Evaluación de la conformidad para los productos el Sector Defensa".*
NTMD-0356	Versión vigente. "*Kit de dotación*"
ASTM B117	Versión vigente. "Prueba de niebla salina"
ASTM E1476	Versión vigente. "*Guía estándar para la identificación, verificación de grado y clasificación de metales*"
ISO 9227	Versión vigente. "*Ensayos de niebla salina*"
NTC-ISO 2859	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".*
RGE 4-20.1	Versión vigente. "*Reglamento De Uniformes, Insignias y Distinciones".*

6.2 ANTECEDENTES

- Norma Técnica del Ministerio de Defensa Nacional NTMD-0356-A1 KIT DE DOTACIÓN

- RGE 4-20.1. "Reglamento De Uniformes, Insignias y Distinciones". 7ª ed. 2017. Pág. C5-70

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

7. ANEXOS

7.1 NÚMERO OTAN DE CATÁLOGO (NOC)

Elemento	Código SAP	NOC	Referencia
Plaqueta metálica.	-	-	ET-JEMPP-CEDE4-1263-PM
Cadena larga	-	-	ET-JEMPP-CEDE4-1263-CL
Cadena corta	-	-	ET-JEMPP-CEDE4-1263-CC
Protector en caucho flexible negro	-	-	ET-JEMPP-CEDE4-1263-PC

7.2 FIGURA

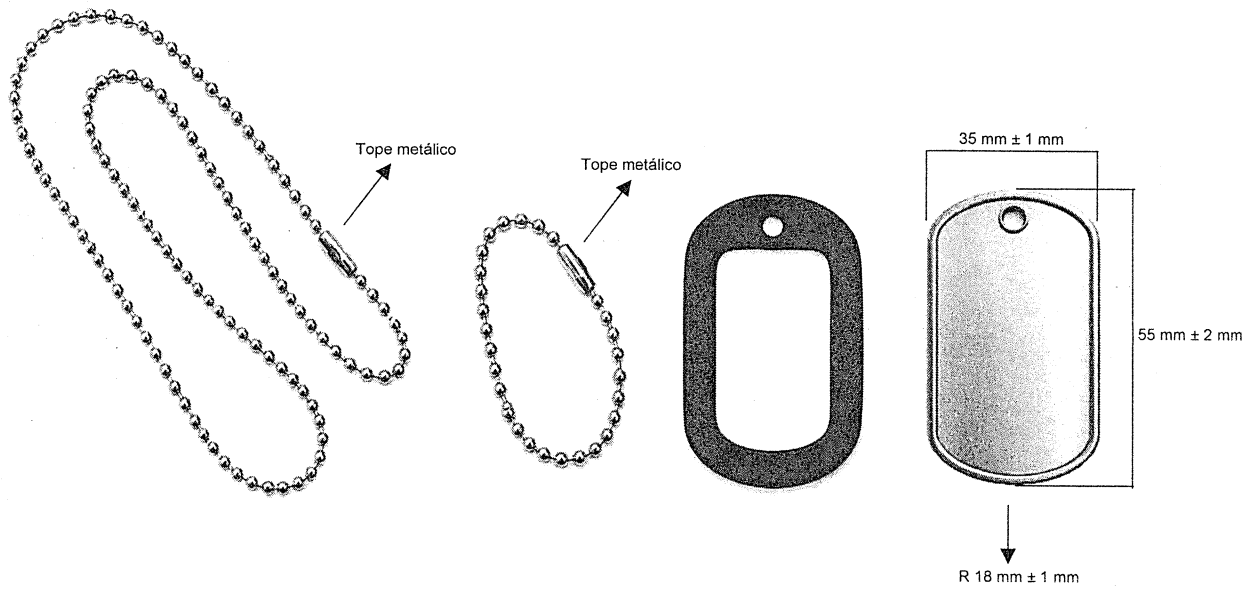


Figura 1. Componentes de la placa metálica
Fuente: DIETE

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

8. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
0	Se elabora la Especificación Técnica "*COMPONENTES DE LAS PLACAS METÁLICAS*", en atención a lo solicitado mediante el oficio N.º 2026218032594113 del 8 de octubre de 2026, emitido por la Jefatura de Estado Mayor de Planeación y Políticas (JEMPP), dirigido al señor Brigadier General, Segundo Comandante del Ejército Nacional (SECEJ). Su propósito es establecer los requisitos técnicos para la adquisición individual o conjunta de los componentes de las placas metálicas de identificación personal, a fin de permitir su posterior transformación, ensamblaje y marcación mediante las capacidades propias de la Fuerza.	2026-10-15

ESPACIO EN BLANCO

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