

EJÉRCITO DE CHILE



ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

BOTA DE COMBATE ESTANDAR

BCE - 007 - 2017

Edición : Mayo

Versión : 1

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

BOTA DE COMBATE ESTÁNDAR

1. OBJETO

Esta especificación técnica tiene como finalidad definir las propiedades y el nivel de calidad de la *Bota de combate estándar*, usada por el personal del Ejército.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

2.1 CLASIFICACIÓN: Esta especificación técnica define las características de un modelo de *Bota de combate estándar*.

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.
- 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 2007	Inspección por atributos. Tablas y procedimientos de muestreos.
NCh	139	Cueros – Medición de espesores.
NCh	622	Cueros – Ensayo de resistencia al desgarramiento.
NCh	624	Cueros – Determinación de la resistencia a la tracción, alargamiento bajo una carga preestablecida y alargamiento de rotura.
NCh	1202	Cueros – Preparación de la muestra para análisis químico.
NCh	1203	Cueros – Determinación de materias grasas.
NCh	1206	Cueros – Determinación de cenizas sulfatadas totales y cenizas insolubles en agua.
NCh	1832	Determinación de la dura Shore.
ASTM B	117	Método estándar de la prueba de niebla salina.
ASTM D	610	Evaluación del grado de corrosión.

ASTM D 629	Textiles, análisis cuantitativo de textiles.
ASTM D 714	Evaluación del grado de ampollamiento.
ASTM D 1842	Determinación de la dureza Rockwell C.
ASTM D 2099	Resistencia dinámica al agua de la pieza superior de cuero del calzado efectuado por el testeador de penetración de agua Maeser.
ASMT D 6014	Determinación de la absorción dinámica de agua de la superficie del cuero.
ASTM D 6015	Determinación de la absorción estática de agua de la superficie del cuero.
ASTM D 3776	Textiles, determinación del peso.
IUP/20	Medición de la resistencia a la flexión continuada de cueros ligeros y su acabado de superficie (ensayo en húmedo).
IUC/8	Determinación del contenido de cromo.
IUC/11	Determinación del pH y valor diferencial del extracto acuoso del cuero.
FED STD 191 A	Método 4108: Resistencia a ruptura y elongación de telas, cintas, e ítems trenzados.
UNE ISO 4649	Determinación de la resistencia a la abrasión.

4. REQUERIMIENTOS

4.1 MATERIALES:

La Bota se confeccionará con los siguientes materiales:

4.1.1 Material Base

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Cuero plena flor	Pirognóstico y visual
Espesor, (mm)	1,8 a 2,0	NCh 139
Contenido de cromo (base seca) %, mín.	2,5	IUC/8
Cenizas totales (base seca) % máx.	6,5	NCh 1206
pH	3,5 a 10	IUC/11
Contenido de grasas % mín.	8,0	NCh 1203
Penetración inicial de agua, mín.	10.000 ciclos	ASTM D 2099
% de agua absorbida	La probeta (cuero) no aumentará su peso en más de un 12%	ASTM D 6015 o ASTM D 6014
Flexibilidad	Después de 100.000 ciclos de flexión repetida, no debe agrietarse, romperse, ni sufrir fisuras en la flor.	IUP/20
Resistencia a la tracción (kgf/mm ²) mín.	1,8	NCh 624

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Resistencia al desgarramiento (kgf/mm) mín.	8,0	NCh 622
Firmeza del color al Frote	Seco: 4 a 5, después de 150 ciclos. Húmedo: 3 a 4, después de 50 ciclos.	SATRA PM8 (Escala de Grises ISO-R-105-E 1:5)
Color	Negro	Visual

NOTA: Para realizar este ensayo, ya sea en la Inspección de prototipo como en la Inspección de Lote, será necesario que el proveedor adjunte un trozo de cuero de 50 x 50 cm. del tipo descrito en el punto 4.1.1, el cual debe corresponder al utilizado en la confección de la muestra prototipo.

4.1.2 Sobrepuntera, forro contrafuerte y tira trasera

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Cuero	Pirognóstico y visual
Curtido	Al cromo	Pirognóstico
Espesor, (mm)	1,8 a 2,0	NCh 139
Sección	Compacta y homogénea	Visual
pH, mín.	3,5	IUC/11
Cenizas totales (base seca), % máx.	6,5	NCh 1206
Distensión de la flor	Fisura: 40 (kgf c/6,0 mm. mín. de distensión). Estallido: 60 (kgf c/7 mm mín. de distensión).	NCh 623
Resistencia al desgarramiento (Kgf/mm) mín.	8,0	NCh 622

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Contenido de cromo base seca, (%) mín.	2,5	IUC/8
Color	Negro con brillo	Visual
Firmeza del color al frote mín.	Seco: 4 a 5, después de 150 ciclos. Húmedo: 3 a 4, después de 50 ciclos.	SATRA PM8
Grasas (%) mín.	6,0	NCh 1203

NOTA: Para realizar este ensayo, ya sea en la Inspección de prototipo como en la Inspección de Lote, será necesario que el proveedor adjunte un trozo de cuero de 50 x 50 cm. del tipo descrito en el punto 4.1.2, el cual debe corresponder al utilizado en la confección de la muestra prototipo.

4.1.3 Planta y taco

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Goma	Calorimetría diferencial de barrido
Estructura	Planta y taco de una sola pieza	Visual
Sección	Compacta y homogénea	Visual
Resistencia a la abrasión (mm ³) máx.	90	UNE ISO 4649
Dureza, Shore A	65 a 75	NCh 1832
Espesor, (mm)		
Planta	10,5 a 12,5	Pie de metro
Taco	24,5 a 26,5	
Color	Negro	Visual

4.1.4 Entretapa

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Goma	Pirognóstico
Espesor, mm	3,0 a 4,0	Pie de metro
Sección	Compacta y Homogénea	Visual
Flexibilidad	No deberá presentar indicios de partiduras al ser flexionada en forma manual.	Visual

4.1.5 Plantilla

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Suela lijada, forrada en la zona del hendido con lona	Pirognóstico y visual
Masa lona (onzas/yd ²) mín.	8	ASTM D 3776
Espesor, (mm)	2,5 a 3,0	NCh 139
Curtido	Vegetal	Pirognóstico
Sección	Compacta y homogénea.	Visual
Flexibilidad	No deberá presentar indicios de partiduras al ser flexionada en forma manual.	Visual
pH, mín.	3,5	IUC/11
Cenizas totales base seca (%) máx.	5,0	NCh 1206

4.1.6 Sobre plantilla

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Poliuretano o Eva forrada por el exterior	Calorimetría diferencial de barrido
Espesor, (mm) Talón: Punta:	5 a 8 2 a 4	Pie de metro
Material forro	100% Poliamida o 100% Poliéster	ASTM D 629
Masa forro (g/m ²)	110 a 140	ASTM D 3776

4.1.7 Puntera

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	No tejido de fibra sintética ligada con resina, con proceso de termo formado	Visual
Espesor, (mm)	1,2 a 1,5	Pie de metro

4.1.8 Contrafuerte

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	No tejido de fibra sintética ligada con resina, con proceso de termo formado	Visual
Espesor, (mm)	1,5 a 2,0	Pie de metro
Alto, (mm)	55 a 65	Pie de metro
Ancho, (mm)	220 a 230	Pie de metro

4.1.9 Cambrillón

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Metálico	Visual
Espesor, (mm)	1,0 a 1,5	Pie de metro
Largo, (mm)	100 a 110	Pie de metro
Ancho, (mm)	16 a 18	Pie de metro
Dureza, Rockwell C, mín.	34	ASTM D 1842

4.1.10 Camellón

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Celulosa o cuero aglomerado	Visual
Espesor, (mm)	2,0 a 2,5	Pie de metro

4.1.11 Pasadores

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Metálicos pavonados, recubiertos con esmalte opaco, resistente a la corrosión. La resistencia no deberá ser inferior a 10, después de 48 horas en cámara de niebla salina.	ASTM B 117 Evaluación según: ASTM D 610 y ASTM D 714
Color	Negro	Visual
Tipo pasador	Argolla	Visual
Largo pasador, (mm)	18 a 22	Pie de metro

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Ancho pasador, (mm)	5,5 a 6,5	Pie de metro
Pasada de cordón (mm)	6,5 a 7,5 (La medida será tomada en la parte inferior en forma longitudinal)	Pie de metro

4.1.12 Remache de pasadores

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Metálicos pavonados, recubiertos con esmalte opaco, resistente a la corrosión. La resistencia no deberá ser inferior a 10, después de 48 horas en cámara de niebla salina.	ASTM B 117 Evaluación según: ASTM D 610 y ASTM D 714
Color	Negro	Visual
Diámetro, (mm)	9 a 11	Pie de metro

4.1.13 Ganchos

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Metálicos pavonados resistentes recubiertos con esmalte opaco resistentes a la corrosión. La resistencia no deberá ser inferior a 10, después de 48 horas en cámara de niebla salina	ASTM B 117 Evaluación según: ASTM D 610 y ASTM D 714
Color	Negro	Visual
Diámetro, (mm)	8 a 10	Pie de metro.

4.1.14 Cordón

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material (alma y cobertura)	100% Poliamida o 100% Poliéster	ASTM D 629
Color	Negro	Visual
Tipo	Redondo	Visual
Diámetro (mm)	2,8 a 3,2	Pie de metro
Largo, (mm)	1900 a 2000	Regla graduada en mm.
Resistencia a la tracción, (kgf) mín.	80	FED STD 191 A Método 4108
Puntillas	Plásticas	Visual

4.1.15 Fuelle, refuerzo boca caña y refuerzo de abrochadura

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Cuero plena flor, flexible	Pirognóstico y visual
Espesor, (mm)	1,5 a 1,7	NCh 139
Resistencia al desgarramiento (kgf/mm), mín.	5,0	NCh 622
Color	Negro	Visual

4.1.16 Hilos de costuras

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	100% Poliamida o 100% Poliéster	ASTM D 629
Nº de cabos, mín.	3	Visual
Color	Negro	Visual

4.1.17 Relleno refuerzo boca caña

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Eva, latex o espuma sintética	Calorimetría diferencial de barrido
Tipo espuma sintética	Burbuja sellada	Visual
Espesor, (mm)	6 a 8	Pie de metro

4.1.18 Relleno del fuelle

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Esponja de PU	Pirognóstico y visual
Espesor, (mm)	2,5 a 3,5	Pie de metro

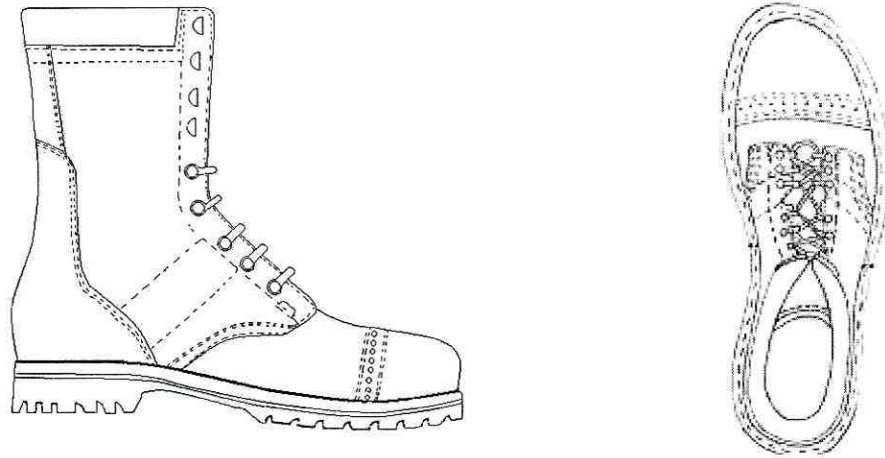
4.1.19 Cerco

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Suela	Visual
Ancho, mm	13 a 15	Pie de metro
Espesor, mm	2,5 a 4,5	NCh 139

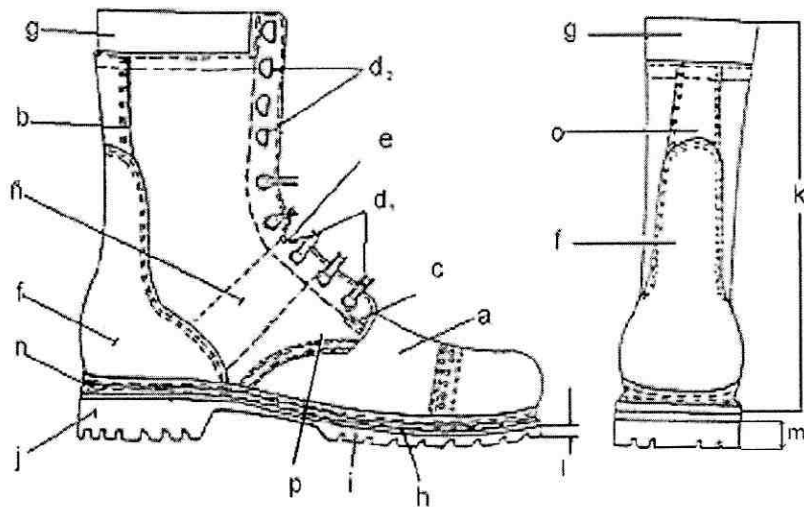
4.2 CONFECCIÓN:

Todos los materiales deben corresponder a los indicados en el punto 4.1. Las figuras presentes en esta especificación técnica, son solo referenciales.

4.2.1 Diseño: Bota de horma redonda, con pasadores y ganchos metálicos. Ver figura N° 1.



Partes del modelo: Figura N° 2



- a.- Capellada
- b.- Caña
- c.- Atraque rectangular
- d1.- Pasadores
- d2.- Ganchos
- e.- Muesca de adaptación
- f.- Forro contrafuerte
- g.- Refuerzo superior
- h.- Entretapa
- i.- Planta
- j.- Taco
- k.- Alto caña
- l.- Espesor planta
- m.- Espesor taco
- n.- Cerco
- ñ.- Refuerzo lona interior
- o.- Tira trasera
- p.- Empuntillado

4.2.2 Sistema de confección: Good – Year, emplantillado completo.

4.2.3 Capellada: Confeccionada de una pieza completa (hasta la punta de la bota) del material descrito en el punto 4.1.1.

4.2.4 Forro contrafuerte: Confeccionado de una pieza del material descrito en el punto 4.1.2. Cubrirá totalmente el contrafuerte, tendrá una prolongación (lengüeta), la cual llegará a la altura del 1^{er} gancho con 45 a 55 mm de ancho (Ver Figura N° 2 letra f). Irá unido a la caña mediante dos costuras de pespunte simple en cada costado, las costuras irán ubicadas con respecto al borde de 1,8 a 2,2 mm la primera y de 3,8 a 4,2 mm la segunda.

4.2.5 Caña: Confeccionada con el material descrito en el punto 4.1.1. La costura de unión de la caña se ubicará en la zona central posterior, será de tope tipo zig-zag, y tendrá de 6,0 a 8,0 puntadas por cm. En la zona de los tobillos por el interior llevará refuerzo (figura 2 letra ñ) de lona de 8 onzas/yd² mín, de 45 a 55 mm de ancho. El refuerzo irá cosido a la caña en ambos costados con costura de pespunte simple.

4.2.5.1 Empuntillado: Irá sobre la capellada y estará cosida a esta mediante cuatro costura de pespunte doble y un atraque rectangular (figura N° 2 letra c).

Las 4 costuras estarán ubicadas con respecto al borde inferior de la caña (ver Figura N° 2 letra p):

- 1) 1,8 a 2,2 mm la primera.
- 2) 3,8 a 4,2 mm la segunda.
- 3) 8,8 a 9,2 mm la tercera.
- 4) 10,8 a 11,2 mm la cuarta.

4.2.5.2 Refuerzo de boca caña: Llevará un refuerzo que abarcará todo el contorno de la boca (exceptuando la zona del refuerzo de la abrochadura) confeccionado con el material descrito en el punto 4.1.15, de 20 a 22 mm de alto exterior y 34 a 40 mm de alto interior (medida en el centro posterior del refuerzo).

En su interior llevará una lámina del material descrito en 4.1.17.

El refuerzo irá cosido a la caña mediante costura doble.

4.2.5.3 Abrochadura: Los bordes de la caña llevarán un refuerzo por el interior del material descrito en 4.1.15 de 25 a 30 mm de ancho, el cual abarcará desde el borde superior de la caña, hasta el espacio entre el 4to gancho y 5to pasador.

La abrochadura estará compuesta por cinco pasadores y cuatro ganchos del tipo descritos en 4.1.11, y 4.1.13 respectivamente. La ubicación de los pasadores será: el primero de 19 a 21 mm del chaleco y el resto de los pasadores y ganchos serán colocados equidistantes entre sí, quedando el último gancho de 16 a 20 mm del borde superior (ver fig. 2 letra d). La medida será tomada en el centro de los pasadores y ganchos.

Ganchos y pasadores irán remachados sobre el refuerzo de caña y fuelle, los que no deberán presentar movimiento lateral, circular, ni desprenderse.

4.2.5.4 Tira trasera: Confeccionada con el material descrito en el punto 4.1.2. Estará ubicada sobre la costura de las piezas que forman la caña cosida mediante dos costuras de respunte simple en cada costado de la tira (Ver Figura N° 2 letra o).

Se ubicará desde el borde superior de la caña, hasta el borde superior del forro del contrafuerte, traslapándose en 5 mm mínimo con el contrafuerte.

Ancho superior: 28 a 32 mm.

Ancho inferior: 38 a 42 mm.

4.2.5.5 Dimensiones de la caña: Serán las indicadas en la siguiente tabla, las medidas están expresadas en (mm).

Nº	Alto de caña a	½ Ancho de la boca b	½ Ancho quinto pasador c
41	228 a 232	135 a 139	108 a 112

Las medidas correspondientes al resto de los números crecerán y decrecerán proporcionalmente al Nº de Bota.

- a. Alto de caña: Se medirá desde la pestaña del taco hasta el borde superior de la caña.
- b. Ancho de boca: Se medirá por el borde superior de la caña.
- c. Ancho 5^{to} pasador: La medida serán controladas a la altura del 5^{to} pasador.

- 4.2.6 Fuelle: Estará confeccionado de una pieza con el material descrito en 4.1.15. Su borde superior será de forma redondeada. Cubrirá todo el alto de la caña y llevará en su extremo superior un acolchado del material descrito en 4.1.18, el cual irá forrado con cuero plena flor flexible desvirado en todo su contorno.
- Los costados laterales del fuelle irán cosidos a la caña a partir del cuarto gancho hasta la caída del chaleco. El extremo inferior del fuelle se unirá sobre la capellada, debiendo facilitar la flexión del pie, la unión será mediante dos costuras de pespunte simple.
- 4.2.7 Contrafuerte: Confeccionado con el material descrito en 4.1.8. Irá ubicado por el exterior de caña y sus dimensiones serán de 180 a 200 mm de largo medidos por la base y 45 a 55 mm de alto medidos en el centro. Ira cubierto por el exterior de la bota por el forro de contrafuerte.
- 4.2.8 Cambrillón: Del tipo descrito en 4.1.9, se ubicará en la zona del enfranque entre el camellón y la entretapa remachado en sus extremos al camellón.
- 4.2.9 Camellón: Estará confeccionado con el material descrito en 4.1.10, y sus ubicación será sobre el cambrillón.
- 4.2.10 Entretapa: Estará confeccionada con el material descrito en 4.1.4 y cubrirá toda la estructura de planta.
- 4.2.11 Cerco: Confeccionado con el material descrito en el punto 4.1.19, cubrirá toda la entretapa (Ver Figura Nº 2 letra n).

- 4.2.12 Puntera: Del tipo descrito en 4.1.7, irá pegada sobre la capellada y cubierta por el exterior por una sobre puntera.
- 4.2.13 Plantilla: Del tipo descrito en 4.1.5, se ubicará sobre la entretapa.
- 4.2.14 Planta y taco: Confeccionada con el material descrito en 4.1.3, su diseño será antideslizante e incluirá grip y contra grip,
La planta se afianzará desde el enfranque hacia adelante mediante costura de pespunte simple de 4 a 5 puntadas por pulgada, y el taco mediante adhesivo y mínimo siete clavos de diseño estriados, los cuales irán a una profundidad de la superficie de la tapilla de 6 mm mínimo y por el lado de la plantilla remachados.
- 4.2.15 Sobre plantilla: Intercambiable, será de diseño ergonómico y estará confeccionada con el material descrito en 4.1.6, cubrirá desde el talón hasta la punta del pie. Cada par de botas debe presentar un par adicional de sobre plantilla.
- 4.2.16 Planta y taco: Confeccionada con el material descrito en 4.1.3, su diseño será antideslizante e incluirá grip y contra grip,
La planta se afianzará desde el enfranque hacia adelante mediante costura de pespunte simple de 4 a 5 puntadas por pulgada, y el taco mediante adhesivo y mínimo siete clavos de diseño estriados, los cuales irán a una profundidad de la superficie de la tapilla de 6 mm mínimo y por el lado de la plantilla remachados.
- 4.2.17 Cordones: Confeccionados con el material descrito en 4.1.15. Cada par de botas llevará un par de cordones adicionales de recambio.
- 4.3 NUMERACIÓN: La numeración de la bota, corresponderá a la numeración USA o a la Europea.
 - 4.3.1 Prueba práctica: Las botas serán probadas en los usuarios, para verificar numeración, ajuste anatómico y confortabilidad, conforme a lo establecido en la siguiente tabla.

HOMBRE	
Numeración USA	Numeración Europea
6.0	38.5
6.5	39.0
7.0	40.0
7.5	40.5
8.0	41.0
8.5	42.0
9.0	42.5
9.5	43.0
10.0	44.0
10.5	44.5
11.0	45.0
11.5	45.5
12.0	46.0
12.5	47.0
13.0	47.5
13.5	48.0
14.0	48.5
14.5	49.0
15.0	49.5
15.5	50.0

MUJER	
Numeración USA	Numeración Europea
4.0	34.5
4.5	35.0
5.0	35.5
5.5	36.0
6.0	36.5
6.5	37.5
7.0	38.0
7.5	38.5
8.0	39.0
8.5	40.0
9.0	40.5
9.5	41.0
10.0	42.0
10.5	42.5
11.0	43.0
11.5	44.0
12.0	44.5
12.5	45.0
13.0	45.5
13.5	46.0

4.4 ETIQUETADO:

4.4.1 Etiquetado del producto: Cada Bota deberá llevar una etiqueta ubicada por el interior del fuelle.

4.4.2 Leyenda de la etiqueta: La etiqueta irá estampada o impresa, con caracteres de color negro, de un tamaño que permita una fácil lectura.

La etiqueta deberá contener la siguiente información en el orden indicado:

<p>EJÉRCITO DE CHILE Bota de combate estándar Numeración 000-000-0000-000-00 (1) (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 División de Adquisiciones, una vez adjudicado el producto.

No podrá llevar logo marca que identifique, proveedor o procedencia u otra información que sea la especificada.

Cada par de botas deberá llevar una etiqueta de cartón que contenga la siguiente información.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

En caso de mojar o manchar sus botas se aconseja secarlas a temperatura ambiente y no someterlas a altas temperaturas o calor directo, como fuego, estufas, etc., evitando así que el cuero se agriete o endurezca. Una vez secas, pasar una escobilla limpia.

- 4.4.3 Grabado: Cada bota llevará graba en la planta su numeración, la cual debe ser coincidente con la indicada en la etiqueta del fuelle pto. 4.4.2.

4.5 EMPAQUE, EMBALAJE Y ETIQUETADO DEL EMBALAJE

4.5.1 Empaque:

Un par de botas será empacado en una bolsa de polietileno, transparente, sellada herméticamente, de un espesor mínimo de 50 micrones.

Las botas no deben quedar en ningún momento con sus cañas dobladas y la posición de cada bota del par será inversa respecto a la otra.

4.5.2 Embalaje:

- a. Dos empaques de botas, se embalará en una caja de cartón. La caja tendrá las siguientes dimensiones (cm) para un N° 41, para el resto de los números de botas, las cajas podrán crecer y/o decrecer en sus dimensiones proporcionalmente:

ANCHO	LARGO	ALTO
37	39	25

- b. Dos cajas una sobre otra se enzuncharan a lo largo y a lo ancho (forma cruzada) con zuncho plástico, en ambos extremos (parte media) en sentido transversal.


Cuatro cajas se apilarán una sobre otra y se sellarán con cinta adhesiva.

- c. Los artículos presentados, como así mismo sus empaques, embalajes, etiquetas, zunchos, etc., no podrán exhibir rotulo, marca, ni logo alguno de tipo comercial que permita identificar la procedencia o marca comercial del fabricante o distribuidor, ni el lugar y/o país de fabricación.

4.5.3 Etiquetado del embalaje:

- a. Cada caja deberá llevar una etiqueta visible, 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.
- b. Cada etiqueta deberá consignar el tipo de producto y la cantidad que éste contiene, a menos que se excluya, enmiende o modifique en este documento, en el contrato u orden de compra.

EJÉRCITO DE CHILE	
BOTA DE COMBATE ESTANDAR	
Número	: XX
Nº de Unidades	: XX
Nº O/C o Contrato	: XXXXXXXXX

OFICIALIZACIÓN	 EDUARDO DÍAZ VALENZUELA Coronel Jefe de la Jefatura de Abastecimiento
----------------	--