

EJÉRCITO DE CHILE



ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

CAPA DE INVIERNO PARA PROTECCIÓN DE CABALLOS

CIC – 1593 – 2015

Edición : Noviembre

Versión : 1

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

CAPA DE INVIERNO PARA PROTECCIÓN DE CABALLOS

1. OBJETO

Esta Especificación Técnica tiene como finalidad definir las propiedades y el nivel de calidad de la *Capa de invierno para protección de caballo* de uso en el Ejército.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

2.1 CLASIFICACIÓN: Esta Especificación Técnica define las características de un modelo de *Capa para caballo*.

2.2 APLICACIÓN: Los requisitos técnicos serán aplicados a:

2.2.1 Muestras prototipos: Corresponde(n) a muestra(s) presentada(s) por un particular a la Institución para su calificación.

Para prototipos de llamados a propuesta de la Institución, ver pto. 5.2

2.2.2 Muestras de pre-producción: Corresponde(n) a muestra(s) presentada(s) por el fabricante, después de adjudicado un contrato, para su calificación.

2.2.3 Lote de producción: Corresponden a un lote entregado a la Institución, después de adjudicado un contrato.

3. REFERENCIAS APLICABLES

NORMAS:

NCh	43	Selección de muestras al azar.
NCh	44.OF 78	Inspección por atributos. Tablas y procedimientos de muestreo.
NCh	1597	Textiles, análisis de Ligamento.
ASTM D	629	Textiles, análisis cuantitativo de textiles.
ASTM D	1776	Acondicionamiento del material textil para ensayos.
ASTM D	2244	Determinación de coordenadas de color.
ASTM D	3776	Textiles, determinación del peso.
ASTM D	5034	Resistencia a la tracción de textiles.
AATCC	15	Solidez del color al sudor.
AATCC	16	Solidez del color a la luz.
AATCC	22	Repelencia al agua.
AATCC	61	Solidez del color al lavado común.
AATCC	127	Resistencia al agua (Presión hidrostática).

FED STD 191 A Método 4108: Resistencia a la ruptura y elongación de telas, cintas e ítems trenzados.

4. REQUERIMIENTOS

4.1 MATERIALES:

La Capa se confeccionará con los siguientes materiales:

4.1.1 Tela base exterior

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster	ASTM D 629
Peso (g/m ²), mín.	340 a 400	ASTM D 3776
Ligamento	Tafetán	NCh 1597
Resistencia a la tracción mín, (kgf)	Urdido: 80 Trama: 50	ASTM D 5034 (Grab)
Solidez del color a la luz, mín.	Grado 4	AATCC 16 Opción 3, 24 horas de exposición. Evaluación según Escala de Grises ISO R 105
Solidez del color al lavado común, mín. Decoloración Manchado	Grado 4 Grado 3	AATCC 61 2A Evaluación según Escala de Grises ISO R 105
Solidez del color al Sudor, mín. Decoloración Manchado	Grado 4 Grado 3	AATCC 15 Evaluación según Escala de Grises ISO R 105
Impermeabilidad (pulgadas de agua), mín.	45	AATCC 127
Repelencia al agua inicial, mín.	70, 70, 70	AATCC 22

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Color	Verde Coordenadas cromáticas: X: 8,55 a*: -1,27 Y: 9,17 b*: 12,93 Z: 6,18 C*: 12,99 L*: 36,18 h: 95,60 La tolerancia aceptable del color es de: DL *: ± 2 Da *: ± 1 Db *: ± 1	ASTM D 2244 Iluminante D65 Observador 10° Rango blancura 400 a 700

4.1.2 Tela base interior

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster	ASTM D 629
Peso (g/m ²), mín.	275	ASTM D 3776
Ligamento	Tejido de punto frisado por ambas caras	NCh 1597
Solidez del color a la luz, mín.	Grado 4	AATCC 16 Opción 3, 24 horas de exposición. Evaluación según Escala de Grises ISO R 105
Solidez del color al lavado común, mín. Decoloración Manchado	Grado 4 Grado 3	AATCC 61 2A Evaluación según Escala de Grises ISO R 105

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Solidez del color al Sudor, mín. Decoloración Manchado	Grado 4 Grado 3	AATCC 15 Evaluación según Escala de Grises ISO R 105

4.1.3 Hilo de costura

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster o 100% Poliamida	ASTM D 629
Número de cabos, mín.	2	Visual
Color	Al tono del material base exterior.	Visual

4.1.4 Cinta

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster o 100% Poliamida	ASTM D 629
Ancho (cm)	3,5 a 4,0	Regla graduada en mm
Color	Al tono del material base o negro	Visual

4.1.5 Estampado logo Ejercito de Chile

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Color	<u>Rojo</u> Coordenadas cromáticas: X: 16,05 a*: 50,83 Y: 9,20 b*: 27,05 Z: 3,40 C*: 57,57 L*: 36,36 h: 28,02	ASTM D 2244 Iluminante D65 Observador 10° Rango blancura 400 a 700

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Color	<p>La tolerancia aceptable del color es de:</p> <p>DL *: ± 2 Da *: ± 1 Db *: ± 1</p> <p><u>Dorado</u></p> <p>Coordenadas cromáticas: X: 23,22 a*: 12,27 Y: 21,73 b*: 40,33 Z: 6,84 C*: 42,16 L*: 53,73 h: 73,08</p> <p>La tolerancia aceptable del color es de:</p> <p>DL *: ± 2 Da *: ± 1 Db *: ± 1</p>	<p>ASTM D 2244 Iluminante D65 Observador 10° Rango blancura 400 a 700</p>
<p>Solidez del color al lavado común, mín.</p> <p>Decoloración Manchado</p>	<p>Grado 4 Grado 4</p>	<p>AATCC 61 2A Evaluación según Escala de Grises ISO R 105.</p>
<p>Solidez del color al frote seco, mín.</p> <p>Manchado</p>	<p>Grado 4</p>	<p>AATCC 8 Evaluación según Escala de Grises ISO R 105</p>
<p>Solidez del color al frote húmedo, mín.</p> <p>Manchado</p>	<p>Grado 4</p>	<p>AATCC 8 Evaluación según Escala de Grises ISO R 105</p>
<p>Solidez del color al Sudor, mín.</p> <p>Decoloración Manchado</p>	<p>Grado 4 Grado 3</p>	<p>AATCC 15 Evaluación según Escala de Grises ISO R 105</p>

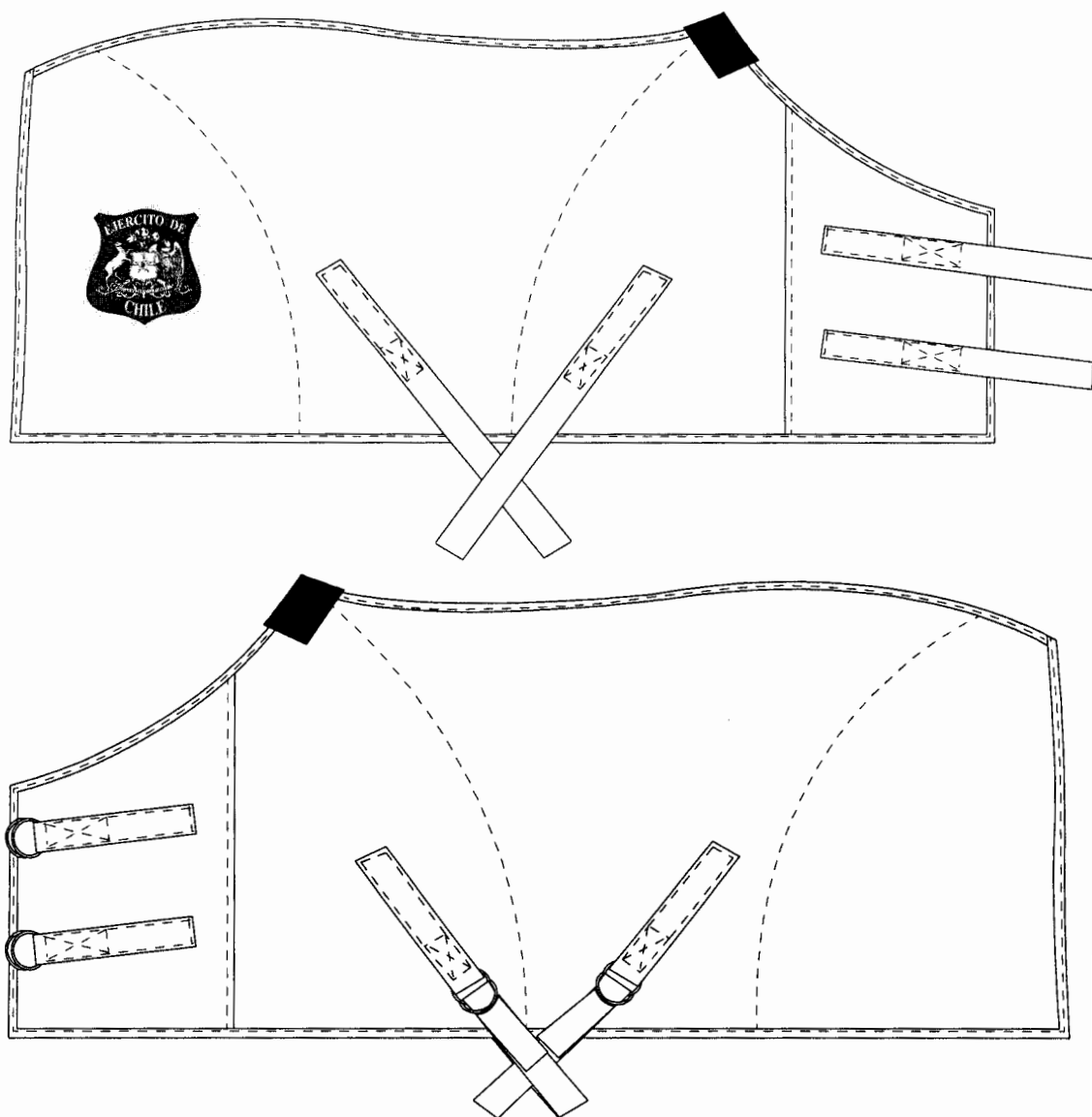
4.2 CONFECCIÓN:

Todos los materiales deben corresponder a los indicados en el punto 4.4.1.

4.2.1 Modelo: De corte atómico en el lomo, con sistema de ajuste en la zona costal-ventre y zona del pecho. En la zona del costado llevará estampado el escudo del Ejército de Chile.

Las figuras presentes en esta especificación técnica son de carácter referencial, primando la parte escrita. Ver figura N° 1:

Figura N° 1

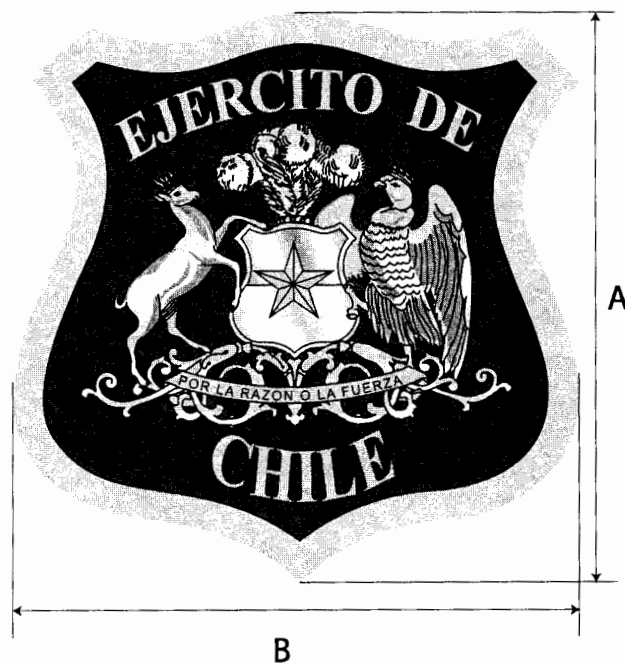


- a. Cuerpo: Confeccionado en tela base exterior y tela base interior.
En la zona central superior de la capa, en todo su largo llevará corte en forma conforme configuración equina. La costura de unión del corte estará cubierta por el exterior de la capa en toda su extensión por una cinta tejida, la cual irá cosida mediante costura de respunte doble.
En la zona frontal en ambos costados de la capa, llevará una extensión cubre pecho, la cual comenzará a partir de corte en forma según configuración equina.
La tela base y la tela de forro irán afianzadas entre sí en la zona de los costados, mediante dos costuras de respunte simple las cuales irán de forma curva comenzando en los extremos superiores, para terminar en los bordes inferiores.
- b. Ajuste zona del vientre: El sistema de ajuste estará compuesto por dos fajas tipo cincha las cuales ajustarán mediante dos hebillas metálicas.
Las fajas estarán formadas cada una por dos secciones de cintas dispuestas en un ángulo de 45° a 50°. En uno de los costados de la capa irán las secciones de cintas en donde se ubicarán las hebillas, dichas cintas medirán de 30 a 32 cm de largo estarán cosidas en todo su contorno mediante costura de respunte simple formado en su extremo inferior un pasador cosido mediante remate tipo X en donde se ubicarán las hebillas.
En el otro costado de la capa se ubicarán las secciones de cintas que pasan por las hebillas, su largo total será de 130 cm mín. y su largo libre de 100 cm mín. El tramo fijo estará cosido mediante costura de respunte simple en todo su contorno y remate tipo X dentro de un rectángulo en el extremo del tramo libre.
Las fajas se cruzarán en el vientre del equino.
- c. Ajuste zona del pecho: El sistema de ajuste estará compuesto por dos fajas, las cuales estarán formadas cada una por dos secciones de cintas dispuestas de forma paralela sobre la extensión del cubre pecho. En uno de los costados de la capa irán las secciones de cintas en donde se ubicarán las hebillas, dichas cintas medirán de 30 a 32 cm de largo estarán cosidas en todo su contorno mediante costura de respunte simple formado en su extremo anterior un pasador cosido mediante remate tipo X en donde se ubicarán las hebillas.
En el otro costado de la capa se ubicarán las secciones de cintas que pasan por las hebillas, su largo total será de 68 cm mín. y su tramo libre de 38 cm mín. El tramo fijo estará cosido mediante costura de respunte simple en todo su contorno y remate tipo X dentro de un rectángulo en el extremo del tramo libre.
- d. Refuerzo zona cruz: En la zona cruz del caballo, la capa llevará un refuerzo por el exterior confeccionado en tela base interior, el cual nacerá desde la

cara interior de la capa, cubriendo una superficie en el exterior de 5,0 a 7,0 cm de largo y de 20 a 22 cm de ancho.

- e. Ribete: Todo el contorno de la capa irá ribeteado por cinta tejida descrita en 4.1.4 mediante costura de pespunte doble.
- f. Estampado: Centrado en el alto del costado lateral derecho, zona posterior de la capa, llevará estampado el escudo del Ejército de Chile de 19 - 20 cm de alto (A) y ancho (B). Ver figura N° 2.

Figura N° 2



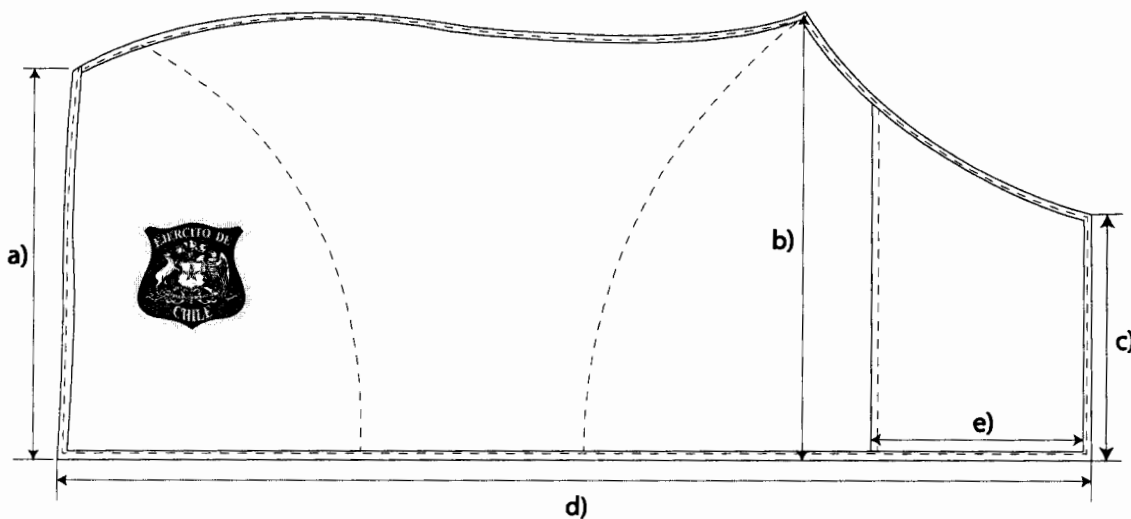
- g. Costura pespunte simple: Tendrá 8 puntadas/pulgada mín. Llevará éste tipo de costura en todas las uniones necesarias.
- h. Pespunte doble: Tendrá 8 puntadas/pulgadas mín. Llevará este tipo de costura en:
- El afianzamiento del ribete a la capa.
 - Unión de piezas del cuerpo.

4.3 DIMENSIONES:

Las Capas una vez terminadas tendrán las dimensiones que se indican en la siguiente tabla. Las dimensiones están expresadas en cm.

Alto a)	Alto b)	Alto c)	Largo d)	Largo e)
70 a 72	84 a 86	48 a 50	180 a 182	40 a 42

- Medido en línea recta, desde el extremo posterior hasta el borde inferior de la capa.
- Medido en línea recta, desde el extremo anterior (zona cruz) hasta el borde inferior de la capa.
- Medido por el borde anterior de la extensión cubre pecho, desde el extremo superior al extremo inferior.
- Medido por el borde inferior de la capa, desde el extremo anterior hasta el extremo posterior.
- Medido por el borde inferior de la extensión cubre pecho, desde el borde anterior hasta la costura de unión con el resto de la capa.



4.4 ETIQUETADO DE LA ESPECIE:

4.4.1 Etiquetado del producto: Cada Capa deberá tener una identificación, consistente en una etiqueta cosida por el interior de la Capa.

4.4.2 Leyenda de la etiqueta: Tendrá caracteres de color negro, que permitan una fácil lectura.

Deberá indicar la siguiente información:

<p>EJÉRCITO DE CHILE 000-000-0000-000-00 (1) Composición Símbolos de cuidado (No desprenda esta etiqueta)</p>
--

(1) La secuencia de caracteres numéricos representada en este cuadro por “ceros”, deberá ser solicitado por el proveedor en la Jefatura de Adquisiciones, una vez adjudicado el producto.

4.5 EMPAQUE Y EMBALAJE:

4.5.1 Empaque:

Una capa irá envasada en una bolsa de polietileno (envase), transparente, debidamente sellado.

4.5.2 Embalaje:

- a. Las capas se embalarán en una caja de cartón sellada, nueva sin uso.
- b. La caja de cartón resistirá el transporte, manipulación y apilamiento de hasta 4 cajas del mismo tamaño, con idéntico contenido. La caja cerrará a lo largo y ancho, con un zuncho plástico.
- c. Cada caja deberá llevar una etiqueta de papel o estampado blanco con letras negras sobre el centro de la cara superior de la tapa y cara frontal de la caja. Las dimensiones deben ser de 10x7 cm.
- d. Cada etiqueta deberá consignar la siguiente información, a menos que se excluya, enmiende o modifique en este documento, en el contrato u orden de compra.

<p style="text-align: center;">EJÉRCITO DE CHILE CAPA DE INVIERNO PARA PROTECCIÓN DE CABALLOS Nº Unidades : XXXX Nº O/C o Contrato : XXXXXX</p>
--

5. VERIFICACIÓN DE CALIDAD DE PROTOTIPO(S), ESPECIE(S) DE PRE-PRODUCCIÓN Y LOTE(S)

5.1 APLICACIÓN:

La Verificación de Calidad, consiste en la inspección de:

Prototipo(s), muestra(s) de pre-producción y lote(s), con el objeto de determinar el cumplimiento de los requisitos establecidos en los puntos **4.1, 4.2, 4.3, 4.4 y 4.5** de la presente Especificación Técnica, a menos que se excluyan, enmienden o modifiquen en este documento o en el contrato aplicable. Los requisitos del etiquetado (pto. 4.4), empaque y embalaje (pto. 4.5), serán verificados una vez adjudicada la especie (lote de producción).

5.2 PRESENTACIÓN A PROPUESTAS:

Cuando se solicite a los oferentes (proveedores) muestras prototipos, se deberán presentar 3 (tres) muestras idénticas en todas sus características (materiales, diseño y dimensiones), que provengan de un mismo proceso de fabricación. Ninguno de los prototipos deberá traer etiqueta o marca alguna, que permita su identificación. El no cumplimiento de alguna de estas exigencias será causal para no proceder a la verificación de calidad, en cuyo caso los organismos controladores, informarán de la anomalía detectada y devolverán los prototipos remitidos.

Los prototipos que no constituyan contramuestra o muestra patrón y que además no hayan sido sometidos a ensayos destructivos, serán devueltos al organismo que llamó a propuesta.

5.3 EVALUACIÓN:

Las discrepancias entre las características que posee(n) la(s) especie(s) verificada(s), con los requerimientos establecidos en esta Especificación Técnica, se evaluarán y clasificarán como sigue:

- a. Condición favorable** : Mejora significativamente la aptitud de uso Institucional.
- b. Defecto mayor** : Desmejora significativamente la aptitud de uso Institucional.
- c. Defecto menor** : No afecta significativamente la aptitud de uso Institucional.

5.4 INFORMES:

Los resultados obtenidos se documentarán en:

- a. **Informes de análisis** : Prototipos y muestras de pre-producción.
- b. **Informe de verificación de calidad** : Lotes de entrega.

5.5 MUESTRAS PARA VERIFICACIÓN DE CALIDAD DE MATERIALES, CONFECCIÓN, DIMENSIONES, TERMINACIÓN, ETIQUETADO Y EMPAQUE DE UN LOTE:

La unidad de muestra será un ítem. El tamaño de la muestra para cada inspección se indica en la Tabla I y II, las cuales se seleccionarán al azar, según NCh 43.

Item: Corresponderá a 1 (una) Capa.

Tabla I

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO DE LA MUESTRA	
	Inspección del Producto Terminado (No destructiva)	Inspección de Materiales, Diseño, Etiquetado de la especie y Empaque (Destructiva)
90 uu. o menos	8	2
91 uu. a 150 uu.	32	2
151 uu. a 280 uu.	32	2
281 uu. a 500 uu.	50	2
501 uu. a 800 uu.	80	2
801 uu. a 1.200 uu.	80	3
1.201 uu. a 3.200 uu.	125	3
3.201 uu. a 10.00 uu.	200	3
10.001 uu. a 22.000 uu.	315	3
22.001 uu. a 35.000 uu.	315	5
35.001 uu. a 150.000 uu.	500	5

Del total de las muestras extraídas sólo se devolverán aquellas que no fueron utilizadas en la inspección de materiales, diseño, etiquetado y empaque. Las muestras utilizadas en esta inspección, deben ser respuestas por el fabricante o proveedor, a la Institución.

Para la inspección dimensional, el tamaño de muestra deberá corresponder al indicado en la Tabla II.

Tabla II

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO DE LA MUESTRA
	Inspección Dimensional (no destructiva)
35.000 uu. o menos	5
35.001 uu. a 150.000 uu.	20

La totalidad de las muestras extraídas para esta verificación serán devueltas.

5.6 VERIFICACIÓN DE MATERIALES, DISEÑO, ETIQUETADO Y EMPAQUE DE UN LOTE:

Esta inspección tiene por finalidad verificar que las especies que conforman el lote, reúnan las características establecidas en los puntos **4.1, 4.2, 4.4 y 4.5.1**, del presente documento.

La unidad y tamaño de la muestra, se indica en la Tabla I del punto 5.5.

Las discrepancias entre las características que poseen las unidades de muestra con los requerimientos establecidos se evaluarán y clasificarán como se indica en el punto 5.3.

Un lote será aceptado si ninguna unidad de muestra presenta defectos mayores, a menos que se excluyan, enmienden o modifiquen en este documento o en el contrato aplicable.

5.7 VERIFICACIÓN DE DIMENSIONES DE LAS ESPECIES QUE CONFORMAN UN LOTE:

Esta inspección tiene por finalidad verificar que las especies que conforman el lote, reúnan las características establecidas en el punto 4.3, del presente documento.

Cualquier dimensión que no esté dentro de las tolerancias indicadas en el punto 4.3, se evaluará y se clasificará como defecto mayor o defecto menor, a menos que se haya excluido, enmendado o modificado en este documento o en el contrato aplicable.

Criterio de clasificación:

- **Defecto Mayor** : Dimensión que no cumple el requisito y que afecta el uso Institucional en cuanto a; presentación, uniformidad, funcionalidad, confortabilidad y protección.
- **Defecto Menor** : Dimensión que no cumple el requisito y que no afecta el uso Institucional.

Un ítem se clasificará como **defectuoso mayor**, si tiene una o más de una dimensión clasificada como defecto mayor.

Un ítem se clasificará como **defectuoso menor**, si tiene una o más de una dimensión clasificada como defecto menor y ningún defecto mayor.

El lote será aceptado si la cantidad de defectuosos mayores que presente, no excede el nivel de calidad establecido (A.Q.L.)

Para esta inspección se aplicará un A.Q.L. de 2,5, la unidad y tamaño de la muestra, se indica en la Tabla II del pto. 5.5, el cual corresponde al Nivel de Inspección Especial S-2, Muestreo Simple para Inspección Normal, de la Norma NCh 44.

En la Tabla III se indica la cantidad de defectuosos mayores presentes en la muestra que permiten aceptar (A) o rechazar (R) el lote.

Tabla III

TAMAÑO DE LA MUESTRA	CANTIDAD DE DEFECTUOSOS MAYORES DE LA MUESTRA QUE PERMITEN ACEPTAR (A) O RECHAZAR (R)	
	A	R
5	0	1
20	1	2

5.8 VERIFICACIÓN DE LA TERMINACIÓN DE LAS ESPECIES QUE CONFORMAN UN LOTE:

Esta inspección tiene por finalidad detectar defectos de fabricación y/o terminación en los productos que conforman un lote.

Un lote será aceptado si la cantidad de defectuosos mayores de la muestra no excede el Nivel de Calidad Aceptable (A.Q.L.), a menos que se haya excluido, enmendado o modificado en este documento o en el contrato aplicable.

Los defectuosos mayores se clasificarán conforme al siguiente criterio:

Defectuoso Mayor : Un ítem que presenta uno o más de un defecto mayor, el que sin ser crítico puede dar por resultado una falla o reducir en forma importante su funcionalidad, para los fines Institucionales a que está destinado en cuanto a durabilidad, presentación, uniformidad y protección, condiciones de uso y manejo logístico.

Para esta verificación, se aplicará un A.Q.L. de 1,5 y la unidad y tamaño de muestra se indica en la Tabla I del punto 5.5, el cual corresponde al Nivel de Inspección General II, Muestreo Simple para Inspección Normal, de la NCh 44.

En la Tabla IV se indica la cantidad de ítems presentes en la muestra, clasificados como defectuosos mayores, que permitan aceptar (A) o rechazar (R) un lote.

Tabla IV

TAMAÑO DE LA MUESTRA	CANTIDAD DE DEFECTUOSOS MAYORES DE LA MUESTRA QUE PERMITEN ACEPTAR (A) O RECHAZAR (R)	
	A	R
8	0	1
32	1	2
50	2	3
80	3	4
125	5	6
200	7	8
315	10	11
500	14	15

5.9 MUESTRAS DE VERIFICACIÓN DE CALIDAD DEL EMBALAJE DE UN LOTE:

La unidad de muestra será un embalaje. El tamaño de la muestra para cada inspección se indica en la Tabla V, la que se seleccionará al azar, según NCh 43.

Tabla V

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO DE LA MUESTRA INSPECCIÓN DEL EMBALAJE
500 uu. o menos	2
501 uu. a 150.000 uu.	8

Verificación del etiquetado y embalaje de un lote:

Esta inspección tiene por finalidad verificar que las especies que conforman un lote, reúnan las características de embalaje y etiquetado establecido en el punto 4.5.2 del presente documento.

Un lote será aceptado si la cantidad de defectuosos de la muestra no excede el Nivel de Calidad Aceptable (A.Q.L.), a menos que se haya excluido, enmendado o modificado en este documento o en el contrato aplicable, entendiéndose como defectuoso un embalaje que presente uno o más de un defecto.

Se considerarán defectos los siguientes:

Etiquetado	<ul style="list-style-type: none"> - Omitido. - Incorrecto. - Ilegible. - De tamaño no especificado. - Mal ubicado. - La secuencia de la información no corresponde.
Material de etiqueta y/o embalaje	<ul style="list-style-type: none"> - No corresponde al especificado. - Con evidencia de uso previo.
Dimensiones	<ul style="list-style-type: none"> - No corresponde a la especificada.
Terminación	<ul style="list-style-type: none"> - Sin sellado (cuando corresponda). - Mal sellado. - Deformado. - Con roturas.
Contenido	<ul style="list-style-type: none"> - Número de ítems no corresponde en cantidad al especificado. - Número de ítems no corresponde en cantidad al etiquetado.

Para esta verificación se aplicará un A.Q.L. de 6,5 y la unidad y tamaño de muestra se indica en el punto 5.9, el cual corresponde al Nivel de Inspección Especial S-1, Muestro Simple para Inspección Normal de la NCh 44.

En la Tabla VI se indica la cantidad de ítems, presentes en la muestra, clasificados como defectuosos, que permiten aceptar (A) o Rechazar (R) un lote.

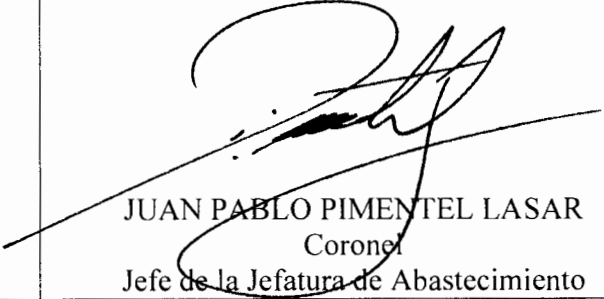
Tabla VI

TAMAÑO DE LA MUESTRA	CANTIDAD DE DEFECTUOSOS DE LA MUESTRA QUE PERMITEN ACEPTAR (A) O RECHAZAR (R)	
	A	R
2	0	1
8	1	2

6. CONTRATO U ORDEN DE COMPRA

REQUERIMIENTOS DE ADQUISICIÓN: Para efectos de la verificación de calidad de un lote, el documento de compra debe especificar lo siguiente:

- 6.1 Tipo de producto.
- 6.2 Título, Número, Fecha y Enmienda (si la hubiera) de la Especificación Técnica aplicable al producto.
- 6.3 Requisitos de la Especificación Técnica que se enmiendan, excluyen o modifican (Cuando el caso lo requiera).
- 6.4 Tipo de embalaje y cantidad de producto de cada contenedor (Optativo).
- 6.5 Cuando se requiera de un embalaje resistente a la intemperie.

OFICIALIZACIÓN	 <p>JUAN PABLO PIMENTEL LASAR Coronel Jefe de la Jefatura de Abastecimiento</p>
----------------	--