



MINISTERO DELLA DIFESA

DIREZIONE GENERALE DI COMMISSARIATO E DI SERVIZI GENERALI
UFFICIO VESTIARIO ED EQUIPAGGIAMENTO

Specifiche Tecniche 1463/UI-VEST

CRAVATTA IN MISTO SETA-POLIESTERE MODELLO 2018

Dispaccio n° M_D GCOM REG2018 0009281 del 21 maggio 2018

LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:

Aggiornamento nr. 1 in data 23 settembre 2021

E' stato inserito il **CAPO VII – CRITERI AMBIENTALI MINIMI** e, di conseguenza, il **CAPO VII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA** è diventato **CAPO VIII**.

Aggiornamento n° 2 in data 23 settembre 2026

CAPO I – GENERALITÀ – primo alinea

Il seguente paragrafo:

“La cravatta è allestita, in unica taglia, con tessuto in misto seta-poliestere di colore kaki per l'E.I. e nero per la M.M. e l'A.M.. Il tessuto deve essere in possesso dei requisiti tecnici di cui al successivo **Capo III**.

è stato così modificato:

“La cravatta è allestita, in unica taglia, con tessuto in misto seta-poliestere di colore nero per l'E.I., la M.M. e l'A.M.. Il tessuto deve essere in possesso dei requisiti tecnici di cui al successivo **Capo III**.

CAPO IV – ETICHETTATURA – quinto alinea

La seguente dicitura:

- sigla E.I. (o altra F.A. interessata);

è stata così modificata:

- indicazione della F.A. interessata, A.M. per l'Aeronautica, M.M. per la Marina Militare e, per l'Esercito, il seguente logotipo:



CAPO IV – ETICHETTATURA – ottavo alinea

La seguente dicitura:

- numero di identificazione NATO.

è stato così modificata:

- Numero Unificato di Codificazione NATO;

CAPO V – IMBALLAGGIO – quindicesimo alineaLa seguente dicitura:

- numero di identificazione NATO.

è stato così modificata:

- Numero Unificato di Codificazione NATO;

CAPO VI - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) - NATO STOCK NUMBER (NSN)La dicitura:**CAPO VI - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) - NATO STOCK NUMBER (NSN)**È stata così sostituita:**CAPO VI - NUMERO UNIFICATO DI CODIFICAZIONE (NUC) - NATO STOCK NUMBER (NSN)****CAPO VI - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN) - Lista delle Parti di Ricambio da Codificare (SPLC):**La seguente Descrizione per EL. :

CRAVATTA IN MISTO SETA-POLIESTERE KAKI (O NERA) - MODELLO 2011

E' stata così modificata:

CRAVATTA IN MISTO SETA-POLIESTERE NERA - MODELLO 2018

CAPO VI - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN) - Lista delle Parti di Ricambio da Codificare (SPLC):La seguente tabella relativa al Reference Number (RN):

NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
150127752	1° RN	A3523	1411/UI-VEST-KAKI	C	2	2	3	4	NO
	2° RN	A3523	1463/UI-VEST-KAKI	C	2	2	3	4	NO
	3° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
150127753	1° RN	A3523	1411/UI-VEST-NERO	C	2	2	3	4	NO
	2° RN	A3523	1463/UI-VEST-NERO	C	2	2	3	4	NO
	3° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

E' stata cosi modificata aggiungendovi le seguenti postille:

NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1463/UI-VEST-NERO	C	2	2	3	4	NO
	2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

(*) Fonte: *Anagrafica del software gestionale nazionale di codificazione SIAC – codice NCAGE di COMMISERVIZI: A3523*

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 VII – CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Il seguente paragrafo:

"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".

E' stato cosi sostituito:

"Ai fini del regolare approntamento della partita, l'impresa/R.T.I. appaltatrice dovrà dimostrare la piena conformità ai criteri ambientali minimi (CAM) per le forniture dei prodotti tessili, in ossequio a quanto previsto dalla normativa vigente in materia.

La conformità ai sopracitati criteri dovrà essere dimostrata presentando, entro il termine di approntamento della fornitura, la documentazione/certificazione come di seguito specificato:

- se in possesso, copia autentica della licenza d'uso del marchio di qualità ecologica Ecolabel (UE), o della certificazione Standard 100 by OEKO-TEX®;
- in alternativa, rapporti di prova, redatti da laboratori accreditati che dimostrino la piena conformità/rispondenza dei materiali a quanto prescritto/indicato nelle tabelle e negli schemi allegati alla normativa vigente in materia (tra cui anche le restrizioni di sostanze chimiche pericolose).

In ogni caso, la stazione appaltante può riservarsi in qualsiasi momento di far eseguire, motivandone la ragione, qualsiasi prova/analisi da un laboratorio/organismo di valutazione di conformità, con costi a carico dell'impresa/R.T.I. appaltatrice.

I prodotti, inoltre, devono essere conformi a quanto disciplinato dal Regolamento CE n. 1907/2006 del Parlamento e del Consiglio del 18 dicembre 2006 (Regolamento REACH) e dal Regolamento CE 1272/2008 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 16 dicembre 2008 (Regolamento CLP) e, in particolare, non

devono contenere, oltre i limiti ivi previsti, le sostanze indicate nell'Allegato XVII del Regolamento CE n. 1907/2006 (REACH), incluse quelle ristrette ai sensi del Regolamento UE 2018/1513 della Commissione del 10 ottobre 2018 e ss.mm.ii., che modificano la lista delle sostanze di cui all'Allegato XVII del Regolamento CE n. 1907/2006 (REACH), introducendo ulteriori restrizioni a sostanze classificate come CMR (cancerogene, mutagene o tossiche per la riproduzione).”

CAPO VIII - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA punto 1

Il seguente paragrafo:

- Per foggia, particolari di confezione e per tutto quanto non indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento (tranne per il colore nelle forniture M.M. e A.M.) al campione ufficiale di “Cravatta in misto seta-poliestere - Modello 2018”;

E' stato così modificato:

1. Per foggia, particolari di confezione e per tutto quanto non indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento (tranne per il colore) al campione ufficiale di “Cravatta in misto seta-poliestere - Modello 2018”;

ALLEGATO 2 - SCHEDA TECNICA - TESSUTO PER FODERA

Il seguente requisito:

Colore	kaki o nero come per il tessuto esterno		UNI 9270
--------	---	--	----------

E' stato così modificato:

Colore	nero come per il tessuto esterno		UNI 9270
--------	----------------------------------	--	----------

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I – GENERALITÀ

La cravatta è allestita, in unica taglia, con tessuto in misto seta-poliestere di colore nero per l'E.I., per la M.M. e l'A.M..

Il tessuto deve essere in possesso dei requisiti tecnici di cui al successivo **Capo III**.

CAPO II – DESCRIZIONE

1. La cravatta ha la foggia risultante dal campione, è tagliata di sbieco ed è lunga finita cm 148 +/-cm 1 e si compone:

- **Falda (parte anteriore):** finita è lunga al centro cm 83 +/-cm 1. Ripiegata ha la larghezza massima di cm 7, 6 circa. Spiegata ha la larghezza massima al centro di cm 21, 00 circa;
- **Cinturino (parte intermedia):** finito è lungo al centro cm 20 +/-cm 1. Ripiegato ha la larghezza massima di cm 3, 3 circa. Spiegato ha la larghezza massima al centro di cm 10, 00 circa;
- **Codino (parte posteriore):** finito è lungo al centro cm 46 +/-cm 1. Ripiegato ha la larghezza massima di cm 4, 1 circa. Spiegato ha la larghezza massima al centro di cm 13, 00 circa.

2. L'unione del cinturino alla falda ed al codino è ottenuta mediante cucitura a macchina con i lembi spiegati. I lembi longitudinali della cravatta sono uniti mediante cucitura a macchina. I punti dovranno essere realizzati esclusivamente con macchine speciali per cravatte e dovranno avere fittezza tale da non pregiudicare la funzionalità e l'estetica della cravatta stessa. I lembi della falda e del codino, nelle parti terminali, devono inoltre, essere fermati da un punto fermo (spranghetta) eseguita a mano. La cravatta internamente, è munita per tutta la sua lunghezza (dalla punta estrema della falda fino alla punta estrema del codino) di un rinforzo di tessuto di fibra 100% viscosa color bianco, tenuto fermo, lungo la linea mediana, della predetta cucitura di unione dei lembi longitudinali. Il rinforzo, se in unico pezzo, dovrà essere tagliato tutto di sbieco o se costituito da due tratti, il tratto più lungo deve essere tagliato in sbieco, mentre il tratto stretto potrà essere tagliato in dritto filo. In corrispondenza della parte terminale della falda e del codino, la cravatta è foderata con un tratto di tessuto in tono con il colore del tessuto esterno, per una lunghezza rispettivamente di cm 18 e cm 11 circa, a partire dalle due estremità suddette. I due tratti di fodera sono fissati sul rovescio della cravatta per mezzo di una cucitura perimetrale, realizzata come da campione, che ne fissa i soli bordi esterni. Tutte le cuciture devono essere eseguite a regola d'arte, risultare resistenti e ben fermate nei punti terminali. L'orlatura dei lembi terminali dovrà essere eseguita a regola d'arte, evitando sfilacciature nella parte soggetta a tale cucitura. A tal fine, la parte terminale della falda e del codino deve essere ripiegata due volte all'interno e successivamente fermata da una cucitura come da campione. Le cravatte devono essere consegnate accuratamente stirate.

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. **Tessuto esterno:** valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in ALLEGATO 1.
2. **Tessuto interno per rinforzo:** valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in ALLEGATO 2.
3. **Tessuto per fodera:** valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in ALLEGATO 2.
4. **Filati cucirini:** valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in ALLEGATO 3.

CAPO IV – ETICHETTATURA

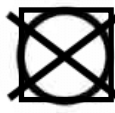
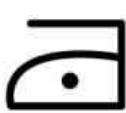
Sul rovescio di ciascuna cravatta dovranno essere saldamente applicate, mediante idonea cucitura, due etichetta di tessuto:

- una applicata a cavallo della cucitura di unione dei lembi longitudinali di cm 5x1,5 c.ca riportante:
 - indicazione della F.A. interessata, A.M. per l'Aeronautica, M.M. per la Marina Militare e, per l'Esercito, il seguente logotipo:



ESERCITO

- denominazione della ditta fornitrice;
 - estremi del contratto di fornitura (numero e data);
 - Numero Unificato di Codificazione NATO.
- una seconda applicata alla falda riportante:
 - numero progressivo del manufatto;
 - composizione del tessuto esterno;
 - i seguenti simboli di pulitura (UNI EN ISO 3758):



CAPO V - IMBALLAGGIO

Le cravatte, accuratamente stirate e rinforzate nella parte interna da una soletta sagomata in carta, da togliere al momento dell'uso, dovranno essere immesse singolarmente in una busta di cellophane e, quindi, in ragione di n.100, in una scatola di cartone ondulato di adeguata capacità avente i seguenti requisiti principali:

- tipo : a due onde;
- grammatura (UNI EN ISO 536): g/m² 1.050 o più, con tolleranza del 5 %;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 1.370 kPa.

All'esterno di ciascuna scatola dovranno essere riportate, mediante stampigliatura direttamente su un lato della scatola, ben visibili, le seguenti diciture:

- il seguente logotipo per l'E.I.:



- **ESERCITO**

- la scritta "M.M." per la Marina Militare o "A.M" per l'Aeronautica Militare;
- denominazione della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- denominazione del materiale e quantitativo contenuto;
- Numero Unificato di Codificazione NATO;
- numero progressivo dei manufatti contenuti da.....a.....

CAPO VI - NUMERO UNIFICATO 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: cravatta), 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: 51799 - NECKTIE MEN'S;
- Gruppo e Classe: 8440;
- Descrizione per EL: CRAVATTA IN MISTO SETA-POLIESTERE NERA - MODELLO 2018
- Reference Number (RN):

NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1463/UI-VEST-NERO	C	2	2	3	4	NO
	2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

(*) Fonte: Anagrafica del software gestionale nazionale di codificazione SIAC – codice NCAGE di COMMISERVIZI: A3523

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 VII – 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 (CAM) per le forniture dei prodotti tessili, in ossequio a quanto previsto dalla normativa vigente in materia.

La conformità ai sopracitati criteri dovrà essere dimostrata presentando, entro il termine di approntamento della fornitura, la documentazione/certificazione come di seguito specificato:

- se in possesso, copia autentica della licenza d'uso del marchio di qualità ecologica Ecolabel (UE), o della certificazione Standard 100 by OEKO-TEX®;
- in alternativa, rapporti di prova, redatti da laboratori accreditati che dimostrino la piena conformità/rispondenza dei materiali a quanto prescritto/indicato nelle tabelle e negli schemi allegati alla normativa vigente in materia (tra cui anche le restrizioni di sostanze chimiche pericolose).

In ogni caso, la stazione appaltante può riservarsi in qualsiasi momento di far eseguire, motivandone la ragione, qualsiasi prova/analisi da un laboratorio/organismo di valutazione di conformità, con costi a carico dell'impresa/R.T.I. appaltatrice.

I prodotti, inoltre, devono essere conformi a quanto disciplinato dal Regolamento CE n. 1907/2006 del Parlamento e del Consiglio del 18 dicembre 2006 (Regolamento REACH) e dal Regolamento CE 1272/2008 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 16 dicembre 2008 (Regolamento CLP) e, in particolare, non devono contenere, oltre i limiti ivi previsti, le sostanze indicate nell'Allegato XVII del Regolamento CE n. 1907/2006 (REACH), incluse quelle ristrette ai sensi del Regolamento UE 2018/1513 della Commissione del 10 ottobre 2018 e ss.mm.ii., che modificano la lista delle sostanze di cui all'Allegato XVII del Regolamento CE n. 1907/2006 (REACH), introducendo ulteriori restrizioni a sostanze classificate come CMR (cancerogene, mutagene o tossiche per la riproduzione).

CAPO VIII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per foggia, particolari di confezione e per tutto quanto non indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento (tranne per il colore) al campione ufficiale di *“Cravatta In Misto Seta-Poliestere - Modello 2018”*.
2. Tutte le norme tecniche richiamate devono considerarsi vigenti, fatti salvi eventuali aggiornamenti, modifiche e/o sostituzioni intervenute che devono ritenersi automaticamente recepite nelle presenti Specifiche Tecniche.

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

ALLEGATO 1**SCHEDA TECNICA - TESSUTO ESTERNO**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	Seta 49%-poliestere 51%		Regolamento n. 1007/2011
Titolo filati	- Ordito: dtex 56/36/800 torsione S tinto in filo. - Trama: seta 4C X 20/22 caricata 20/30 tinta in filo.		UNI 4783 – 4784 – 9275 UNI EN ISO 2060
Armatura	Diamantino controlegato come da campione ufficiale		UNI 8099
Massa areica	g 155-160 al metro lineare	±3%	UNI EN 12127
Riduzione	- Ordito: 80 fili al cm di poliestere. - Trama: 40 fili al cm di seta.	± 2 ± 2	UNI EN 1049-2
Forza a rottura	- Ordito: min. N. 700 - Trama: min. N. 570	7% in meno nelle singole prove, purché la media risulti nei limiti prescritti in ciascun senso	UNI EN ISO 13934-1 Le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20.
Variazione dimensionale	- Alla pulitura a secco: ±1,5%. - Alla stiratura a vapore: ±1,5%.		UNI EN ISO 3175-2
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben serrato e rifinito, esente da striature e da qualsiasi difetto o imperfezione. Deve corrispondere per aspetto, grana, tonalità ed intensità di tinta al campione ufficiale		UNI 9270
Solidità della tinta	- allo xenotest: degrad. non inferiore a 6-7 scala dei blu.; - al sudore: degrad. e scarico non inferiore a 5 scala dei grigi; - al lavaggio a mano: degrad. e scarico non inferiori a 5 scala dei grigi; - ai solventi organici: degrad. e scarico non inferiori a 5 scala dei grigi; - alla stiratura con ferro caldo: degrad. e scarico non inf. a 5 scala dei grigi; - agli alcali: degrad. non inferiore a 5 scala dei grigi; - allo sfregamento: degrad. e scarico non inf. a 5 scala grigi.		UNI EN ISO 105 B02 UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 C10 UNI EN 20105 A02 A03 UNI EN ISO 105 X05 UNI EN 20105 A02 A03 UNI EN ISO 105 X11 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 20105 A02 -A03

ALLEGATO 2**SCHEMA TECNICA - TESSUTO INTERNO DI RINFORZO**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	100% viscosa		Regolamento n. 1007/2011
Titolo filati	- Ordito: ne 16/2 - Trama: ne 8/1		UNI 4783 – 4784 – 9275 UNI EN ISO 2060
Armatura	Tela		UNI 8099
Massa areica	230 g/m ²	± 3%	UNI EN ISO 12127
Riduzione	- Ordito: 14 fili al cm - Trama: 14 fili al cm	± 1 ± 1	UNI EN 1049-2
Garzatura	Su entrambe le facce		
Finissaggio	Lieve resinatura		

SCHEMA TECNICA - TESSUTO PER FODERA

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	Fibra poliammidica 100%		Regolamento n. 1007/2011
Titolo filati	- Ordito: 22 Dtex - Trama: 46 Dtex		UNI 4783 – 4784 – 9275 UNI EN ISO 2060
Armatura	Tela		UNI 8099
Massa areica	49 g/m ²	±3%	UNI EN ISO 12127
Riduzione	- Ordito: 51 fili doppi al cm - Trama: 24 inserzioni doppie al cm	± 1 ± 1	UNI EN 1049-2
Resistenza a trazione: — ordito — trama	— non inf. a N 470 — non inf. a N 323	7% in meno nelle singole prove, purché la media risulti nei limiti prescritti in ciascun senso	UNI EN ISO 13934-1 Le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20.
Variaz. dimens. (vedere normativa)	± 1,5 %		UNI 9294 (parte 5^)
Solidità della tinta	Sono previsti gli stessi requisiti di forma riportati in all.1 per il tessuto esterno, con l'esclusione della prova dello xenotest.		
Colore	nero come per il tessuto esterno		UNI 9270

ALLEGATO 3**SCHEDA TECNICA - FILATI CUCIRINI**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	Fibra poliestere		Regolamento n. 1007/2011
Colore	Come da campione		
Titolo filati	- Cuciture interne: Tex 110/3 - Cuciture esterne: Tex 93/3		UNI 4783 – 4784 – 9275 UNI EN ISO 2060
Forza a trazione	non inf. a 12 N (tex 110/3) non inf. a 9 N (tex 93/3)		

I filati cucirini possono essere realizzati anche con materiali alternativi similari, purché in possesso di caratteristiche equivalenti e/o migliorative e, comunque, rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del manufatto, in termini di dimensioni, estetica, funzionalità e robustezza.