



Ministero della Difesa

Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali
I Reparto – 2^a Divisione – 1^a Sezione Tecnica

Specifiche Tecniche n° 1181/A-VEST

CAMICIA A MANICHE CORTE DI COLORE BIANCO-AZZURRO PER IL PERSONALE MILITARE DELL'A.M. – MODELLO 2002

Dispaccio 2/1/1207/COM del 04 aprile 2002



**LA PRESENTE SPECIFICA TECNICA
E' STATA OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:**

1. Aggiornamento n° 1 in data 25 novembre 2015

ALLEGATO 2:

la seguente riga della Tabella:

RIDUZIONE	- ordito: n.27,5 fili a cm - trama: n.22 fili a cm	±1 filo ±1 filo	UNI EN 1049
-----------	---	--------------------	-------------

è così sostituita:

RIDUZIONE	- ordito: n.27 fili a cm - trama: n.22 fili a cm	±1 filo ±1 filo	UNI EN 1049
-----------	---	--------------------	-------------

2. Aggiornamento n° 2 in data 20 ottobre 2020

FRONTESPIZIO

La dicitura "*Specifiche Tecniche n° 1181/UI-VEST*" è stata sostituita con "*Specifiche Tecniche n° 1181/A-VEST*".

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I – GENERALITA'

1. La camicia deve essere realizzata secondo le prescrizioni di cui al successivo **Capo II** e con il tessuto e gli accessori in possesso dei requisiti tecnici di cui al **Capo III**.
2. La camicia è prevista in complessive n° 28 taglie, dalla 14 alla 19 (suddivise tra S, R e F), nelle dimensioni riportate in **Allegato 1**.
3. I quantitativi e la ripartizione in taglie saranno stabiliti di volta in volta dall'Amministrazione Difesa.

CAPO II – DESCRIZIONE

1. La camicia si compone delle seguenti parti principali ed è realizzata con tessuto in mista cotone-fibra poliestere di colore bianco-azzurro:
 - a) **COLLETTO**: è costituito da due pezzi (un listino ed una vela), sagomati ed uniti tra loro con cucitura a macchina, e rifinito con ribattitura, realizzata nella vela a circa 6 mm dall'orlo, il tutto come da campione:
 - **la vela** è composta da due strati del medesimo tessuto, uno superiore ed uno inferiore. Quello superiore reca, saldato sul rovescio, con processo di fusione permanente a caldo, il pertinente elemento dell'interno sagomato per rinforzo colletto di cui al successivo Capo III. I due strati della vela recano, all'interno, sulle due estremità, due stecche di rinforzo, applicate sul tessuto termoadesivo e fissate al colletto mediante cuciture realizzate in corrispondenza delle punte del colletto stesso. Lo strato inferiore del tessuto è invece privo di termosaldatura dell'interno;
 - **il listino** è costituito anch'esso da due strati di tessuto, uno interno ed uno esterno. Quello esterno è costituito dal solo tessuto mentre, quello interno reca saldato, con processo di fusione permanente a caldo, il pertinente elemento termoadesivo di cui al successivo Capo III. Il listino ha le due estremità (nasello) sagomate come da campione. L'estremità sinistra, a capo indossato, presenta un'asola orizzontale lunga 18 mm circa, il cui centro è posto a 15 mm circa dal bordo del nasello. Sull'estremità destra, invece, è applicato, in corrispondenza dell'asola, un bottone in resina tipo madreperla a due fori, come da campione (Capo III). L'assemblaggio delle varie parti che compongono il colletto, termoadesivi in particolare, deve essere realizzato con la massima accuratezza, tale comunque da assicurare che il colletto finito si presenti, anche dopo ripetuti lavaggi e stirature, privo di grinze e/o altre irregolarità.
 - b) **SPALLACCIO**: è realizzato con tessuto addoppiato, sagomato ed unito alle restanti parti del manufatto con cuciture, come da campione. Lo spallaccio finito ha le seguenti dimensioni in altezza, comuni a tutte le taglie:
 - al centro: 7 cm circa;
 - al giro manica: 8,5 cm circa.

- c) **DIETRO:** è composto da un unico tratto di tessuto, sagomato ed unito alle restanti parti del manufatto con cuciture, come da campione. La parte superiore è inserita, per 10 mm circa, tra i due tratti di tessuto dello spallaccio e ad esso cucita, come si rileva dal campione.
- Sul dietro, inoltre, nella posizione rilevabile dal campione, devono essere realizzate n° 2 riprese interne verticali e simmetriche che, al punto vita raggiungono la massima profondità pari a circa 15 mm; dette riprese iniziano a 12 cm circa dalla cucitura di unione della base dello spallaccio ed a 7,5 cm circa dall'attaccatura di ciascuna manica, mentre terminano a 16 cm circa dal fondo. Il dietro termina al fondo con un orlo interno addoppiato, realizzato come da campione, alto finito 10 mm circa, e fermato con un'unica cucitura realizzata in prosecuzione di quella per il fissaggio al fondo dell'orlo dei due davanti.
- d) **DAVANTI:** è costituito da due parti realizzate con lo stesso tessuto. Le due parti anteriori terminano al fondo con perfetta simmetria, presentando un orlo realizzato in prosecuzione di quello riscontrabile sul dietro:
- **la parte sinistra** (a capo indossato) è rifinita, per tutta la sua lunghezza, da un ripiegò esterno, alto finito 30 mm circa, come da campione. Detto ripiegò è rifinito con due impunture verticali e parallele, distanti fra loro 20 mm circa e realizzate ciascuna a 6 mm circa dal rispettivo bordo. L'estremità superiore è inserita nel listino e fermata con la stessa cucitura inferiore di questo. L'estremità inferiore termina, invece, con un orlo realizzato con caratteristiche simili a quelle riscontrabili sul dietro. Lungo l'asse verticale del ripiegò centrale sono praticate, al centro (a 15 mm dal bordo dello stesso), n° 6 asole verticali, lunghe ciascuna 18 mm circa, realizzate la prima (centro asola) a 6 cm circa dall'attaccatura del listino e le altre, equidistanti tra loro 7,5 cm dalle cuciture e 9 cm dai rispettivi centri;
 - **la parte destra** è rifinita per tutta la sua lunghezza da un ripiegò, addoppiato, verso l'interno con larghezza di 30 mm circa, che inizia dal listino e termina al fondo della camicia. Il lembo libero interno del ripiegò è fissato con cucitura semplice, come si rileva dal campione. L'estremità superiore di detto ripiegò è inserita nel listino e fermata con la stessa cucitura inferiore di questo. L'estremità inferiore, invece, è inserita nell'orlo al fondo e fermata dalla stessa cucitura di fissaggio. Lungo tale ripiegò sono applicati n° 6 bottoni a due fori dello stesso tipo e dimensioni di quello sopra descritto per il colletto e posti in corrispondenza dalle rispettive asole, realizzate lungo il ripiegò della parte anteriore sinistra.
- e) **MANICHE CORTE:** sono realizzate in un sol pezzo, sagomate come da campione di riferimento, chiuse con una cucitura longitudinale realizzata con macchina a due aghi, in prosecuzione di quella di unione ai fianchi del dietro con il rispettivo davanti e, quindi, unite al corpo (giro manica) con le cuciture eseguite con macchina a 2 aghi, come da campione. L'estremità di ciascuna manica corta è rifinita con un bordo di 33 mm circa, realizzato, come si rivela dal campione, con doppia cucitura distanti fra loro 22 mm circa. La larghezza e la lunghezza delle maniche variano, come si rileva dallo schema posto in allegato 1, sulla base delle taglie previste.

- f) **TASCHE AL PETTO:** su ciascuna delle due parti del davanti, all'altezza del petto, è applicata una tasca realizzata con lo stesso tessuto del corpo. Le tasche sono sagomate e posizionate in maniera simmetrica come rilevabile da modellazione ufficiale e dal relativo campione.
Ciascuna tasca è rifinita lungo il bordo superiore libero con un ripiegò di 31 mm circa, rifinita con due impunture orizzontali e parallele, distanti tra loro 22 mm circa e rinforzata, alle estremità dell'apertura stessa, con cucitura di fermo a triangolo, come da campione.
Al centro del predetto ripiegò è ricavata un'asola verticale di 17 mm circa; in corrispondenza, nel davanti, è applicato un bottone in resina (Capo III), come da campione.
- g) **CONTROSPALLINE:** sono allestite con due strati dello stesso tessuto della camicia, sagomate come da modellazione e posizionate e cucite come da campione. Le controspalline, per tutte le taglie, hanno le seguenti dimensioni:
- lunghezza, dall'attaccatura alla punta (inclusa cucitura giromanica): 13,5 cm circa;
 - larghezza, alla base: 4,7 / 4,8 cm come da modellazione ufficiale, in perfetta simmetria tra loro;
 - larghezza, alla base della punta: 4,5 cm circa.
- Hanno un interno indeformabile termoadesivo (Capo III) applicato sul rovescio dello strato superiore con procedimento di fusione permanente a caldo. L'estremità più larga di ciascuna controspallina, cioè quella alla base, è inserita e fissata al corpo dalla stessa cucitura del giromanica e risulta posizionata in modo che il bordo anteriore risulti avanzato di circa 20 mm verso la parte anteriore rispetto alla cucitura dello spallaccio. L'estremità libera, invece, sagomata a punta come da campione di riferimento, è munita di asola di 18 mm circa, dello stesso tipo di quelle prima descritte, che inizia a 14 mm circa dalla punta. In corrispondenza dell'asola è applicata, sulla linea di cucitura dello spallaccio, un bottone di resina dello stesso tipo di quelli precedentemente descritti. Su ogni controspallina è praticata un'impuntura perimetrale (base esclusa) eseguita a mm 1 dal bordo con macchina a due aghi (distanti fra loro mm 5 circa), come da campione.
- h) **VARIE:** le asole devono avere una luce utile di 12 mm \pm 1.

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

1. **TESSUTO:** le camicie devono essere confezionate con il tessuto di cotone – fibra poliestere di colore bianco-azzurro per camicie, i cui requisiti sono specificati nella Scheda Tecnica in ALLEGATO 2.
2. **ACCESSORI:**
 - a) **tessuti termoadesivi per interni collo e spalline:** valgono i requisiti di cui all'ALLEGATO 3;

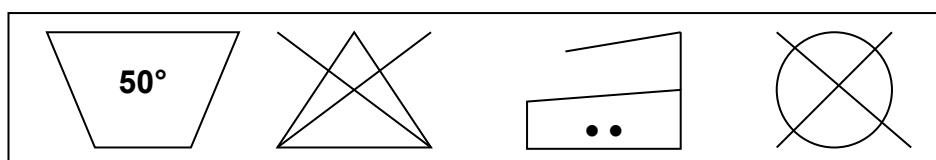
- b) bottoni:** sono in resina sintetica tipo madreperla a due fori, di colore e dimensione come da campione;
- c) filato cucirino:** per tutte le cuciture (asole comprese) dovrà essere utilizzato filato cucirino in possesso dei seguenti requisiti:
- materia prima: poliestere 100%;
 - titolo: tex 25 x 2 (UNI 4783 – 4784 – 9275 - UNI EN 2060);
 - carico di rottura: non inferiore a N 10 (UNI EN 2062);
 - allungamento: non inferiore al 12% (UNI EN 2062);
 - colore: bianco, come da campione.

CAPO IV – ETICETTATURA

All'interno di ciascuna camicia, al centro della cucitura di unione del listino del collo con lo spallaccio è inserita e presa dalla suddetta cucitura una etichetta in tessuto riportante, a caratteri indelebili, le seguenti indicazioni:

- AERONAUTICA MILITARE o sigla "A.M." (o sigla di altra F.A. interessata);
- taglia e denominazione del manufatto
- composizione del tessuto;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero progressivo di produzione del manufatto
- numero di identificazione NATO.

Sulla stessa etichetta oppure su un'altra analoga alla prima, dovranno essere prodotti i seguenti segni grafici previsti dalla norma UNI 23758 per l'etichettatura di manutenzione:



Non sono ammesse etichette di carta, autoadesive o non, applicate in maniera difforme dal prescritto e prive anche parzialmente delle suddette diciture.

CAPO V – NORME DI COLLAUDO

1. Per i tessuti e gli accessori precedentemente specificati valgono le norme di cui alla legge 26/11/1973 n. 883 sulla "Disciplina delle denominazioni e della etichettatura dei prodotti tessili", al D.P.R. 30/04/76 n. 515, contenente il "Regolamento di esecuzione della legge 25/11/1973 n. 883, sulla etichettatura dei prodotti tessili", alla legge 04/10/1986 n. 669 recante "Modifiche ed integrazioni alla legge 26/11/1973 n. 883, nonché al D:Lvo 22/05/1999, n. 194, sull'Attuazione della direttiva 96/74/CE relativa alla denominazione del settore tessile" e successive modifiche.

I metodi di analisi sono quelli fissati dal D.M. 31/01/1974 "Metodi di analisi quantitative di mischie binarie di fibre tessili" e dal D.M. 04/03/1991 recante il "Recepimento della direttiva delle Comunità Economiche Europee del 06/02/1987 (n. 87/184/CEE) concernente metodi di analisi quantitative di alcune mischie binarie di fibre tessili e successive modifiche.

Tutti i materiali utilizzati devono essere non nocivi, atossici ed idonei all'impiego per la confezione del manufatto.

Tutti gli accessori devono essere realizzati con materiali in possesso delle caratteristiche di seguito descritte. Possono essere comunque impiegati materiali alternativi con caratteristiche equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto, in termini di sostenutezza, comfort, traspirabilità e resistenza.

2. L'esame della camicia dovrà tendere ad accertare in particolare che:
- il tessuto ed i termoadesivi siano pienamente corrispondenti a tutte le prescrizioni di cui agli Allegati 2 e 3;
 - le varie parti componenti il manufatto corrispondano alle rispettive modellazioni in carta, e ciò dovrà essere verificato disfacendo il manufatto e sovrapponendo i relativi tranciati che li compongono, previa stiratura, sui rispettivi modelli;
 - le dimensioni delle varie parti del manufatto corrispondano a quelle stabilite nello specchio delle misure (Allegato 1), con la sola tolleranza dell'1% in più o in meno e tenendo presente che nessuna tolleranza è ammessa sulle misure del colletto;
 - le cuciture e le asole siano eseguite con impiego del filato prescritto e corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle praticate sul campione provvisorio di riferimento;
 - i bottoni siano saldamente applicati, posti in corrispondenza delle rispettive asole ed orientati come prescritto;
 - il colletto sia sagomato come da modellazioni in carta nelle misure prescritte e le relative punte siano simmetriche tra loro;
 - le tasche siano ben rifinite ed applicate in perfetta simmetria tra loro;
 - l'interno del colletto sia munito delle varie basi di rinforzo e delle stecche di sostegno alle punte.

CAPO VI – IMBALLAGGIO

Ciascuna camicia, accuratamente stirata, ripiegata su un rettangolo di cartoncino e fissata con un numero adeguato di spilli e di fermagli in plastica (laddove possibile), deve essere inserita in una busta o sacchetto di polietilene trasparente, fermato ai lembi liberi con tratto di nastro adesivo.

Il confezionamento della camicia deve essere integrato nel colletto da un interno collo e da un sottocollo (posto a cavallo del primo bottone) in materiale plastico trasparente, di opportuna consistenza, e da una striscia di cartoncino a sostegno del colletto.

Le camicie, della stessa taglia e conformazione, confezionate come sopra, devono essere immesse, in ragione di due, in una scatola di cartoncino, in un unico pezzo, a forma di bauletto, conforme al campione, avente le dimensioni di 28x17,5x10 (h) cm circa.

Le parti terminali del cartoncino sono fermate mediante incollaggio, ad eccezione di quelle di uno dei lati corti della scatola nel quale dette parti terminali formano, come rilevasi dal campione, l'apertura della scatola stessa.

Detta scatola è, inoltre, provvista di manico in materiale plastico (lunga 10 cm ed alta 2 cm circa) applicato, come da campione, su uno dei due lati lunghi. La scatola è allestita con cartoncino ondulato a doppia onda, patinata bianca e di adeguata robustezza.

Sul frontespizio sono riportate, nell'ordine, le seguenti indicazioni:

- AERONAUTICA MILITARE o logotipo "A.M." (o sigla di altra F.A. interessata);
- numero, taglia e conformazione dei manufatti contenuti;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero progressivo di produzione dei manufatti (da.....a.....);
- numero di identificazione NATO;

Le scatole di cartoncino contenenti due camicie sono immesse in ragione di 20 (venti), in uno scatolone di cartone ondulato a doppia onda, di adeguata capacità, avente i seguenti requisiti:

- grammatura (UNI EN 536): 610 g o più, con tolleranza del 5% in meno;
- resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 980 KPa.

La chiusura degli scatoloni sarà completata con l'applicazione, su tutti i lati aperti, di un nastro di carta gommata o autoadesiva, largo non meno di 5 cm. Ogni scatolone dovrà contenere camicie della stessa taglia e conformazione.

Gli scatoloni dovranno recare all'esterno, stampigliate o riportate su apposito cartellino incollato, le seguenti indicazioni:

- AERONAUTICA MILITARE o logotipo "A.M." (o sigla di altra F.A. interessata);
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- denominazione dei manufatti;
- numerazione progressiva dei manufatti contenuti da a
- numero, taglia e conformazione dei manufatti.

CAPO VII – INDICAZIONI SULLE PEZZE E LORO ALLESTIMENTO (nel caso di acquisto di solo tessuto)

Il tessuto deve essere consegnato in pezze, di lunghezza non inferiore a 40 m, arrotolate singolarmente su un robusto tubo di cartone.

Sulle testate di ciascuna pezza dovranno essere realizzate, mediante inserzioni di trama con filato di colore differente da quello del tessuto, n° 2 righe parallele, ben appariscenti sul tessuto stesso, distanti tra loro 2 cm circa.

Tali righe possono essere realizzate anche mediante stampigliatura ad inchiostro indelebile di colore differente da quello del tessuto.

Ogni pezza deve portare impresso, con inchiostro indelebile, in colore appariscente, sul fondo del tessuto al di fuori delle righe, e precisamente fra queste e l'estremità della pezza:

- sul diritto del tessuto: la dicitura "DIRITTO", in corrispondenza delle due testate;
- sulla testata esterna: il nome del fabbricante, l'indicazione "AERONAUTICA MILITARE o del logotipo "A.M." (o sigla di altra F.A. interessata), il numero ed il metraggio della pezza;
- sulla testata interna: gli estremi del contratto (numero e data), il nominativo della ditta produttrice ed il numero di codificazione NATO.

Per l'etichettatura la Ditta fornitrice è tenuta, inoltre, all'osservanza delle "Norme per l'informazione del consumatore" di cui alla L. 10/04/1991, n. 1236, nonché delle disposizioni della L. 26/11/1973, n.833 sulla "Disciplina delle denominazioni e della etichettatura dei prodotti tessili" (e successive modifiche ed integrazioni) e del D.Lvo 22/05/1999, n. 194 sull'"Attuazione della direttiva 96/74/CE relativa alle denominazioni del settore tessile" e successive modifiche.

Sono tollerati difetti di lavorazione (marche) nella proporzione di una marca ogni 4 (quattro) metri. Per ogni marca si defalcheranno dal metraggio della pezza 10 (dieci) cm e, per le filze, l'intero tratto difettoso.

Ogni filza, indipendentemente dalla sua lunghezza, sarà calcolata come una sola marca al fine di stabilire il numero dei difetti di lavorazione. Quando il difetto comporti l'inutilizzazione di un tratto di tessuto di oltre 10 cm, deve essere applicata una filza per l'intero tratto difettoso.

I falli di tessitura, le macchie, i fori, gli strappi e gli altri eventuali difetti di lavorazione, devono essere contrassegnati – a cura della Ditta fornitrice e prima della consegna – mediante un segno convenzionale (marca), consistente in un robusto filo colorato, di colore diverso da quello del tessuto, assicurato ad una delle cimose in modo che possa essere facilmente asportato.

Ogni pezza, munito di un cartellino indicante il nome del fabbricante, la denominazione del tessuto, il mese e l'anno di fabbricazione, il peso ed il numero progressivo corrispondente alla nota di introduzione prescritta dalle "Condizioni Generali d'Oneri", nonché il numero dei falli ed il metraggio diminuito dei falli suddetti, calcolato come sopra indicato, deve essere accuratamente avvolta in fasce di tessuto di cotone bianco oppure protetta da un involucro di polietilene di colore nero. Detto involucro dev'essere di adeguata grandezza e dello spessore non inferiore a 1/10 mm.

Le pezze di tessuto devono essere consegnate in colli, ciascuno di peso non superiore a 80 kg, protetti con tela da imballaggio.

CAPO VIII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutto quanto non specificato nelle presenti Specifiche Tecniche si fa rinvio al:
 - campione ufficiale di "camicia in tessuto cotone-poliestere di colore bianco-azzurro a maniche corte – modello 2002" valido solo per foggia, rifinitura e particolari di confezione;
 - campione ufficiale di "tessuto misto cotone-poliestere di colore bianco-azzurro – modello 2002", valido per quanto attiene ad aspetto, tonalità e mano;

2. Tutte le norme tecniche richiamate devono considerarsi vigenti, fatte salve eventuali modifiche o sostituzioni intervenute nelle metodiche di prova, che devono ritenersi automaticamente recepite nel testo delle presenti Specifiche Tecniche.

IL DIRETTORE GENERALE
Firmato

SEGUE:

ALLEGATO 1 Specchio misure

ALLEGATO 2 Scheda tecnica tessuto

ALLEGATO 3 Scheda tecnica accessori

ALLEGATO 4 Disegno camicia per rilevazioni antropometriche

ALLEGATO 1**DIMENSIONI CAMICIA A MANICHE CORTE DI COLORE BIANCO-AZZURRO
(misure espresse in cm)**

TAGLIE REGOLARI									
DESCRIZIONI DELLE MISURE	LUNGHEZZA PARTE ANTERIORE E POSTERIORE (misurata dalla sommità dello spallaccio)	LUNGHEZZA DELLE MANICHE (misurata lungo la cucitura esterna)	LUNGHEZZA DELLO SPALLACCIO (misurata alla base inferiore)	LARGHEZZA DELLE MANICHE AL FONDO	LARGHEZZA DEL COLLETTO (misurata alla piegatura)	LARGHEZZA DEL TORACE (misurata dalla fine del davanti alla cucitura del fianco sotto l'attaccatura delle maniche)	LARGHEZZA DELLA VITA (misurata dalla fine del davanti alla cucitura del fianco)	ALTEZZA DEL TASCHINO	LARGHEZZA DEL TASCHINO
	A	B	C	D	E	F	G	H	I
14 R	74	24.5	45.5	18	36	28	26	13	12
14 ½ R	75.5	24.5	45.5	18	37	28	26	13	12
15 R	75	25.5	46.5	18.5	38	29	27	13	12
15 ½ R	77	25.5	46.5	18.5	39	29	27	13	12
15 ¾ R	76	25.5	47	19	40	29.5	27.5	13	12
16 R	76.5	27	48.5	19.5	41	30.5	29	13	12
16 ½ R	78	27	48.5	19.5	42	30.5	29	13	12
17 R	79	27.5	49.5	20	43	31.5	30	13	12
17 ½ R	80	27.5	49.5	20	44	31.5	30	13	12
18 R	79	28	52	20.5	45	32.5	31	13	12
18 ½ R	81	28	52	20.5	46	32.5	31	13	12
19 R	81	28	53	21	47	33.5	32	13	12

TAGLIE SNELLE E FORTI									
DESCRIZIONI DELLE MISURE	LUNGHEZZA PARTE ANTERIORE E POSTERIORE (misurata dalla sommità dello spallaccio)	LUNGHEZZA DELLE MANICHE (misurata lungo la cucitura esterna)	LUNGHEZZA DELLO SPALLACCIO (misurata alla base inferiore)	LARGHEZZA DELLE MANICHE AL FONDO	LARGHEZZA DEL COLLETTO (misurata alla piegatura)	LARGHEZZA DEL TORACE (misurata dalla fine del davanti alla cucitura del fianco sotto l'attaccatura delle maniche)	LARGHEZZA DELLA VITA (misurata dalla fine del davanti alla cucitura del fianco)	ALTEZZA DEL TASCHINO	LARGHEZZA DEL TASCHINO
	A	B	C	D	E	F	G	H	I
14 S	74	24.5	45.5	18	36	28	25.5	13	12
14 ½ S	75.5	24.5	45.5	18	37	28	25.5	13	12
15 S	75	25.5	46.5	18.5	38	29	26	13	12
15 ½ S	77	25.5	46.5	18.5	39	29	26	13	12
15 ¾ S	76	25.5	47	19	40	29.5	26	13	12
16 S	76	27	48.5	19.5	41	30.5	27.5	13	12
16 ½ S	78	27	48.5	19.5	42	30.5	27.5	13	12
15 ½ F	77	25.5	46.5	18.5	38	30	28.5	13	12
15 ¾ F	76	25.5	47	19	40	30	28.5	13	12
16 F	76	27	48.5	19.5	41	31	29.5	13	12
16 ½ F	78	27	48.5	19.5	42	31	29.5	13	12
17 F	79	27.5	50	20	43	32.5	31	13	12
17 ½ F	80	27.5	50	20	44	32.5	31	13	12
18 F	79	28	52	20	45	33.5	32.5	13	12
18 ½ F	81	28	52	20	46	33.5	32.5	13	12
19F	81	28	53	20	47	34.5	33.5	13	12

ALLEGATO 2**SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO MISTO
COTONE-POLIESTERE DI COLORE BIANCO AZZURRO**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	- ordito: 70% cotone-30% poliestere - trama: 70% cotone-30% poliestere	L. 26/11/73, n. 883 e succes. integrazioni e modifiche; D.P.R. 30/04/76, n. 515	D.M. 31/01/1974 D.M. 04/03/1991 D.Lvo 22/05/99, n. 194
FILATI	regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale		
TITOLO FILATI	- ordito: tex 10,5x2 (Nec 56/2) - trama: tex 10,5x2 (Nec 56/2)		UNI 4783 – 4784 – 9275 UNI EN ISO 2060
ARMATURA	tela		UNI 8099
RIDUZIONE	- ordito: n.27 fili a cm - trama: n.22 fili a cm	±1 filo ±1 filo	UNI EN 1049
MASSA AREICA	108 g/m ² .	±3%	UNI EN ISO 12127
ALTEZZA TESSUTO (cimose comprese)	150 cm o altra purchè idonea altezza a richiesta dell'A.D.		UNI EN 1773
CIMOSE	devono risultare uniformi, regolari e ben distese, di altezza non superiore al mezzo centimetro circa		UNI EN 1773
FORZA A ROTTURA	- ordito: MIN. 445 N - trama: MIN. 380 N	E ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7%, (10% per gli allungamenti) purché la media risulti entro i limiti prescritti.	UNI EN ISO 13934 Le prove di trazione vanno effettuate su provini di tessuto di cm. 5x20 (distanza utile tra i morsetti) ambientati secondo norma UNI EN 20139.
PERMEABILITA' ALL'ARIA	quantità d'aria passante al minuto primo, su provino di cm ² 20, con depressione di mm 10: non inferiore a litri 98		UNI EN ISO 9237
APPRETTO	non superiore all'1,5%		UNI 5119
BAGNATURA A FREDDO	raccorciamento e restringimento non superiori all'1,5%		UNI 9294/5
VARIAZIONI DIMENSIONALI (lavatura a caldo)	- ordito: max 1,50% - trama: max 1,50%		UNI EN 26330 – prova lavaggio 1/A – Asciugamento tipo A detersivo I.E.C.

SOLIDITA' DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> - <u>alla luce del giorno</u>: indice di degradazione non inferiore al grado 5/6 della scala dei blu. la prova di - <u>alla luce artificiale con lampada ad arco allo xeno</u>.(in alternativa) Anche in tal caso la degradazione non deve risultare inferiore al grado 5/6 della scala dei blu; - <u>agli acidi ed agli alcali</u>: indici di degradazione non inferiori al grado 4/5 della scala dei grigi; - <u>al sudore</u>: indici di degradazione e scarico non inferiori al grado 4/5 delle rispettive scale dei grigi; - <u>al lavaggio meccanico</u>: indici di degradazione e scarico non inferiori al grado 4/5 della scala dei grigi; - <u>alla sbianca all'ipoclorito</u>:indice di degradazione non inferiore al grado 3/4 della scala dei grigi 	<p>UNI 5146 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105B02 UNI EN 20105 A02</p> <p>UNI EN ISO 105 E05E06 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 C06 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN 20105 N01 UNI EN20105 A02-A03</p>	
TINTURA	i coloranti da impiegare, le operazioni di tintura e quelle pre e post tintoriali devono essere tali da conferire al tessuto il colore e la solidità di tinta prescritti.		
COLORE	b.a. corrispondente per tonalità, intensità ed uniformità di tinta al campione di riferimento		
MANO, ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione quali, in particolare, impurità, striature, barrature, ombreggiature, nodi e falli, e, per aspetto mano e rifinizione deve corrispondere al campione ufficiale		UNI 9270 raffronto con il campione ufficiale

ALLEGATO 3**SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO TERMOADESIVO PER INTERNI SAGOMATI PER CONFEZIONE CAMICIE A MANICHE CORTE**

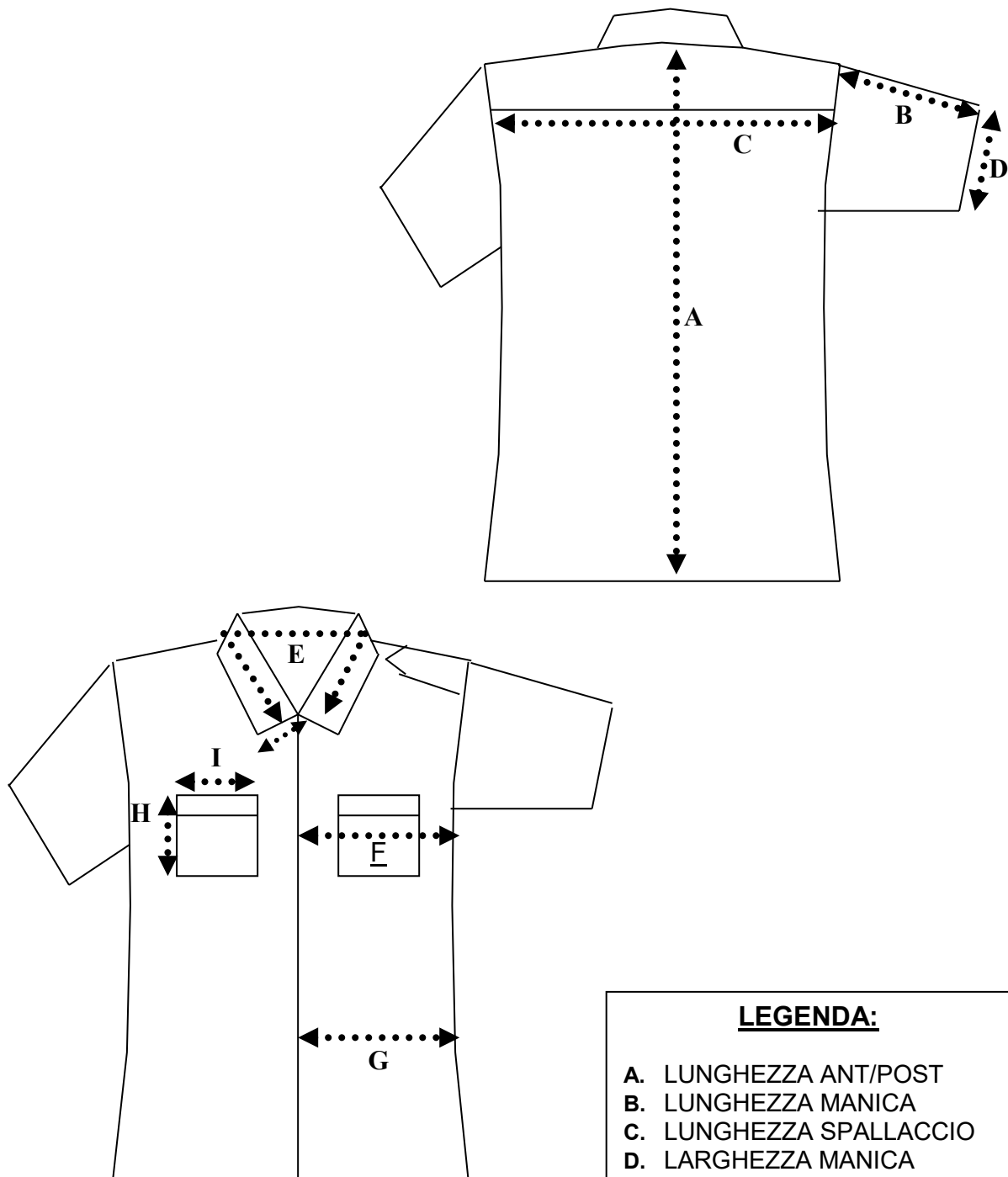
REQUISITI	TESSUTO PER:			NORME DI COLLAUDO
	BASE VELA	BASE LISTINO	- RINFORZO VELA - RINFORZO LISTINO - INTERNO SPALLINE	
MATERIA PRIMA	100% cotone	100% cotone	100% cotone	
ARMATURA	Tela	Tela	Tela	UNI 8099
COLORE (come da campione)	Bianco	Bianco	Bianco	
PLASTIFICANTE	Resina polietilenica	Resina polietilenica	Resina polietilenica	
ASPETTO, MANO E CONSISTENZA DEL TESSUTO	come da campione			UNI 9270
RIDUZIONE				
- ORDITO	19 ± 1	30 ± 1	23 ± 1	UNI EN 1049
- TRAMA	17 ± 1	18 ± 1	21 ± 1	
MASSA AREICA (peso a mq.)	192 ± 5%	89 ± 5%	157 ± 5%	UNI EN ISO 12127
TITOLI FILATI				
- ORDITO	tex 37 (Nec 16)	tex 14,5 (Nec 40)	tex 30 (Nec 20)	UNI 4783-4784 UNI 9275
- TRAMA	tex 50 (nec 12)	tex 14,5 (Nec 40)	tex 30 (Nec 20)	
DISTRIBUZIONE RESINA (punti per cm ²)	155 ± 7%	155 ± 7%	155 ± 7%	Riscontro visivo a mezzo lente
VARIAZIONE DIM. AL LAVAGGIO A CALDO	± 2%	± 2%	± 2%	UNI EN 26330: Lav. 5A Asc. C

TESSUTO DI SUPPORTO PER STECCHE

- materia prima: cotone 100%;
- colore: bianco;
- armatura: tela;
- massa areica (peso a m2): g. 74 ±5%;
- riduzione a cm: ordito: 21 fili; trama: 16/17 fili;
- titolo:
 - ordito: tex 20 (Nec 30);
 - trama: tex 20 (Nec 30);
- variazione dimensionale: non superiore a 1,5% (UNI EN 26330 Lav. 5A Asc.C);
- finissaggio: appretto indeformabile a base di resine, con mano sostenuta, come da campione.

Può essere fornito, in alternativa, anche un tessuto diverso, purchè in possesso di requisiti tecnico-funzionali non inferiori al prescritto.

ALLEGATO 4



LEGENDA:

- A. LUNGHEZZA ANT/POST
- B. LUNGHEZZA MANICA
- C. LUNGHEZZA SPALLACCIO
- D. LARGHEZZA MANICA
- E. LARGHEZZA COLLETTO
- F. LARGHEZZA TORACE
- G. LARGHEZZA VITA
- H. ALTEZZA TASCINO
- I. LARGHEZZA TASCINO