



Ministero della Difesa

Direzione Generale del Commissariato e dei Servizi Generali

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

www.commiservizi.difesa.it

Piazza della Marina n° 4 – 00196 ROMA

Specifiche Tecniche n° 1316/E-VEST

CAPPELLO DI COLORE KAKI PER IL PERSONALE FEMMINILE DELL'E.I. - MODELLO 2005

Dispaccio n° 2/1/9370/COM del 14 giugno 2005

Le presenti specifiche sostituiscono ed abrogano le S.T. 1301/E-VEST diramate con dp. 2/1/2162/COM del 12/08/2004 ed i relativi campioni ufficiali.

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

1. Aggiornamento n° 1 in data 8 gennaio 2007

CAPO III- paragrafo 2.c) fascia millerighe: *i seguenti valori:*

- altezza : 29/31 mm.;
- peso: g/m $8 \pm 1\%$;
- colore: kaki, come da campione;
- ordito: n. 104 fili di filato fiocco di poliestere lucido titolo Ne 40/2 così suddivisi:
 - n. 15 cannette da n. 6 fili cadauna pari a 90 fili;
 - n. 14 cannette da un filo cadauna pari a 14 fili;
 - cimose rosse fili totali n.32 di filato rajon lucido ritorto titolo 200 dtex,
- trama:
 - filato acetato lucido dtex 220/42;
 - trame al cm 28 doppie.

sono così sostituiti:

- altezza : 33/35 mm.;
- peso: g/m $12 \pm 1\%$;
- colore: kaki, come da campione;
- ordito: n. 191 fili di cotone, titolo Ne 30/2 così suddivisi:
 - n. 24 cannette da n. 7 fili cadauna;
 - n. 23 cannette da n. 1 filo cadauna;
- trama:
 - filato poliestere lucido dtex 167;
 - trame al cm 28 doppie.

2. Aggiornamento n° 2 in data 03 febbraio 2014

CAPO IV – para 1

E' stata eliminata la dicitura "prima della confezione del cappello".

Allegato 2

E' stata eliminata la dicitura "Prima della confezione del berretto".

Aggiornamento n° 3 in data 03 Maggio 2021

CAPO III - REQUISITI TECNICI

E' stato inserito il seguente periodo:

"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."

CAPO V – IMBALLAGGIO

Il CAPO V – IMBALLAGGIO è stato modificato come segue:

“1. Ciascun cappello deve essere immesso in un sacchetto di polietilene trasparente e, successivamente, in una scatola di cartone di adeguata capacità e robustezza.

Ogni scatola deve portare chiaramente impressa:

- *l'indicazione del tipo di cappello;*
- *la taglia;*
- *il nominativo della ditta fornitrice;*
- *gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);*
- *il numero di identificazione NATO;*
- *il numero progressivo di produzione del manufatto da... a....*

2. Le scatole contenenti i cappelli, devono essere immesse a loro volta, in ragione di 16 cappelli dello stesso tipo e della stessa taglia, in casse di cartone ondulato.

Il cartone ondulato delle casse deve essere in possesso dei seguenti requisiti principali:

- *tipo: a due onde*
- *grammatura (UNI EN ISO 536): g/ m2 630 +/- 5%;*
- *resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 980 kPa.*

3. All'esterno di dette casse, dovranno essere stampigliate con caratteri ben visibili, le seguenti diciture:

- *ESERCITO ITALIANO o sigla "E.I.";*
- *tipo di cappello e relativa taglia*
- *numero progressivo dei manufatti contenuti da...a....*
- *nominativo della ditta fornitrice;*
- *estremi del contratto di fornitura (numero e data).*
- *numero di identificazione NATO.*

4. La chiusura delle casse sarà completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro di carta gommata o di nastro autoadesivo, largo non meno di cm 5. Le casse di cartone ondulato devono possedere la capacità di resistere ad un carico di compressione pari all'impilaggio di n. 5 casse. Dopo 48 ore dall'impilaggio le casse sottostanti non dovranno presentare deformazioni o cedimenti di sorta.

Su due lati contigui di ciascuna cassa dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte (ad eccezione della sigla "EI" che dovrà essere sostituita dal nuovo marchio Esercito di seguito riportato) e la numerazione progressiva dei manufatti contenuti.



Sono stati inseriti il **CAPO VI -CRITERI AMBIENTALI MINIMI** ed il **CAPO VII - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN)**

di conseguenza il **CAPO VI - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA** è diventato **CAPO VIII.**

ALLEGATO 1

I seguenti requisiti hanno subito un aggiornamento normativo:

MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine 100%		Regolamento (UE) 1007/2001
TITOLI FILATI	Ordito e Trama tex 15,5 x 2 (Nm 64/2)		UNI 4783 – 4784 – 9275 - UNI EN ISO 2060
PROVA DI REPELLENZA ALL'ACQUA	- sul tal quale - dopo lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175/parte 2 [^])	non inferiore a ISO 4 non inferiore a ISO 3	UNI EN 4920 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene
PROVA DI REPELLENZA ALL'OLIO	- sul tal quale - dopo lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175/parte 2 [^])	non inferiore a 5 non inferiore a 4	UNI EN ISO 14419 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene

IL DIRETTORE GENERALE
Firmato

CAPO I - GENERALITA'

I cappelli debbono essere confezionati secondo le prescrizioni di cui al successivo Capo II e con le materie prime e gli accessori di cui al Capo III. Sono realizzati in un'unica versione sia per la stagione estiva che invernale.

I cappelli sono confezionati nelle taglie dalla 53 alla 60.

CAPO II – DESCRIZIONE

1) I cappelli sono costituiti dalle seguenti parti:

- tondino;
- fascia circolare;
- falda;
- soggolo;
- fascia di alluda;
- fascia millerighe;
- fodera;
- accessori vari.

a) **Tondino:** sagomato in un sol pezzo come da campione, deve essere internamente rinforzato con tessuto termoadesivo avente i requisiti tecnici di cui al successivo Capo III. E' unito alla fascia circolare con una cucitura a macchina eseguita con particolare cura, al fine di non provocare alcuna deformazione delle parti medesime.

b) **Fascia circolare:** in un sol pezzo è internamente rinforzata con una striscia di tessuto termoadesivo opportunamente sagomata. È alta mm. 90 ai lati e anteriormente e mm. 90 posteriormente. La striscia di tessuto termoadesivo deve essere sufficientemente flessibile in modo da consentire al cappello di riprendere la forma iniziale se deformato. I bordi liberi della fascia sono uniti tra loro in corrispondenza del centro dietro con cucitura e impuntura eseguita con cucitura a macchina. E' applicata al tondino con una cucitura a macchina eseguita con particolare cura, al fine di non provocare alcuna deformazione delle parti medesime.

c) **Falda:** è sagomata come da campione ed è unita sottoposta alla fascia circolare mediante apposita cucitura perimetrale. Essa è costituita da due strati di tessuto di cui, ognuno, è rinforzato all'interno da uno strato di tessuto termoadesivo, ed è guarnita da impunture concentriche distanti mm. 6 circa l'una dall'altra. Inoltre è ulteriormente rinforzata, nella parte anteriore da una visiera e nella parte posteriore da due mezze visiere composte dello stesso tessuto termoadesivo. Nella parte anteriore sporge dalla fascia circolare di mm. 55 circa, nella parte posteriore di mm. 50 circa e ai lati di mm. 70 circa.

I bordi liberi sono uniti tra loro in corrispondenza del centro dietro con cucitura come da campione. A cappello finito la falda è ripiegata lateralmente verso l'alto così da risultare stabilmente aderente alla cupola.

- d) **Soggolo:** è composto da due liste di cuoio dello spessore di mm. 0,9 circa verniciati in colore marrone, e lunghe mm. 250, larghe mm.14, punteggiate e tinte ai lati come da campione. Il soggolo presenta due passanti in cuoio verniciati in colore marrone, larghi mm. 11 e tinti ai lati. Esso reca inoltre alle estremità due fori come da campione per permettere l'applicazione al cappello mediante due bottoni a piccaglia.
- e) **Fascia di alluda:** è costituita da una striscia di pelle bovina di colore marrone dello spessore mm. 0,7 circa, alta mm. 40 leggermente centinata e traforata come da campione. Deve essere applicata, come da campione, alla fascia circolare.
- f) **Fascia millerighe:** è costituita da una striscia di tessuto rayon, di colore kaki. Essa è applicata sopra la fascia circolare, ben tesa, con cucitura di unione posizionata sul dietro in corrispondenza della cucitura di unione della fascia circolare. La fascia è ornata al centro dietro da un nastro dello stesso tessuto ripiegato su sé stesso a coda di rondine.
- g) **Fodera:** è realizzata con tessuto in acetato viscosa di colore bianco. Sulla parte centrale della fodera devono essere indicati, a mezzo stampa o con applicazione di apposita etichetta cucita, la ditta fornitrice, il numero della taglia del cappello, gli estremi del contratto (numero e data), il numero progressivo di produzione e il numero di codificazione NATO.

CAPO III – REQUISITI TECNICI

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.

1. MATERIE PRIME

- a) **Tessuto per cappello:** valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in **ALLEGATO 1.**

2. ACCESSORI

a) **Fodera**

- materia prima: acetato viscosa
 - armatura: tela
 - titolo del filato
 - ordito: acetato 84 Dtex fili/cm 90
 - trama: viscosa 133 Dtex fili/cm 28
- } o altro titolo idoneo tale da
} garantire i requisiti richiesti

- peso: $\text{gm}^2 111 \pm 5\%$
 - finissaggio: antipiega - antimacchia
 - solidità agli acidi: degradazione e scarico non inf. a 4 (UNI EN ISO 105 E 05)
UNI EN 20105 A02/03
 - solidità agli alcali: degradazione e scarico non inf. a 4 (UNI EN ISO 105 E 06)
UNI EN 20105 A02/03
 - solidità al sudore: degradazione e scarico non inf. a 4 (UNI EN ISO 105 E 04)
UNI EN 20105 A02/03
 - colore: come da campione di riferimento.
- b) Tessuto termoadesivo per tondino e falda circolare**
- materia prima (AATCC Method 20/90 ASTM D-276/87 ASTM D-629/88 e PdP 220): 90% cotone - 10% viscosa resina polietilene a punti
 - massa areica (UNI EN ISO 12127): $\text{g/m}^2 250 \pm 5\%$
 - armatura (UNI 8099): tela
 - riduzioni (UNI EN 1049-2):
 - ordito: 13 ± 1
 - trama: 11 ± 1
 - variazioni dimensionali alla bagnatura a freddo e alla pulitura a secco (UNI EN ISO 6330 - UNI EN ISO 3175): ordito e trama: max 1 %
- c) Fascia millerighe**
- altezza : 33/35 mm.;
 - peso: $\text{g/m } 12 \pm 1\%$;
 - colore: kaki, come da campione;
 - ordito: n. 191 fili di cotone, titolo Ne 30/2 così suddivisi:
 - n. 24 cannette da n. 7 fili cadauna;
 - n. 23 cannette da n. 1 filo cadauna;
 - trama:
 - filato poliestere lucido dtex 167;
 - trame al cm 28 doppie.
 - variazioni dimensionali (UNI EN ISO 3175 - UNI EN ISO 6330): alla pulitura a secco ed alla bagnatura a freddo: max 1,5%
 - solidità della tinta (degradazione e scarico):
 - alla luce artificiale (UNI EN ISO 105 B02): indice 5 - 6
 - all'acqua (UNI EN ISO 105 E01): indice 4 - 5
- d) Bottoni per cappello con piccaglia:** valgono i requisiti previsti dalle Specifiche Tecniche relative ai "bottoni metallici dorati ed argentati con fregio pluriarma per cappotti e uniformi ordinarie e di servizio".
- e) Filato cucirino**
- materia prima: 65% poliestere 35% cotone
 - titolo: 50/3 Nm
 - resistenza alla trazione: non meno di 10 N
 - allungamento: 25% minimo
- Il filato deve essere in tono con il tessuto ed averne le prescritte solidità.

Tutti gli accessori devono essere realizzati con materiali in possesso delle caratteristiche di sopra descritte. Limitatamente agli accessori, possono essere 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.

CAPO IV – ALLESTIMENTO E MODALITA' DI COLLAUDO

1. ALLESTIMENTO

I cappelli sono confezionati nelle taglie dalla 53 alla 60 nel quantitativo che di volta in volta sarà richiesto dall'A.D.

In ALLEGATO 2 sono indicate la dimensioni del tondino.

2. MODALITA' DI COLLAUDO

L'esame dei capelli deve tendere ad accertare che:

- la sagoma e le caratteristiche di confezionamento corrispondano a quella del campione e particolarmente che le cuciture di unione dal tondino alla fascia circolare siano ben eseguite in modo che il tondino stesso risulti regolare;
- le cuciture siano eseguite con il filato prescritto, in tono con il tessuto e che corrispondano per tipo e regolarità a quella del campione;
- le misure del copricapo finito corrispondano a quelle stabilite al CAPO II e all'ALLEGATO 2;
- tutti gli accessori corrispondano ai requisiti richiesti e siano conformi ai rispettivi campioni;
- la visiera applicata all'interno della falda e la falda stessa siano ben centrate;
- l'insieme del cappello sia realizzato a regola d'arte e non presenti irregolarità.

CAPO V – IMBALLAGGIO

1. Ciascun cappello deve essere immesso in un sacchetto di polietilene trasparente e, successivamente, in una scatola di cartone di adeguata capacità e robustezza.

Ogni scatola deve portare chiaramente impressa:

- l'indicazione del tipo di cappello;
- la taglia;
- il nominativo della ditta fornitrice;
- gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- il numero di identificazione NATO;
- il numero progressivo di produzione del manufatto da... a....

2. Le scatole contenenti i cappelli, devono essere immesse a loro volta, in ragione di 16 cappelli dello stesso tipo e della stessa taglia, in casse di cartone ondulato.

Il cartone ondulato delle casse deve essere in possesso dei seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde
- grammatura (UNI EN ISO 536): g/ m² 630 +/- 5%;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 980 kPa.

3. All'esterno di dette casse, dovranno essere stampigliate con caratteri ben visibili, le seguenti diciture:

- ESERCITO ITALIANO o sigla "E.I.";
- tipo di cappello e relativa taglia
- numero progressivo dei manufatti contenuti da...a... .
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data).
- numero di identificazione NATO.

4. La chiusura delle casse sarà completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro di carta gommata o di nastro autoadesivo, largo non meno di cm 5. Le casse di cartone ondulato devono possedere la capacità di resistere ad un carico di compressione pari all'impilaggio di n. 5 casse. Dopo 48 ore dall'impilaggio le casse sottostanti non dovranno presentare deformazioni o cedimenti di sorta.

Su due lati contigui di ciascuna cassa dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte (ad eccezione della sigla "EI" che dovrà essere sostituita dal nuovo marchio Esercito di seguito riportato) e la numerazione progressiva dei manufatti contenuti.



CAPO VI – CRITERI AMBIENTALI MINIMI (CAM)

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 di cui all'Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare e s.m.i.. 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 III), 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 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: cappello kaki personale femminile), 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: 00894 – HAT, SERVICE;
- Gruppo e Classe: 8410;
- Descrizione per EL: CAPPELLO DI COLORE KAKI PER IL PERSONALE FEMMINILE DELL'E.I. MODELLO 2005;
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
53	152006309	1° RN	A3523	1316/E-VEST-TG.53	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	152006310	1° RN	A3523	1316/E-VEST-TG.54	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
55	152006311	1° RN	A3523	1316/E-VEST-TG.55	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	152006312	1° RN	A3523	1316/E-VEST-TG.56	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
57	152006313	1° RN	A3523	1316/E-VEST-TG.57	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	152006314	1° RN	A3523	1316/E-VEST-TG.58	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
59	152006315	1° RN	A3523	1316/E-VEST-TG.59	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	152006316	1° RN	A3523	1316/E-VEST-TG.60	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 - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per foggia, sagoma, particolari di lavorazione e per quant'altro non espressamente indicato nelle presenti specifiche tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "*cappello kaki per personale femminile dell'E.I. - modello 2005*".
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 : scheda tecnica tessuto estivo/invernale;

ALLEGATO 2 : dimensioni del tondino.

ALLEGATO 1

SCHEDA TECNICA

TESSUTO ESTIVO/INVERNALE

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine 100%		Regolamento (UE) 1007/2001
FINEZZA LANA	D.A.M. non superiore a 19,5 micron		UNI 5423
FILATI	Regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale.		Raffronto con il tessuto del campione ufficiale
TITOLI FILATI	Ordito e Trama tex 15,5 x 2 (Nm 64/2)		UNI 4783 – 4784 – 9275 - UNI EN ISO 2060
Massa areica	g/m ² 253	± 3%	UNI EN ISO 12127
Armatura	Batavia da 4		UNI 8099
RIDUZIONE	- Ordito: n. 51 fili a cm; - Trama: n. 26 fili a cm.	± 1 filo ± 1 filo	UNI EN 1049-2
ALTEZZA	cm 150 escluse cimose	± 2%	UNI EN 1773
CIMOSE	ben distese e regolari	ciascuna non più alta di cm 1	UNI EN 1773
FORZA A ROTTURA	- Ordito: minimo N 640; - Trama: minimo N 320.	Sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7% (al 10% per gli allungamenti) purché la media risulti entro i limiti prescritti per ciascun senso	UNI 13934 Le prove di trazione vanno effettuate sui provini di tessuto di cm 5x20 (distanza utile tra i morsetti)
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	- Ordito: minimo 33%; - Trama: minimo 17%.		
VARIAZIONI DIMENSIONALI ALLA BAGNATURA A FREDDO	Ordito e trama max 1%		UNI 9294/5
PILLING TEST	Buono		Custom pilling test
COLORE	kaki		Confronto con il campione ufficiale UNI 9270

SOLIDITÀ DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> - alla luce del giorno ed allo xenotest: degradazione non inferiore all'indice 7 della scala dei blu; - agli acidi: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - agli alcali: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - al sudore: degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - alla stiratura con ferro caldo: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - allo sfregamento: scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - ai solventi organici: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi. 		UNI EN 105 B01 UNI EN 105 B02 UNI EN 105 E05 UNI EN 105 E06 UNI EN 105 E04 UNI EN ISO 105 X11 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN ISO 105 X05 UNI EN ISO 105 D01 UNI EN 20105 A02-A03
TRATTAMENTO IDROREPELLENTE ED ANTIMACCHIA	Il produttore dovrà esibire idonea certificazione attestante l'effettuazione del prescritto trattamento idrorepellente ed antimacchia		
PROVA DI REPELLENZA ALL'ACQUA	<ul style="list-style-type: none"> - sul tal quale - dopo lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175/parte 2^) 	non inferiore a ISO 4 non inferiore a ISO 3	UNI EN 4920 Eseguitabile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene
PROVA DI REPELLENZA ALL'OLIO	<ul style="list-style-type: none"> - sul tal quale - dopo lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175/parte 2^) 	non inferiore a 5 non inferiore a 4	UNI EN ISO 14419 Eseguitabile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene
MANO ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano ed aspetto e rifinitura al campione ufficiale.		UNI 9270 Raffronto con il campione

NOTA:

Il trattamento idrorepellente dovrà essere effettuato con idonei prodotti non tossici e non nocivi. E' escluso il trattamento al fluoro-carbonio. E' altresì escluso l'uso di coloranti azoici sia sul tessuto che sulle fodere. Quanto sopra sarà attestato dalla ditta mediante autocertificazione.

ALLEGATO 2

DIMENSIONI DEL TONDINO

TAGLIA IN CM	ASSE MAGGIORE IN CM	ASSE MINORE IN CM
53	17	14,3
54	17,2	14,6
55	17,6	14,9
56	18	15,1
57	18,3	15,4
58	18,7	15,8
59	18,9	16,1
60	19,2	16,5

TOLLERANZA $\pm 2\%$