PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

UNIFORMES PIXELADOS IGNIFUGOS

La presente Especificación Técnicas de "UNIFORMES PIXELADOS IGNIFUGOS", del Servicio de Vestuarios, consta de diecisiete folios debidamente numerados, sellados y rubricados.

Madrid, 14 de abril de 2015

LICENCIADA EN FARMACIA
RESPONSABLE TÉCNICO / CALIDAD

CASTELLS NAT M MERCEDES |40958490K, RESPONSABLE TECNICO Y CALIDAD

Firmado digitalmente por CASTELLS NAT M MERCEDES |40958490K, RESPONSABLE TECNICO Y CALIDAD
Nombre de reconocimiento (DN): c=ES, o=MDEF, ou=PERSONAS, ou=certificado electrónico de empleado público, serialNumber=40958490K, cn=CASTELLS NAT M MERCEDES |40958490K
Fecha: 2015.04.13 10:38:46 +02'00'

Mª Mercedes Castells Nat

CASTELLS NAT M MERCEDES |40958490K, RESPONSABLE TECNICO Y CALIDAD

Firmado digitalmente por CASTELLS NAT M MERCEDES |40958490K, RESPONSABLE TECNICO Y CALIDAD
Nombre de reconocimiento (DN): c=ES, o=MDEF, ou=PERSONAS, ou=certificado electrónico de empleado público, serialNumber=40958490K, cn=CASTELLS NAT M MERCEDES |40958490K
Fecha: 2015.04.17 09:58:27 +02'00'

Vº Bº

EL CORONEL DE INTENDENCIA,
JEFE DEL SERVICIO DE VESTUARIOS.

DIRECCIÓN DE ABASTECIMIENTO Y TRANSPORTES DE LA ARMADA
JEFE
SERVº DE VESTUARIOS

- Rafael Urrios De Porras -

1 DESCRIPCION

Bota de media caña con punta redondeada, compuesta de corte, sistema de cierre, forro, plantilla interior, planta, suela y tira de calce.

Su diseño se ajustará al modelo expuesto en los croquis adjuntos en el presente pliego técnico.

1.1 CORTE

Fabricado en piel serraje afelpada color árido, hidrofugada y oleofugada, de espesor 1,8-2,2 mm, textil tipo cordura color árido hidrofugada y oleofugada.

Estará compuesto de pala, talonera, tira de trasera, ancora de cierre, fuelle, cuello y protección del talón de Aquiles.

PALA

Pieza de piel serraje afelpada color árido, hidrofugada y oleofugada, que irá unida a las cañas, fuelle y ancora de cierre, mediante doble pespunte a unos 2 mm del canto.

CAÑAS

Serán de material textil, tipo cordura, color árido, hidrofugada y oleofugada con fieltro. Cada una estará compuesta por una pieza, cosidas a la trasera mediante triple pespunte y unidas entre sí mediante costura en “zig-zag”.

Las cañas irán hasta el área de montado al igual que el cuero.

Irán, acolchadas con espuma de polietileno perforadas de 4 mm de espesor.

TRASERA

Pieza de piel serraje afelpada, color árido, hidrofugada y oleofugada, de espesor 1,8-2,2 mm, que irá unida a las cañas, ancora de cierre y pieza talón de Aquiles mediante pespunte triple.

Es la unión con el refuerzo del talón de Aquiles hasta la parte superior de la suela, en la trasera. La altura de esta pieza será de unos 50 mm.

TIRA DE TRASERA

Pieza de piel serraje afelpada, color árido, hidrofugada y oleofugada, de espesor 1,8-2,2 mm. Se unirá a las cañas por cuatro pespuntes, pespunte doble a unos dos milímetros del canto, que formará un rectángulo, dos pespuntes centrales en toda la longitud de la tira trasera.

Formará en su unión con el cuello un lazo para facilitar el calzado de la Bota. La anchura de dicha tira será de 30 mm en su unión con la pieza del talón de Aquiles y 25 mm en la zona donde forma el Lazo; su altura será la misma que la de la Bota en la zona trasera.

Por su interior llevará una cinta de poliamida color a tono con la piel, para reforzar la resistencia del lazo.

ANCORA

Formada por una pieza de piel sobre la que se situarán los ganchos para el ajuste de la bota.

Irá colocada en los dos laterales de la bota y se fabricará en piel serraje afelpada color árido, hidrofugada y oleofugada, de espesor 1,8 - 2,2 mm.

El áncora irá unida al cuello, caña, pala y fuelle mediante doble pespunte al canto.

La anchura en su parte central será de unos 27 mm.

LENGÜETA

Pieza en forma de fuelle que sobrepasa la altura superior de la caña con la suficiente amplitud para permitir el paso del pie. Presentará la siguiente estructura:

- Unido al áncora y en forma de fuelle llevará una pieza de material textil tipo cordura color Árido hidrofugada y oleofugada con fieltro.

- En la parte superior se incorporará una pieza de piel serraje afelpada color árido, hidrofugada y oleofugada, de espesor 1,8 - 2,2 mm., que se ensanchará en la parte superior hasta el ancho total de la lengüeta, llevará una pieza de material termoplástico conformado y un acolchado de polietileno de unos 4 mm de espesor.

BOCACAÑA

Pieza de unos 25 mm de ancho. Estará formado por una pieza de piel serraje afelpada color árido, hidrofugada y oleofugada, de espesor 1,8 - 2,2 mm. Irá acolchado con espuma de polietileno perforada de unos 4 mm de espesor.

En la zona central deberá llevar una fila de agujeros de unos 2 mm. de diámetro.

La unión de la bocacaña a la caña será por pespunte doble.

PROTECCION TALON DE AQUILES

Su diseño se ajustará al modelo expuesto en los croquis adjuntos en este pliego técnico.

Estará formado por una pieza de piel flor vacuna color árido, hidrofugada y oleofugada, de espesor 1,0 - 1,2 mm, con acolchado interior de polietileno perforado de unos 4 mm de espesor y forro interior de tela sarga de Algodón.

En la zona central llevará un pespunte, su altura para la talla 43 será de uso 25 mm.

La unión a las cañas y la trasera será por doble costura.

OTROS REQUISISTOS DEL CORTE

Todas las piezas de piel estarán unidas entre si por pespuntes de hilo color árido de poliamida hidrofugado.

Bajo la piel, se incorporará en la puntera un tope y en la trasera un contrafuerte de fibras sintéticas y termoplásticas, con los bordes convenientemente rebajados.

La altura principal de la caña, tomada a partir del suelo y en la parte correspondiente al tacón, será de unos 240 mm.

La altura tomada por el interior, en la zona trasera, sin plantilla, será de unos 205 mm, y su altura máxima de unos 240 mm.

SISTEMA DE CIERRE

En toda la longitud del empeine irán tres pares de ganchos cerrados metálicos color oro viejo (tres a cada lado).

Desde el empeine hasta la caña, se cerrará con 4 ganchos cerrados metálicos color oro viejo (cuatro a cada lado).

Entre los ganchos de empeine y los de la caña se incorporarán un par de mosquetones cerrados de color oro viejo y doble remache se sujeción.

El par de mosquetones con doble remache de sujeción irán fuera de la línea de simetría que forma el resto de ganchos para facilitar el perfecto cierre de la bota.

Todos los ganchos irán remachados a la bota con arandelas con tratamiento de zinc para evitar la oxidación de los mismos. E irán protegidos por la parte interior con una espuma de unos 2 mm de espesor.

Por el interior de los ganchos pasará un cordón tubular de color árido, de unos 200 cm de longitud.

FORRO

El interior de la bota, excepto el tope y el contrafuerte, irá cubierto con un forro tipo space. Constará de dos piezas cosidas en “zig-zag”. El forro se unirá a la bocacaña por costura vuelta.

El tope y contrafuerte irán forrados de microfibra.

El forro del tope se unirá al forro de las cañas por costura zig-zag, y el del contrafuerte por doble pespunte al canto.

1.2 PISO

Se compone de: Suela, planta y plantilla confort.

SUELA

Suela de caucho, en color árido.

Irá unido al corte mediante sistema de montado-pegado.

Proporcionará elevada protección lateral, debido a su alta bandeleta perimetral en caucho. Presentará relieves pronunciados para aumentar el agarre de la bota.

La suela estará diseñada para favorecer el drenaje de la misma en todo tipo de superficies; actuando de forma auto-limpiante debido a la inclinación de sus salientes.

PLANTA

Planta de montado en TST poliéster aglomerado con látex de unos 3 mm de espesor. Irá provista de culote de cartón y cambrillón metálico para reforzar y asegurar el arco plantar.

PLANTILLA INTERIOR

Plantilla preformada anatómicamente de poliéster punzonado. Diseñada para favorecer la micro-aireación interior, impidiendo el crecimiento de la flora bacteriana y facilitar el riego sanguíneo del pie del usuario.

La plantilla irá recubierta con tejido de poliamida gofrado de color gris de suave tacto y resistente a la abrasión, y en la zona del talón una pieza de material sintético para la absorción de los impactos.

2 DATOS TÉCNICOS

2.1 CARACTERISTICAS DEL CALZADO COMPLETO

- Reunirán todas las características básicas reflejadas en la Norma UNE EN ISO 20347:05 en cuanto a construcción, resistencia de la unión suela / entresuela y a las características ergonómicas especificas.

2.2 CORTE

PIEL CORTE

- **Primera materia.- Procedimiento interno**
  Serraje afelpado, hidrofugado y oleofugado, de sección compacta y homogénea.

- **Color**
  Árido, Uniforme en todo el corte.

- **Curtición.- Procedimiento interno**
  Mixto, cromo-vegetal.

- **Grosor.- UNE EN ISO 2589:03**
  2,0 ± 0,2 mm.

- **Otros requisitos técnicos.-** Los básicos reflejados en la Norma UNE EN ISO 20347:05. Exceptuando la resistencia a la tracción y al desgarro que serán como mínimo de 18 N/mm² y 140 N, respectivamente.

  Además la penetración y absorción de agua superiores a los reseñados en la Norma UNE EN ISO 20347:05. (Tiempo Penetración ≥ 180 min. (UNE-EN ISO 5403:2003 o UNE EN ISO 20344) y la Absorción agua ≤ 15 % (UNE EN ISO 5430). Así como la Permeabilidad al vapor de agua que será > 6 mg/cm^2 hora según UNE EN ISO 20344

- **Repelencia al aceite.- UNE EN ISO 14419: 2000**
  Nivel de repelencia: Mínimo 3

MATERIAL TEXTIL DEL CORTE

- **Primera materia.- Procedimiento interno**
  - **Cara Exterior:** Tejido 100% Poliamida texturizada hidrofugada, tipo “cordura” o equivalente.
  - **Cara Interior:** Fieltro 100% Poliéster hidrofugado.

- **Color. Observación visual**
  Árido, a tono con el corte.

- **Permeabilidad al vapor de agua.- UNE-EN ISO 20344**
  Permeabilidad: > 8 mg/cm^2. h

- **Resistencia a la abrasión.- UNE-EN ISO 20344**
  Seco: 25.800 ciclos sin rotura.
  Húmedo: 12.800 ciclos sin rotura

- **Resistencia al desgarro.- UNE-EN ISO 20344**
  Trama: > 300 N
  Urdimbre: > 250 N

- **Repelencia al aceite.- UNE EN ISO 14419: 2000**
  Nivel de repelencia: Mínimo 4

FORRO

- **Primera materia.- Procedimiento interno**
  Poliéster tridimensional tipo space, excepto tope y contrafuerte que se forrarán con microfibra.

- **Color.- Observación visual**
  A tono con el corte.

- **Espesor.- UNE-EN ISO 5084:1997**
  3 mm ± 0,15 mm

- **Otros requisitos técnicos.-** Los básicos reflejados en la tabla 2 de la Norma UNE EN ISO 20347:05. Exceptuando la Permeabilidad al vapor de agua que será > 90 mg/cm^2 hora según UNE EN ISO 20344

TOPE Y CONTRAFUERTE

TOPE
Termoplástico

- **Espesor.- Procedimiento interno**
  1,5 ± 0,2 mm.

- **Rigidez del tope**
  Los establecidos en el apartado 6.4 de la Norma UNE EN 15090:06

CONTRAFUERTE
Termoplástico

- **Espesor.- Procedimiento interno**
  1,5 ± 0,2 mm.

CORDONES

Atadura de fibras e hilos entrecruzados formando un cuerpo cilíndrico flexible y elástico, que se aplica para el cierre de las solapas de la bota. Los extremos irán rematados con cabetes de plástico.

- **Primera materia. - Microscopio y reactivos selectivos**
  Poliéster

- **Longitud.- Procedimiento interno**
  2.000 ± 50 mm.

- **Grosor.- Procedimiento interno**
  4,5 - 5 mm.

- **Color.- Observación visual**
  Árido (a tono con el corte)

- **Resistencia a la tracción.- UNE 59611:94**
  Mínimo 50 daN.

Los extremos de los cordones irán rematados con cabetes plásticos

HILO PARA LAS COSTURAS DEL CORTE ACABADO

- **Primera materia. - Microscopio y reactivos selectivos**
  Hilo de Poliéster de 20 Nm

- **Color.- Observación visual**
  Color Árido, a tono con el corte

GANCHOS

Serán de plástico color árido, a tono con el corte.

2.3 PISO

PALMILLA O PLANTA

- **Espesor.- UNE-EN ISO 20344**
  3.0 ± 0,2 mm.

- **Capacidad de absorción.- UNE-EN ISO 20344**
  > 70 mg/cm^2

- **Capacidad de desabsorción.- UNE-EN ISO 20344**
  > 80 %

- **Resistencia a la abrasión.- UNE-EN ISO 20344**
  Sin daño apreciable después de 400 ciclos en seco y en húmedo

PLANTILLA INTERIOR

- **Capacidad de absorción.- UNE-EN ISO 20344**
  > 70 mg/cm^2

- **Capacidad de desabsorción.-UNE-EN ISO 20344**
  > 80 %

- **Resistencia a la abrasión.- UNE-EN ISO 20344**
  Seco: 25.800 ciclos sin rotura.
  Húmedo: 12.800 ciclos sin rotura

SUELA

- **Primera materia.- Procedimiento interno**
  Caucho

- **Densidad.- UNE-53 526**
  1,10 – 1,30 g/ml

- **Resistencia al desgarro.- UNE-EN ISO 20344**
  > 8 KN/m

- **Resistencia a la abrasión.- UNE-EN ISO 20344**
  < 150 mm^3

- **Resistencia a la flexión.- UNE-EN ISO 20344**
  < 4 mm

2.3 CALZADO COMPLETO

- **Resistencia de la unión del corte a la suela.- UNE-EN ISO 20344**
  > 5 N/mm

2.4 FABRICACIÓN.

El calzado será fabricado mediante pegado del piso directamente al corte.

3 TALLAS

Las botas se fabricarán en tallas europeas, de la talla 35 a la 52, ambas inclusive. Las medidas correspondientes a cada talla se fijarán con el proveedor, basándose en el sistema continental o europeo (norma UNE 59 850:1998, o lo que la modifique o sustituya).

El calce de la bota presentará las características dimensionales que le permitan cubrir y alojar correctamente el pie de manera confortable, y sujetarlo racionalmente en los movimientos de la marcha. Para ello, el diseño y construcción de la horma deberá ser adecuado al tipo de bota objeto de la presente especificación. Especialmente se deberá prestar especial cuidado en el diseño y elección de las medidas fundamentales: longitud calzable y perímetro alrededor de las articulaciones.

No obstante lo anterior, se deberán cumplir los siguientes parámetros de medidas exteriores (valores referidos a la talla 42):

- Altura de la Bota, medida por el interior en su zona trasera, sin incluir la plantilla: 210 ± 3 % mm

Las tallas no indicadas anteriormente serán objeto de fabricación especial.

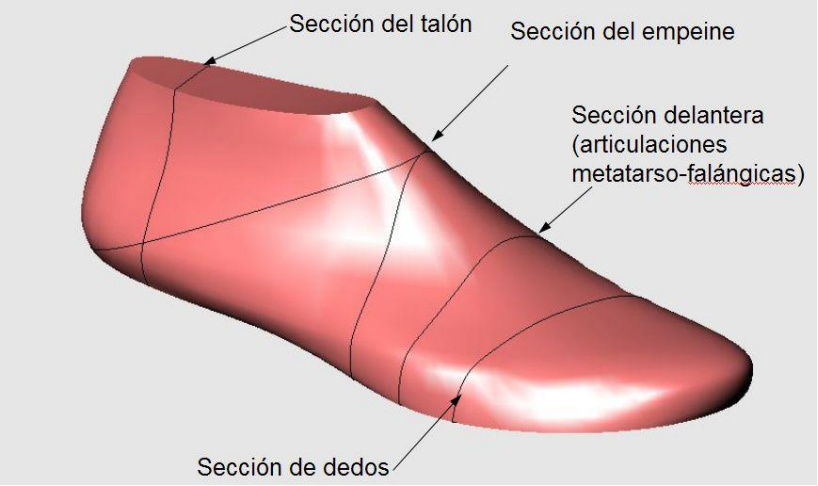
4.1 MEDIDAS DE HORMA

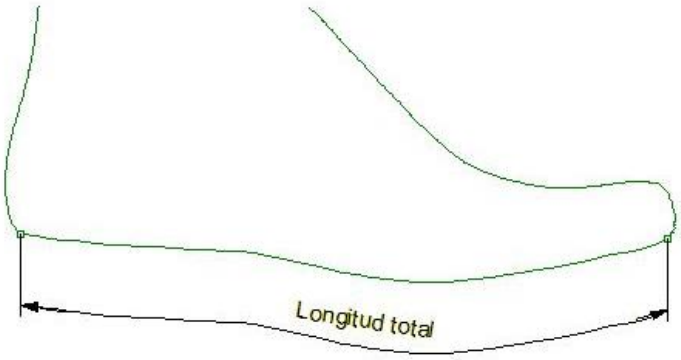
Cuadro de medidas

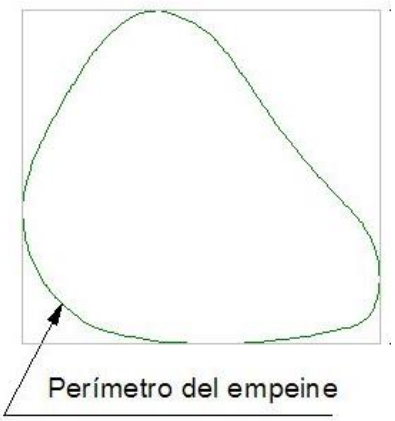
Medidas de horma para la talla 42	**(mm)**
Longitud total	280
Perímetro de empeine	261
Anchura máxima de metas	100
Perímetro de dedos	244

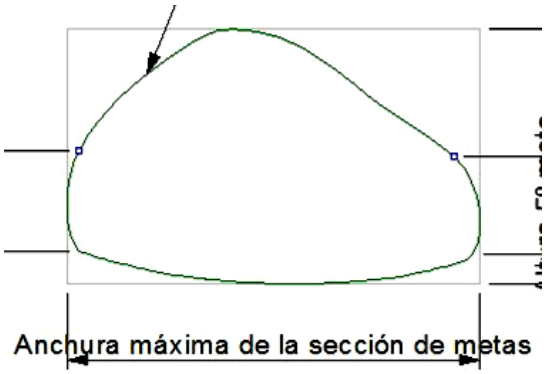
Tolerancia: ± 0,5 %

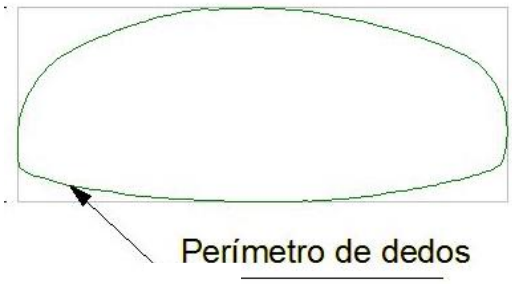
4.2 Descripción de las medidas (ver figuras)











4.3 Tallas especiales

Con el fin de adaptarse a las necesidades de todos los usuarios, podrán solicitarse del proveedor otras tallas aparte de las indicadas anteriormente. A tales efectos, en la distribución por tallas del expediente de compra podrá reservarse un diez por ciento del material contratado en concepto de tallas especiales, que se establecerán de acuerdo con el fabricante.

5 ENSAYOS

De la prenda terminada.- Inspección ocular de la construcción, con medición directa de cada una de las cotas señaladas.

De las características técnicas. Se seguirán las normas o procedimientos internos reseñados en cada capítulo.

Además se seguirán las normas relacionadas en el capítulo anterior, o bien aquellas que las modifiquen o sustituyan, y demás normas aplicables.

6 DOCUMENTACIÓN ACREDITATIVA DE LA SOLVENCIA TÉCNICA

Documento Oficial Acreditativo de hallarse la empresa licitadora en posesión del Certificado de Gestión de la Calidad para la producción y fabricación del material objeto de licitación, bajo la Norma UNE EN –ISO 9001

7 ENSAYOS Y CERTIFICACIONES EXTERNAS A PRESENTAR CON LAS MUESTRAS

Informe Técnico emitidos por un Laboratorio amparados por la acreditación UNE EN ISO 17.025, para los siguientes ensayos:

- **Rigidez del tope.-** Apartado 6.4 de la Norma UNE EN 15090:06
- **Permeabilidad al vapor de agua.-** UNE EN ISO 20344

Tanto las muestras lacradas como los informes Técnicos, certificaciones, se presentarán con las muestras en un sobre cerrado (Sobre nº 3), reseñando que se trata de Documentación solicitada en el Pliego Técnico, a fin de ser evaluadas por el Laboratorio de la D.A.T.

En el concurso de adquisición de material, por el laboratorio de la DAT, se evaluarán los informes y certificaciones solicitadas en este apartado y se realizarán aquellos otros ensayos y verificaciones especificados en la presente Especificación Técnica que se consideren necesarios.

Dichos informes irán acompañados de una fotografía digital en color en alta resolución, con marca de autenticación del origen del material o sello de agua del Laboratorio acreditado, de la prenda en diferentes orientaciones para poder observar tanto el diseño del corte como el del piso.

En el concurso de adquisición de material, por el laboratorio de la DAT, se evaluarán los informes solicitados en este apartado y se realizarán aquellos otros ensayos y verificaciones especificados en la presente Norma que se consideren necesarios.

9 PRESENTACION DE MUESTRAS EN LA LICITACIÓN

Para la verificación de las características técnicas, en el expediente de compra, el licitador deberá entregar:

- Un par de la talla 42 confeccionado según se define en el Pliego Administrativo.

- Un par en el que el pie derecho estará confeccionado con hilo de color diferente al empleado habitualmente (azul celeste, excepto que el Pliego Administrativo indique otro color) . Este además estará seccionado de puntera a tacón por el centro de la lengüeta o fuelle. El pie izquierdo tendrá todos sus componentes sin unir.

- Un Kit de limpieza especifico para este tipo de calzado. Descrito anteriormente en este Pliego Técnico.

Dichas muestras deberán entregarse sin ningún tipo de marca que identifique al fabricante, tan sólo reseñaran la talla de la prenda.

10 INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN

Podrán realizarse inspecciones para la comprobación de las características tanto en el artículo acabado, como en sus distintos componentes, y solicitar, a cargo del adjudicatario, la presentación bajo acreditación y fotografía digital de la prenda , de algunos o todos los ensayos reseñados en el presente Pliego de Prescripciones Técnicas, de todas aquellas muestras que el Servicio de Vestuarios considere necesarias. Así mismo, el Servicio de Vestuarios podrá remitir al Laboratorio de la DAT las muestras que considere necesarias para su verificación.

En las muestras escogidas, según la norma UNE 66020-1:2001 y UNE 66020-2:2001 o la que la sustituya, se verificarán todos o algunos de los requisitos establecidos en el presente Pliego Técnico a fin de establecer el Nivel de Calidad Aceptable (NCA), así como el Nivel de Inspección y el Plan de muestreo. El lote se aceptará, recusará o rechazará de acuerdo con las citadas Normas.

10.1 Presentación y marcado

Cada par irá en una caja de cartón.

Con cada par, se proporcionará un folleto de instrucciones sobre la utilización y el mantenimiento del producto, así como un par de cordones de repuesto.

Asimismo, será obligatorio presentar, con cada par, el correspondiente etiquetado informativo con destino al consumidor, según lo estipulado por Orden de 5 de Marzo de 1985 (Presidencia) B.O.E. nº 58 de 8 de Marzo de 1985.

Además, después de la adjudicación, deberá incluirse el número del expediente de compra correspondiente y NOC.

10.2 Embalaje

Un número determinado de pares de la misma talla, irá alojado en una caja de cartón ondulado. El embalaje cumplirá con carácter general lo especificado en la norma UNE 49452:1963. Las cajas irán aseguradas con precinto de material plástico resistente en el que figurará el nombre o razón social del fabricante o adjudicatario, así como el símbolo o anagrama que habitualmente le identifique.

10.3 Etiquetado de las cajas

En el frente, próxima al ángulo superior derecho de cada caja, irá una etiqueta de las características exigidas en la norma militar NM-E-32 EM (1ªR) “ETIQUETA PARA PAQUETES DE VESTUARIO”, o la que la modifique o sustituya. Además, deberá incluir el número o designación del expediente de adquisición de referencia.

La caja irá precintada en todo su contorno con precinto de PVC engomado de 50 mm. de anchura que llevará la inscripción “ARMADA ESPAÑOLA”. Llevará igualmente una tira en el centro de la caja, en el sentido de su ancho, que abarcará la tapa y el fondo.

Además deberá incluir el número o designación del expediente de adquisición de referencia, las tallas de las botas que contengan y el NOC correspondiente a cada talla en formato código de barras Code 128 A numérico y una etiqueta blanca con los años 20012 /20014

10.4 Marcado

Cada prenda llevará marcada la talla, fecha y número de expediente de adjudicación. Además llevara adherida las etiquetas correspondientes a las características técnicas de los componentes que forman parte del material del corte, suela, palmilla y plantilla

11 INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Quitar la plantilla y dejar secar el calzado de forma natural.

1. Eliminar la suciedad de todos los componentes de la bota. Bien con un cepillo suave en seco, o debajo de un chorro de agua tibia.
2. Aplicar generosamente, sobre la bota húmeda, un **gel limpiador especifico** para este tipo de calzado. Cuya composición sea con base acuosa, este libre de disolventes y de fluoro carbonos. Este gel limpiador será no inflamable y no emitirá gases
3. Cepillar con un cepillo suave
4. Aclarar con agua tibia
5. Nunca lavar las botas en ningún tipo de máquina lavadora.
6. *Nunca secar las botas exponiéndolas directamente a una fuente de calor, como fuego, radiador, sol etc.*

12 INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO DE LA IMPERMEABILIZACION DE LA PIEL

1. Después del proceso de limpieza, anteriormente expuesto, y mientras la bota este húmeda, aplicar **un impermeabilizante especifico**. para este tipo de calzado. Cuya composición sea con base acuosa, este libre de disolventes y de fluoro carbonos. Este gel limpiador será no inflamable y no emitirá gases
2. Aplicar, generosamente, el impermeabilizante sobre toda la superficie a impermeabilizar. Prestando especial atención a la zona de las costuras.
3. Después de 2 o 3 minutos, eliminar el exceso con un paño.
4. Nunca *secar las botas exponiéndolas directamente a una fuente de calor, como fuego, radiador, sol etc.*

13 CATALOGACIÓN

NOMBRE COLOQUIAL		REFERENCIA			NOC			
BOTAS ARIDAS	T: 35	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 35	8430	33	202	3477
BOTAS ARIDAS	T: 36	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 36	8430	33	202	3478
BOTAS ARIDAS	T: 37	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 37	8430	33	202	3479
BOTAS ARIDAS	T: 38	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 38	8430	33	202	3480
BOTAS ARIDAS	T: 39	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 39	8430	33	202	3481

BOTAS ARIDAS

NOMBRE COLOQUIAL		REFERENCIA			NOC			
BOTAS ARIDAS	T: 40	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 40	8430	33	202	3482
BOTAS ARIDAS	T: 41	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 41	8430	33	202	3483
BOTAS ARIDAS	T: 42	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 42	8430	33	202	3484
BOTAS ARIDAS	T: 43	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 43	8430	33	202	3485
BOTAS ARIDAS	T: 44	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 44	8430	33	202	3486
BOTAS ARIDAS	T: 45	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 45	8430	33	201	6818
BOTAS ARIDAS	T: 46	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 46	8430	33	202	3487
BOTAS ARIDAS	T: 47	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 47	8430	33	202	3488
BOTAS ARIDAS	T: 48	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 48	8430	33	202	3489
BOTAS ARIDAS	T: 49	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 49	8430	33	202	3490
BOTAS ARIDAS	T: 50	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 50	8430	33	202	3491
BOTAS ARIDAS	T: 51	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 51	8430	33	202	3492
BOTAS ARIDAS	T: 52	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: 52	8430	33	202	3493
BOTAS ARIDAS	T: ESP	0005B ETV-169	BOTA ARIDA	T: ESP	8430	33	202	3477