

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

### BOTA DE MONTAR

#### 1. OBJETO

Esta especificación técnica tiene como finalidad definir las propiedades y el nivel de calidad de la Bota de Montar, 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 Montar.

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: Corresponde 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.2007	Inspección por atributos. Tablas y procedimientos de muestreo.
NCh	139	Cueros – Medición de espesores.
NCh	622	Cueros - Ensayo de resistencia al desgarramiento.
NCh	623	Cueros - Determinación de las distensiones y cargas de rotura de la flor y del reventado del cuero.
NCh	624	Cueros - Determinación de la resistencia a la tracción, alargamiento bajo una carga preestablecida y alargamiento de ruptura.
NCh	1202	Cueros - Preparación de la muestra para análisis químico.
NCh	1203	Cueros - Determinación de materias grasas.
NCh	1204	Cueros - Determinación del contenido de humedad.

NCh	1206	Cueros - Determinación de cenizas sulfatadas totales y cenizas insolubles en agua.
ASTM D	629	Textiles, análisis cuantitativo de textiles.
ASTM D	2240/91	Ensayo para propiedades de la goma - Dureza durométrica.
ASTM D	3776	Textiles, determinación del peso.
ASTM E	18-02	Determinación de la dureza Rockwell C.
DIN	53516	Determinación de la resistencia a la abrasión.
FED STD	191 A	Método 4108: Resistencia a la ruptura y elongación de telas, cintas e ítems trenzados.

SATRA PM.8 Ensayo de solidez al frote del color del cuero

Métodos IUC, e IUP, corresponden a la Unión Internacional de Sociedades de Químicos del Cuero.

IUC/ 8	Determinación del contenido de cromo.
IUC/11	Determinación del pH y valor diferencial del extracto acuoso de cuero.
IUP/20	Resistencia a la flexión repetida.

#### 4. REQUERIMIENTOS

##### 4.1 MATERIALES:

##### 4.1.1 Material base

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Cuero Box calf	Visual
Espesor (mm)	2,0 a 2,2	NCh 139
Curtido	Al Cromo	Pirognóstico
Sección	Compacta y Homogénea	Visual

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Flexibilidad	Después de 100.000 ciclos de flexión repetida no debe agrietarse, romperse ni sufrir fisuras en la flor.	IUP/20
Distensión de la flor		NCh 623
Fisura (Kgf c/ 6,0 mm) mín.	40	
Estallido (Kgf c/8,0 mm) mín.	60	
Ceniza total (%) máx. (base seca)	6,5	NCh 1206
Contenido de Cromo (%) mín.	2,5	IUC/ 8
pH mín.	3,5	IUC/11
Resistencia a la tracción (Kgf/mm <sup>2</sup> ) mín.	2,0	NCh 624
Resistencia al desgarramiento (Kgf/mm) mín.	8,0	NCh 622
Color	Negro con brillo	Visual
Firmeza del color al frote		SATRA PM.8
Seco (después de 150 ciclos)	4 a 5	Según escala de grises ISO R 105 E 1:5
Húmedo (después de 50 ciclos)	3 a 4	
Contenido de grasas (%) mín.	6,0	NCh 1203

## 4.1.2 Planta y tapilla

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Goma	Pirognóstico
Diseño	Antideslizante, con hendido de protección en la costura de punteado.	Visual
Espesor (mm) (considerando el relieve): Planta: Tapilla:	9,0 a 11,0 17,0 a 19,0	Pie de metro
Sección	Compacta y homogénea	Visual
Flexibilidad	No presentará indicios de partiduras al ser flexionada en forma manual.	Visual
Color	Negro y uniforme	Visual
Resistencia a la abrasión (mm <sup>3</sup> ) máx.	90	DIN 53516
Dureza	65 a 75 Shore A	ASTM D 2240

## 4.1.3 Plantilla

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Suela lijada (desflorada) con talonera pegada con adhesivo	Visual
Forro	Lona 8 onzas/yd <sup>2</sup> mínimo. Se ubicará en la zona del hendido y completa por el lado del revés	ASTM D 3776 y Visual
Espesor (mm)	2,5 a 3,0	Pie de metro

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Curtido	Al 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

## 4.1.4 Sobreplantilla

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Esponja de EVA forrada por el exterior con fibra cambrell, la cual irá cosida en todo su contorno con una costura de 2,8 a 3,2 mm del canto.	Visual y Pie de metro
Espesor (mm)	2,8 a 3,2	Pie de metro

## 4.1.5 Entretaco

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Suela	Visual
Espesor (mm)	3,0 a 5,0	Pie de metro

## 4.1.6 Entretapa

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	100% Goma	Pirognóstico
Espesor (mm)	3,0 a 4,0	Pie de metro
Color	Negro y uniforme	Visual
Sección	Compacta y homogénea	Visual
Flexibilidad	No deberá presentar indicios de partiduras al ser flexionada en forma manual.	Visual

## 4.1.7 Taco

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Alto total (mm)	33,0 a 38,0 (Incluida la tapilla) Adecuado a la altura de la horma	Pie de metro

## 4.1.8 Cerco

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Suela	Pirognóstico
Ancho (mm)	13,0 a 15,0	Pie de metro
Espesor (mm)	2,5 a 4,5	NCh 139

## 4.1.9 Relleno

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Caucho aglomerado o corcho del alto del hendido.	Pirognóstico

## 4.1.10 Hendido

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Celulosa o cuero aglomerado	Pirognóstico
Alto (mm)	4,5 a 5,0 Será indirecto, pegado a toda la plantilla incluido el talón, mediante adhesivo junto con el refuerzo de lona.	Pie de metro y Visual
Refuerzo	Lona de 8 onzas/yd <sup>2</sup> mínimo	ASTM D 3776

## 4.1.11 Talonera

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Cuero box calf	Visual
Color	Negro	Visual
Espesor (mm)	1,0 a 1,2	NCh 139

## 4.1.12 Puntera

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Termo formado endurecido	Visual
Espesor (mm)	1,2 a 1,5	Pie de metro

## 4.1.13 Contrafuerte

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Termo formado endurecido	Visual
Espesor (mm)	1,5 a 2,0	Pie de metro

## 4.1.14 Cambrillón

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Lámina de fierro estampado con tres nervios	Imán
Espesor (mm)	1,0 a 1,5	Pie de metro
Ancho (mm)	25,0 a 27,0	Pie de metro
Largo (mm)	110 a 120	Pie de metro
Dureza, Rockwell C mín.	34	ASTM E 18-02

## 4.1.15 Camellón

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Suela o cuero aglomerado	Visual
Espesor (mm)	2,0 a 2,5	NCh 139

## 4.1.16 Forro puntilla

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Cuero o descarne	Visual
Espesor (mm)	1,0 a 1,2	Pie de metro
Resistencia al desgarramiento (Kgf/mm) mínimo	3,0	NCh 622
pH mín.	3,5	IUC/11

## 4.1.17 Ojetillos

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Metálicos (fierro)	Imán
Terminación	Pintado	Visual
Color	Negro	Visual
Resistencia a corrosión mín.	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
Diámetro		
Exterior (mm)	9,0 a 11,0	Pie de metro
Interior (mm)	6,0 a 8,0	

## 4.1.18 Hebillas

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Metálico (fierro), con coscojo y rodillo	Imán
Resistencia a corrosión mín.	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
Terminación	Pintado	Visual
Color	Negro	Visual
Ancho (mm)	21 a 22	Pie de metro
Largo (mm)	18 a 19	Pie de metro
Espesor (mm)	0,9 a 1,9	Pie de metro

## 4.1.19 Chapetas

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Cuero box calf	Visual
Color	Negro	Visual
Espesor (mm)	1,3 a 1,7	NCh 139

## 4.1.20 Trabas (correas)

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Cuero box calf	Visual
Color	Negro	Visual
Espesor (mm)	1,8 a 2,2	NCh 139

## 4.1.21 Fuelle

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

## 4.1.22 Refuerzo de polaina

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Cuero box calf	Visual
Color	Negro	Visual
Espesor (mm)	1,5 a 1,7	NCh 139

## 4.1.23 Cordones

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	100% Poliéster, o 100% Poliamida con alma del mismo material	ASTM D 629
Color	Negro	Visual
Tipo	Plano	Visual
Largo (mm)	880 a 920	Pie de metro
Resistencia a la tracción (Kgf/mm) mín.	30	FED STD 191 A Método 4108
Puntillas	Metálicas o plásticas	Visual

## 4.1.24 Hilos

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Poliamida o poliéster para aparado, emplantillado y punteado.	ASTM D 629
Color	Negro	Visual

4.2 CONFECCIÓN:

Todos los materiales deben corresponder a los indicados en el punto 4.1.

4.2.1 Sistema de Confección: Good – year, emplantillado completo.

4.2.2 Diseño: Tipo botín con polaina; horma semicuadrada. Ver fig. N° 1

Fig. N° 1



4.2.3 Capellada: Confeccionada de una pieza, con el material descrito en el punto 4.1.1, con forro interior de cuero, el cual deberá cumplir con los requisitos indicados en el punto 4.1.16.

4.2.4 Caña y polaina: Confeccionada con el material indicado en el punto 4.1.1, formada de cuatro piezas, las cuales serán unidas con costura zig- zag de 6 a 8 puntadas por cm en la parte posterior. Las piezas en todo su alto estarán unidas de tope entre si.

La parte inferior de la polaina estará unida a la parte superior de la caña mediante 2 costuras de pespunte simple.

Las 2 costuras estarán ubicadas con respecto al borde inferior de la polaina de 1,3 a 1,7 mm, la primera y de 2,0 a 6,0 mm la segunda.

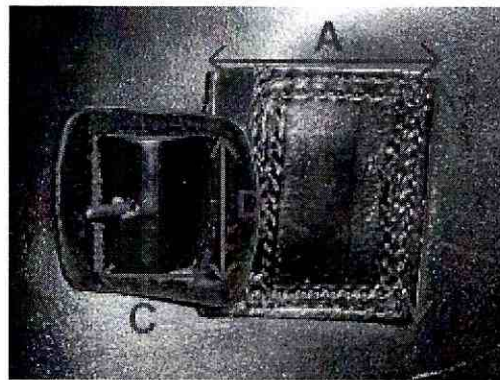
El borde interior superior de la caña será desvirado (descarnado) en 4,0 a 6,0 mm.

- a. Chapetas: Por la cara exterior de la polaina irán tres chapetas confeccionadas con el material indicado en el punto 4.1.19. Sus dimensiones serán las siguientes:

Ancho A (chapeta): 30 mm a 40 mm

Largo B (chapeta): 35 mm a 45 mm

Fig. N° 2



Las chapetas estarán fijadas a la bota mediante dos costuras de pespunte simple en todo su contorno, dichas costuras se ubicarán con respecto al borde a 2,0 mm la primera y a 4,0 mm la segunda.

Centrado en el borde delantero de las chapetas, se ubicará un pasador confeccionado con el material indicado en el punto 4.1.19, en el cual irá una hebilla descrita en el punto 4.1.18, ver fig. 2.

Ancho C (pasador): 13 mm a 15 mm

Largo D (pasador): 18 a 20 mm

La primera chapeta se ubicará entre 45 mm y 50 mm del borde superior de la polaina y a 80 mm – 85 mm de su canto.

La segunda chapeta se ubicará a 40 mm – 42 mm de la primera y a 75 mm – 80 mm del canto de la polaina.

A 40 mm - 42 mm de la segunda chapeta irá la tercera chapeta quedando a 30 mm – 35 mm del borde inferior de la polaina, y a 65 mm a 70 mm de su canto. Ver figura 3.

Fig. N° 3



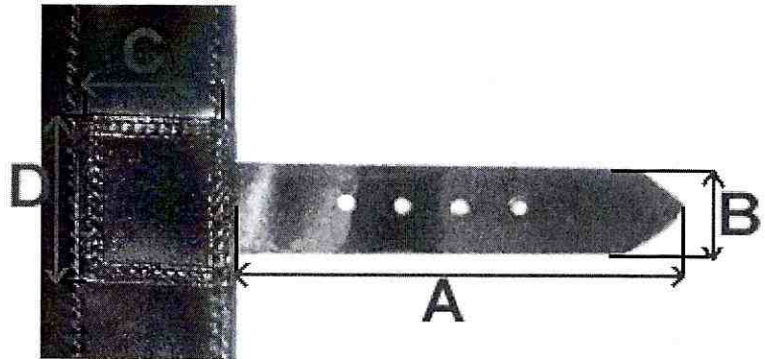
- b. Trabas (correas): Por la cara exterior de la polaina se ubicarán tres trabas, confeccionadas con el material indicado en el punto 4.1.20. El extremo fijo de las trabas irá cosido, en todo su contorno al canto de la polaina, mediante dos costuras de pespunte simple, la primera costura se ubicará a 1,0 mm - 2,0 mm del borde de la traba y la segunda irá a 1,0 mm - 2,0 mm de la primera costura.
- Las trabas abrocharán a las hebillas ubicadas en el extremo contrario de la polaina. Dichas trabas tendrán la forma que se indica en la figura N° 4 y sus dimensiones serán las siguientes:

Largo (A): 95 mm a 115 mm

Ancho (B): 18 mm a 20 mm

Largo y ancho extremo fijo (C) y (D): 30 mm a 40,0

Fig. N° 4



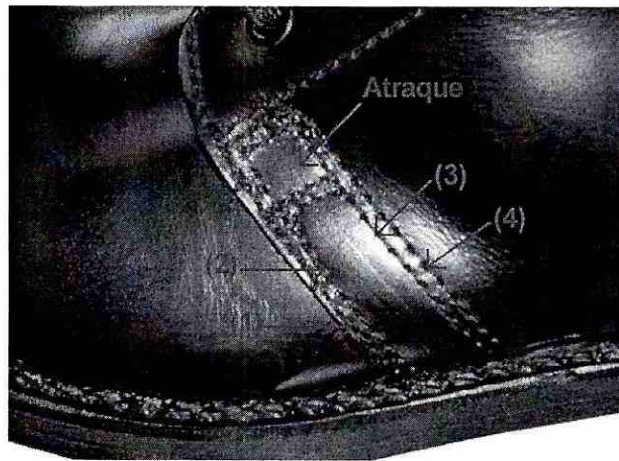
El extremo libre de la traba será despuntado y en todo su largo llevará cuatro orificios, de 2,5 mm a 3,5 mm de diámetro, los que servirán para ajustar la traba.

Fig. N° 5



- c. Refuerzos interiores: Los bordes de la polaina llevarán un refuerzo por el interior confeccionado con el material indicado en el punto 4.1.22, de 32 mm a 37 mm de ancho. Estos refuerzos irán unidos a la polaina mediante dos costuras de pespunte simple. La primera ubicada entre 1,8 mm y 2,2 mm y la segunda entre 31 mm y 33 mm ambas con respecto al borde (Ver figura N° 7)
- d. Empuntillado: La parte inferior de la caña estará unida a la capellada mediante cuatro costuras de pespunte simple, de dos en dos y con atraque de forma rectangular. Ver Figura N° 6.
- Estas costuras estarán ubicadas con respecto al borde inferior de la caña a:
- 1,8 mm a 2,2 mm la primera. (1)
  - 4,6 mm a 5,0 mm la segunda. (2)
  - 12 mm a 15,0 mm la tercera. (3)
  - 14 mm a 17,0 mm la cuarta. (4)

Fig. N° 6



- e. Ojetillos: La parte inferior de la caña llevará cinco ojetillos, los que deberán cumplir con los requisitos indicados en el punto 4.1.17. La ubicación del primer ojetillo será entre 23 mm y 27 mm del borde anterior inferior de la caña, y los restantes estarán separados entre 20 mm y 22 mm uno del otro.

- 4.2.5 Medidas de la bota: Serán las indicadas en la siguiente tabla, las cuales estarán expresadas en mm.

TABLA

N°	Altura total a	Ancho polaina (parte superior) b	Ancho polaina (parte inferior) c
41	380 a 400	480 a 500	320 a 340

**Nota 1:** Las medidas correspondientes al resto de los números serán proporcionales al modelaje.

- Se medirá desde la pestaña del taco hasta el borde superior de la polaina.
- Se medirá en la parte superior de la polaina.
- Se medirá en la unión de la polaina con la caña.

4.2.6 **Fuelle:** Confeccionado con el material descrito en el punto 4.1.21. Irá cosido a la capellada en su parte inferior mediante dos costuras de pespunte simple; la primera costura se ubicará entre 2,8 mm y 3,2 mm y la segunda de 4,0 mm a 6,0 mm, ambas costuras con respecto al borde superior de la capellada.

El borde inferior del fuelle irá sobre la capellada, los costados serán cosidos a la caña junto a los refuerzos de sus bordes, hasta la unión caña – polaina, luego queda suelto. El fuelle tendrá un alto de 20 cm a 30 cm. Ver Fig. N° 7.

Fig. N° 7



- 4.2.7 Tira trasera: Confeccionada con el material indicado en 4.1.1, se ubicará sobre la costura de unión de piezas que forman la caña – polaina, zona posterior de la bota. Comenzará en el borde superior de la polaina y terminará en la parte inferior del talón. En su extremo superior tendrá un ancho de 23 mm a 27 mm y de 38 mm a 42 mm en su extremo inferior, irá cosida a la bota mediante dos costuras de pespunte, las cuales irán ubicadas con respecto al borde de 1,8 mm a 2,2 mm la primera y de 3,8 mm a 4,2 mm la segunda. Ver Figura N° 8.

Fig. N° 8.



- 4.2.8 Contrafuerte: Confeccionado con el material indicado en 4.1.13. Se ubicará en el lado interior inferior de la caña, de 170 mm – 190 mm de largo por 45 mm – 55 mm de alto, medido desde la pestaña del taco.

- 4.2.9 Forro del contrafuerte: Confeccionado con el material indicado en 4.1.1, cubriendo totalmente el contrafuerte, el forro estará unido a la caña con dos costuras de pespunte simple, con una separación de 2,3 mm a 2,7 mm entre sí.
- 4.2.10 Relleno: Cumplirá con las características indicadas en el punto 4.1.9, estará pegado a la plantilla mediante adhesivo.
- 4.2.11 Cambrillón: Del tipo descrito en 4.1.14, irá colocado en la zona del enfranque entre el camellón y la entretapa.
- 4.2.12 Camellón: Del tipo descrito en el punto 4.1.15, irá colocado en la parte superior del cambrillón fijado con una grapa en cada extremo.
- 4.2.13 Entretapa: Confeccionada con el material descrito en 4.1.6, irá cosida al cerco y la planta con una costura de pespunte simple (punteado) de 4 a 5 puntadas por pulgada. Cubrirá toda la planta.
- 4.2.14 Fijación del taco: Estará conformado por: tapilla, entretaco, planta y entretapa, afianzado por siete clavos, de 20 mm a 22 mm de largo, los cuales irán a una profundidad de 6,0 mm de la superficie y por la parte superior de la plantilla remachados.
- 4.2.15 Sobreplantilla: Irá ubicada sobre la plantilla y será confeccionada con los materiales descritos en 4.1.4.  
Será intercambiable para lo cual no estará fijada a la plantilla.  
Cada par de botas presentará un par de sobreplantillas adicionales que sirvan de recambio.

#### 4.3 NUMERACIÓN:

La clasificación correspondiente a las características del tipo de Bota de Montar que se establece incluirá la siguiente numeración:

PUNTO FRANCÉS	34	35	36	37	38	39	40	40 <sup>1/2</sup>	41	41 <sup>1/2</sup>	42	42 <sup>1/2</sup>	43	43 <sup>1/2</sup>	44	45	46	47	48	49
------------------	----	----	----	----	----	----	----	-------------------	----	-------------------	----	-------------------	----	-------------------	----	----	----	----	----	----

- 4.3.1 En cada componente de un par, la numeración deberá ir; en la planta inserta en la matriz (zona del enfranque) y grabado a fuego en el lado exterior de la parte superior de la caña.
- 4.3.2 Las botas serán probadas en los usuarios, para verificar numeración, ajuste anatómico y confortabilidad.

#### 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 blanco o dorado, de un tamaño que permita una fácil lectura.

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

<p>EJÉRCITO DE CHILE 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 Jefatura de Compras, una vez adjudicado el producto.

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

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

<p><b>Recomendaciones de Uso</b></p> <p>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, aplicar pasta de calzado diariamente.</p> <p>Embetunar con grasa animal periódicamente.</p>
--

4.5. EMPAQUE Y 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.

La bolsa deberá asegurar que las botas no queden en ningún momento con sus cañas dobladas. La posición de cada bota del par será inversa respecto a la otra, de modo que la planta de la primera enfrente la cara posterior interna de la caja, con la punta hacia la izquierda y la segunda sobre la anterior, quede con su punta hacia la derecha enfrentando su planta la cara frontal interna.

4.5.2 EMBALAJE:

- a. Un empaque de Botas de Montar, se embalará en una caja de cartón. La caja tendrá las siguientes dimensiones:

Ancho (cm.)	Alto (cm.)	Largo (cm.)
40	17	59


- b. Dos cajas una sobre otra se enzuncharán a lo largo y a lo ancho (forma cruzada) con zuncho plástico de color azul en ambos extremos (parte media) en sentido transversal.
- c. Los artículos presentados, como así mismo sus empaques, embalajes, etiquetas, zunchos, etc., no podrán exhibir rótulo, 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.

<b>EJÉRCITO BOTAS DE MONTAR</b>	
Número	: XX
Nº Unidades	: XXXXXX
Nº O/C o Contrato	: XXXXXX

\*\*\*\*\*

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