



Ministero della Difesa

Direzione Generale del Commissariato e dei Servizi Generali

1° Reparto – 2^ Divisione – 1^ Sezione Tecnica

Specifiche Tecniche n° 1254/UI-VEST

**“BERRETTINO CON COLLARE”
MODELLO 2004**

Dispaccio n° 2/1/315/COM del 03 febbraio 2004

Aggiornamento n° 1 in data 03 maggio 2021**a) CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI E NORME DI COLLAUDO**

Il seguente periodo:

“Per i tessuti e gli accessori di seguito specificati valgono le norme di cui alla Legge 26/11/1973 n. 883 sulla “Disciplina della denominazione e della etichettatura dei prodotti tessili”, al D.P.R. 30/4/76 n. 515 “Regolamento di esecuzione della Legge 26/11/73 n. 883 sulla etichettatura dei prodotti tessili” nonché alla Legge 4/10/1986 n. 669 recante “Modifiche ed integrazioni alla Legge 26/11/73 n. 883”. I metodi di analisi sono quelli fissati dal D.M. 31/1/1974 “Metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili” e D.M. 4/3/1991.”

E' stato così sostituito:


“Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2001 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 settembre 2011 relativo alla denominazione delle fibre tessili e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili e successive modifiche. I metodi di prova per l'analisi quantitativa delle mischie binarie e ternarie sono riportati in Allegato VIII del Regolamento stesso e successive modifiche ed integrazioni. Inoltre, i materiali impiegati nel processo produttivo devono essere conformi a quanto disciplinato dal Regolamento (CE) nr. 1907 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 18/12/2006 (REACH), in riferimento all'adempimento degli obblighi in materia di protezione della salute umana e dell'ambiente.”

b) CAPO VI – IMBALLAGGIO

Il seguente periodo:

“la sigla “E.I.” o “M.M.” o “A.M.” (a secondo della F.A. richiedente)”

E' stato così sostituito:

“Il marchio  ESERCITO o “M.M.” o “A.M.” (a secondo della F.A. richiedente)”.

- c) Sono stati inseriti il CAPO VII - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN) ed il CAPO VIII - CRITERI AMBIENTALI MINIMI**
- d) di conseguenza il CAPO VII - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA è diventato CAPO IX.**

IL DIRETTORE GENERALE
Firmato

CAPO I – GENERALITA'

1. Il “berrettino con collare” deve essere realizzato secondo le prescrizioni di cui al successivo Capo II e con il tessuto e gli accessori in possesso dei requisiti di cui al Capo III.
2. E' allestito in tre taglie - dalla taglia "S" (più piccola) alla taglia "L" (più grande).
3. I quantitativi e le taglie dei “berrettini con collare” da fornire saranno precisati di volta in volta dall'Ente appaltante.

CAPO II - DESCRIZIONE

Il manufatto, di colore verde oliva, è composto da due capi distinti:

- un berrettino a cupola risvoltabile,
- un collare costituito da una fascia circolare regolabile con funzione sia di passamontagna che di copricollo.

Il “berrettino” si compone di quattro tratti di tessuto, tre nella parte superiore del copricapo (due spicchi laterali semicircolari ed uno centrale di unione) ed uno per la fascia perimetrale, sagomati come da campione ufficiale e uniti tra di loro con cucitura rifinita all'interno con sopraggitto.

Il tratto di tessuto perimetrale presenta un ripiegamento interno del tessuto di ca 10 cm, rifinito con cucitura a sopraggitto.

Il “collare” si compone di un unico tratto di tessuto unito lateralmente con cucitura rifinita all'interno con sopraggitto.

I lati superiore ed inferiore sono lasciati aperti per consentire l'inserimento del capo sul collo e presentano:

superiormente

un ripiegamento interno del tessuto di cm 2 ca rifinito e fermato con cucitura a sopraggitto, all'interno del quale è inserito un cordoncino scorrevole le cui due estremità fuoriescono per cm 7 ca tramite un'adeguata apertura praticata sul lato interno della piega (in corrispondenza della cucitura laterale). Inoltre in tale cordoncino è inserito un idoneo “fermo” di materiale plastico (della forma e dimensioni rilevabili dal campione ufficiale), per la regolazione della larghezza del collare. Infine per impedire la fuoriuscita del “fermo di regolazione” le due estremità libere del cordoncino terminano con un nodo.

Inferiormente una rifinitura con cucitura a sopraggitto.

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI E NORME DI COLLAUDO

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2001 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 settembre 2011 relativo alla denominazione delle fibre tessili e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili e successive modifiche. I metodi di prova per l'analisi quantitativa delle mischie binarie e ternarie sono riportati in Allegato VIII del Regolamento stesso e successive modifiche ed integrazioni.

Inoltre, i materiali impiegati nel processo produttivo devono essere conformi a quanto disciplinato dal Regolamento (CE) nr. 1907 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 18/12/2006 (REACH), in riferimento all'adempimento degli obblighi in materia di protezione della salute umana e dell'ambiente.

- e) tessuto in pile:** deve risultare regolare, uniforme, di adeguata consistenza, elasticità e grado di rifinitura:
- materia prima poliestere;
 - titolo dei filati: ordito dTex 167, trama dTex 110;
 - coste: per ogni 5 cm non meno di 45;
 - riprese: per ogni 5 cm non meno di 60;
 - peso a g/m²: g 235 ± 5 (UNI EN 12127);
 - resistenza alla perforazione (persoz): non inferiore a N 250 (UNI 5421 minimo 10 determinazioni);
 - variazioni dimensionali (lavaggio in acqua a 50° C.): ± 3% nel senso della lunghezza e nel senso della larghezza (UNI EN ISO 6330 – ASCIUGATURA TIPO B – DETERSIVO ECE)
 - colore del tessuto: dovrà corrispondere al punto di colore del campione ufficiale e dovrà essere in possesso dei seguenti gradi di solidità:
 - alla luce ed agli agenti atmosferici: indice di degradazione non inferiore a 6 della scala dei blu (UNI EN ISO 105-B01);
 - al lavaggio meccanico: indice di degradazione non inferiore all'indice 3/4 della scala dei grigi, scarico non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105-C06);
 - al sudore: degradazione non inferiore all'indice 3/4 della scala dei grigi, scarico non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105-E04);
 - agli acidi ed agli alcali: degradazione non inferiore all'indice 3/4 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105-E05 e UNI EN ISO 105-E06).
- f) filato cucirino:**
- materia prima: fibra poliestere, oppure mista poliestere e cotone;
 - titolo: 50 Nm (20Tex) o altro idoneo;
 - resistenza a trazione (UNI EN ISO 2062): non inferiore a N 10;
 - allungamento (UNI EN ISO 2062): non inferiore al 15%;
 - colore: in tono con il copricapo;
 - solidità della tinta: stessi gradi di solidità prescritti alle varie prove per il tessuto in pile di cui al Capo III.1 a).

g) fermo-corda

- materia prima: resina sintetica
 - sagoma e dimensioni: come da campione ufficiale;
 - colore: nero oppure verde oliva in tono con il colore del tessuto;
- E' consentito l'utilizzo di "stop" di tipo differente, purchè di pari funzionalità ed estetica.

d) Cordoncino: è costituito da un intreccio tubolare di più trefoli di bavelle in fibra poliammidica o poliestere, con anima composta da bavelle della medesima fibra, avente le seguenti caratteristiche:

- diametro: mm 3,5 – 4;
- peso a metro lineare: g 10 ± 5%;
- resistenza a trazione: non inferiore a N 685;
- terminali: termosaldati;
- colore: nero oppure verde oliva in tono con il tessuto.

CAPO IV – ALLESTIMENTO, DIMENSIONI ED ETICHETTATURA

1. L'attagliamentamento è previsto in tre taglie adattabili alle differenti circonferenze del capo. Le dimensioni sono riportate nel seguente prospetto (tolleranza ± 3%)

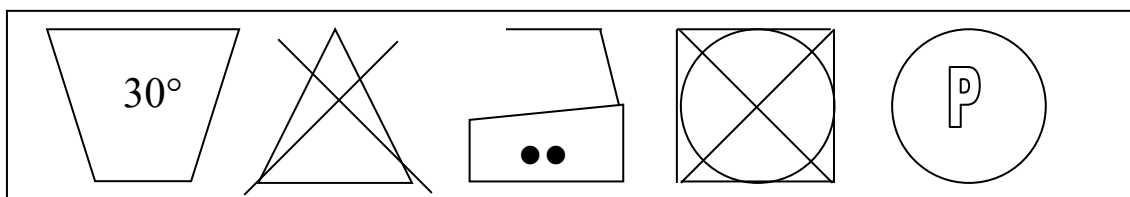
Berrettino

Misura in cm (a capo finito)	S	M	L
Circonferenza fascia	54	56	58
Altezza fascia perimetrale (doppia)	9,5	9,5	9,5
Altezza misurata al centro dello spicchio laterale	12	12	12
Altezza misurata al centro dello spicchio mediano	8	8	8

Collare

Misura in cm (a capo finito)	S	M	L
Circonferenza	50	52	54
Altezza fascia	39,5	39,5	39,5
Lunghezza totale cordoncino	70	70	70

2. All'interno dei manufatti, deve essere inserita un'etichetta di tessuto di colore bianco, fermata, in posizione idonea, tra le cuciture di unione del tessuto pile, recante in caratteri indelebili le seguenti indicazioni, ben evidenziate:
- la sigla "E.I." o "M.M." o "A.M." (a secondo della F.A. richiedente);
 - la denominazione della Ditta fornitrice;
 - l'indicazione della taglia;
 - gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);
 - numero di identificazione NATO;
 - numero progressivo del manufatto
 - i seguenti segni grafici per l'etichettatura di manutenzione (UNI EN ISO 3758):



Detti simboli possono essere riportati su una seconda etichetta, analoga alla prima ed applicata con le stesse modalità.

Non sono ammesse etichette recanti taglie corrette.

CAPO V - MODALITA' DI COLLAUDO

Il collaudo dovrà accertare, in particolare, che

- le cuciture siano eseguite con l'impiego del filato prescritto;
- le taglie siano quelle prescritte e, pertanto, lo sviluppo interno del copricapo abbia le dimensioni previste;
- le parti terminali del cordoncino abbiano i terminali termosaldati.

CAPO VI - IMBALLAGGIO

1. Ciascun copricapo con collare deve essere immesso in un sacchetto di polietilene trasparente di adeguata robustezza e capacità, con un lato aperto che sarà ripiegato su se stesso e fermato al centro mediante un tratto di nastro adesivo, in modo da non risultare ermeticamente chiuso.

I sacchetti contenenti manufatti della stessa taglia saranno immessi, a loro volta, in casse di cartone ondulato, di adeguate dimensioni, contenenti ciascuna n. 100 (cento) manufatti della stessa taglia.

2. Il cartone ondulato delle casse deve avere i seguenti requisiti principali:

- tipo: a doppia onda;
- grammatura: (UNI EN ISO 536): $g/m^2 630 \pm 5\%$;
- resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 980 KPa.

La chiusura delle casse deve essere completata con l'applicazione, su tutti i lembi liberi, di un nastro adesivo alto non meno di cm 5.

3. Su ciascuna cassa devono essere riportate, all'esterno e lateralmente, a caratteri ben leggibili, le seguenti indicazioni:



- Il marchio **ESERCITO** o "M.M." o "A.M." (a secondo della F.A. richiedente);
- la denominazione, quantità, taglia dei manufatti contenuti;
- la denominazione della Ditta fornitrice;
- gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- il numero di identificazione NATO;
- la numerazione progressiva dei manufatti contenuti daa.....

CAPO VII – NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN)

La codifica NATO dei materiali deve avvenire attraverso la piattaforma SIAC (<https://www.siac.difesa.it>). Dopo le preliminari fasi di registrazione, si procede all'inserimento dei dati contrattuali, tenendo presente che la Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali (Commiservizi), in qualità di Ente Gestore amministrativo ed Ente esecutore contrattuale è identificata con il codice CEODIFE "900032".

Lista delle Parti di Ricambio da Codificare (SPLC): dopo aver inserito i dati generici del materiale oggetto della fornitura (a titolo di esempio: berrettino con collare), si dovrà procedere alla compilazione degli articoli che identificano ogni singolo manufatto. Di seguito, si evidenziano i campi più significativi da compilare per procedere ad un corretto processo di codificazione:

- Tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2;
- codice INC - denominazione: 48665 CAP,COMBAT-COLD WEATHER;
- Gruppo e Classe: 8415;
- Descrizione per EL per le uniformi: BERRETTINO CON COLLARE – MODELLO 2004;
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
S	151985471	1° RN	A3523	1254/UI-VEST-TG.S	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
M	151985472	1° RN	A3523	1254/UI-VEST-TG.M	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
L	151985473	1° RN	A3523	1254/UI-VEST-TG.L	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

Schede CM-03 e attribuzione della **GM-02**: per la corretta compilazione delle "CM-03" bisogna inserire n. 3 MRC obbligatori e n. 2 MRC facoltativi (deve essere inserito almeno un MRC tra TEXT e FEAT).

CAPO VIII – CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Ai fini del regolare approntamento della partita, l'impresa/R.T.I. appaltatrice dovrà dimostrare la piena conformità ai criteri ambientali minimi per le forniture dei prodotti tessili. In particolare, i manufatti forniti non dovranno contenere le sostanze nocive/pericolose indicate al paragrafo "4.1.2. Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito" dell'Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare. La conformità ai sopracitati criteri dovrà essere dimostrata presentando, entro il termine di approntamento della fornitura, la relativa certificazione/documentazione probatoria, come di seguito specificato:

- copia autentica della licenza d'uso del marchio Ecolabel europeo o dell'etichetta OEKO-TEX® Standard 100 (classe II), se posseduto;
- in caso contrario, potrà dimostrare la conformità al criterio fornendo certificati o altre prove documentali equivalenti, ai sensi dell'art. 87 del D.lgs. 50/2016. In particolare, potrà presentare, al riguardo, copia autentica dei rapporti ufficiali di prova/referti analitici specifici, obbligatoriamente rilasciati da laboratori accreditati ai sensi della norma UNI EN ISO 17025, attestanti la piena conformità ai parametri analitici indicati nel sopracitato Allegato 3 – para 4.1.2 "*Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito*".

CAPO IX – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutti i particolari non indicati nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale.
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