



MINISTERO DELLA DIFESA
DIREZIONE GENERALE DI COMMISSARIATO E DI SERVIZI GENERALI
I REPARTO – 2[^] Divisione

Specifiche Tecniche 1320/A-VEST

CAMICIA BIANCA A MANICHE LUNGHE, IN PURO COTONE, PER IL PERSONALE MILITARE FEMMINILE DELL'A.M. MODELLO 2005

Dispaccio 2/1/3/2137/COM del 20 dicembre 2005

LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:

Aggiornamento n° 1 in data 15 ottobre 2024

CAPO I – GENERALITA' – secondo alinea

La seguente dicitura:

"E' prevista in complessive n° 7 taglie, dalla 40 alla 52, ciascuna di esse suddivisa in "Corta", "Regolare" e "Lunga" nelle dimensioni riportate nell'ALLEGATO N. 1 e secondo il disegno di cui all'ALLEGATO 1A"

è stata così sostituita:

"E' prevista in complessive n° 8 taglie, dalla 40 alla 54, ciascuna di esse suddivisa in "Corta", "Regolare" e "Lunga" rispondenti alle dimensioni riportate nell'ALLEGATO N. 1 e secondo il disegno di cui all'ALLEGATO 1A"

CAPO IV – ETICHETTATURA – Punti 1 - undicesimo alinea

La seguente dicitura:

"- numero di codificazione NATO;"

è stata così sostituita:

"- Numero Unificato di Codificazione NATO (NUC);"

CAPO VI – IMBALLAGGIO – Diciannovesimo e trantaseiesimo alinea

La seguente dicitura:

"- numero di codificazione/identificazione NATO;"

è stata così sostituita:

"- Numero Unificato di Codificazione NATO (NUC);"

CAPO VII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

Il presente CAPO VII è stato così ridenominato:

CAPO IX – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

Dopo il **CAPO VI – IMBALLAGGIO**

Sono stati inseriti i sottoindicati nuovi Capo VII e Capo VIII:

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

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: camicie), 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 RNVG2;
- Codice INC - denominazione: 02907 – SHIRT WOMAN'S;
- Gruppo e Classe: 8415;
- Descrizione per EL: CAMICIA A MANICHE LUNGHE, IN PURO COTONE, PER IL PERSONALE MILITARE FEMMINILE DELL'A.M. – MODELLO 2005;
- Reference Number (RN):

| TAGLIE | NIIN | NCAGE | | REFERENCE NUMBER | RN SC | RN CC | RN VC | DAC | RN FC |
|--------|---------------|-------|-------------------------|-------------------------------|-------|-------|-------|-----|-------|
| 40C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.40C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 40R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.40R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 40L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.40L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 42C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.42C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 42R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.42R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 42L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.42L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 44C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.44C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 44R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.44R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 44L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.44L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 46C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.46C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 46R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.46R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 46L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.46L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 48C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.48C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 48R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.48R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 48L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.48L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |

| | | | | | | | | | |
|-----|---------------|-------|-------------------------|-------------------------------|---|---|---|---|---|
| 50C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.50C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 50R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.50R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 50L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.50L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 52C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.52C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 52R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.52R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 52L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.52L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 54C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.54C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 54R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.54R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 54L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.54L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |

(*) 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).

ALLEGATO 1 - SPECCHIO DELLE DIMENSIONI

La seguente tabella:

| TAGLIA | | | 40 | 42 | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 |
|----------|--|---------|------|------|------|------|------|------|------|
| F | Circonferenza colletto | STATURA | 33,5 | 34,5 | 35,5 | 36,5 | 37,5 | 38,5 | 39,5 |
| A | Lunghezza parte posteriore misurata dall'attaccatura del collo al fondo | C | 67 | 67,5 | 68 | 68,5 | 69 | 69,5 | 70 |
| | | R | 69,5 | 70 | 70,5 | 71 | 71,5 | 72 | 72,5 |
| | | L | 72 | 72,5 | 73 | 73,5 | 74 | 74,5 | 75 |
| D | Larghezza spalle misurata lungo lo spallone | | 40,5 | 41 | 41,5 | 42 | 42,5 | 43 | 43,5 |
| B | Lunghezza maniche misurata lungo la piegatura gomito al fondo compreso polsino | C | 56 | 56,5 | 57 | 57,5 | 58 | 58,5 | 59 |
| | | R | 58,5 | 59 | 59,5 | 60 | 60,5 | 61 | 61,5 |
| | | L | 61 | 61,5 | 62 | 62,5 | 63 | 63,5 | 64 |
| G | Larghezza (semi)torace dal bordo davanti alla cucitura del fianco misurata sotto il giromanica | | 25,5 | 26,5 | 27,5 | 28,5 | 29,5 | 30,5 | 31,5 |
| H | Larghezza (semi)vita dal bordo davanti alla cucitura del fianco misurata al punto vita | | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 |
| C | Lunghezza polsino | | 21 | 21 | 22 | 22 | 23 | 23 | 23 |
| E | Larghezza polsino | | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 |

è stata così modificata:

| TAGLIA | | | 40 | 42 | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 |
|----------|--|---------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| F | Circonferenza colletto | STATURA | 33,5 | 34,5 | 35,5 | 36,5 | 37,5 | 38,5 | 39,5 | 40,5 |
| A | Lunghezza parte posteriore misurata dall'attaccatura del collo al fondo | C | 67 | 67,5 | 68 | 68,5 | 69 | 69,5 | 70 | 70,5 |
| | | R | 69,5 | 70 | 70,5 | 71 | 71,5 | 72 | 72,5 | 73 |
| | | L | 72 | 72,5 | 73 | 73,5 | 74 | 74,5 | 75 | 75,5 |
| D | Larghezza spalle misurata lungo lo spallone | | 40,5 | 41 | 41,5 | 42 | 42,5 | 43 | 43,5 | 44 |
| B | Lunghezza maniche misurata lungo la piegatura gomito al fondo compreso polsino | C | 56 | 56,5 | 57 | 57,5 | 58 | 58,5 | 59 | 59,5 |
| | | R | 58,5 | 59 | 59,5 | 60 | 60,5 | 61 | 61,5 | 62 |
| | | L | 61 | 61,5 | 62 | 62,5 | 63 | 63,5 | 64 | 64,5 |
| G | Larghezza (semi)torace dal bordo davanti alla cucitura del fianco misurata sotto il giromanica | | 25,5 | 26,5 | 27,5 | 28,5 | 29,5 | 30,5 | 31,5 | 32,5 |
| H | Larghezza (semi)vita dal bordo davanti alla cucitura del fianco misurata al punto vita | | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 |
| C | Lunghezza polsino | | 21 | 21 | 22 | 22 | 23 | 23 | 23 | 24 |
| E | Larghezza polsino | | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 |

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I – GENERALITA'

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**. E' prevista in complessive n° 8 taglie, dalla 40 alla 54, ciascuna di esse suddivisa in "CORTA", "REGOLARE" e "LUNGA", rispondenti alle dimensioni riportate nell'**ALLEGATO N. 1** e secondo il disegno di cui all'**ALLEGATO 1A**. 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 puro cotone di colore bianco:

a) Colletto

E' costituito da due pezzi (un listino ed una vela), sagomati ed uniti tra loro con cucitura a macchina, rifinito inoltre con ribattitura perimetrale, realizzata nella vela a circa 6 ± 1 mm dall'orlo, il tutto come da campione di riferimento:

- **la vela** è composta da due strati del medesimo tessuto, uno esterno ed uno interno, uniti tra loro con cucitura a macchina, come da campione. Quello esterno reca, saldato sul rovescio, mediante opportuna operazione 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 sagomate, in materiale plastico flessibile, per il rinforzo delle punte, in possesso delle caratteristiche indicate al successivo Capo III; tali stecche sono fissate al colletto mediante cuciture realizzate in corrispondenza delle punte del colletto stesso, come si rileva dal campione di riferimento. Lo strato interno del tessuto è invece privo di termosaldatura.
- **il listino** è costituito anch'esso da due strati di tessuto, uno esterno ed uno interno, uniti tra loro da cucitura a macchina, come da campione. Quello esterno è costituito dal solo tessuto mentre, quello interno (lato collo), reca saldato sul rovescio, mediante processo di fusione permanente a caldo, il pertinente elemento termoadesivo di cui al successivo Capo III. Il listino ha le due estremità (naselli) sagomate come da campione. L'estremità destra, a capo indossato, presenta un'asola orizzontale lunga 17 ± 1 mm, il cui centro è posto a 16 ± 1 mm dal bordo del nasello. Sull'estremità sinistra, invece, è applicato, in corrispondenza della suddetta asola, un bottone in resina tipo madreperla a due fori, come da campione (Capo III).

b) Spallaccio

E' 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: $7,7 \pm 0,5$ cm;
- al giro manica: $8 \pm 0,5$ cm.

c) Dietro

E' 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 ± 1 mm, 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 di riferimento, devono essere realizzate n. 2 (due) riprese interne verticali e simmetriche che, nel punto vita, raggiungono la massima profondità pari a 12 ± 1 mm; dette riprese iniziano a $9,5 \pm 0,5$ cm dalla cucitura di unione della base dello spallaccio ed a $7,5 \pm 0,5$ cm dall'attaccatura di ciascuna manica, mentre terminano a $14,5 \pm 1$ cm dal fondo. Il dietro termina al fondo con un orlo interno addoppiato, realizzato come da campione, alto, finito, 11 ± 1 mm, e fermato con un'unica cucitura realizzata in prosecuzione di quella per il fissaggio al fondo dell'orlo dei due davanti.

d) Davanti

E' costituito da due parti realizzate con lo stesso tessuto. Le due parti anteriori terminano al fondo con perfetta simmetria, presentando un orlo addoppiato verso l'interno e realizzato in prosecuzione di quello riscontrabile sul dietro:

- **la parte destra** (a capo indossato) è rifinita, per tutta la sua lunghezza, da un ripiegio esterno, alto, finito, 32 ± 1 mm, come da campione. 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 ripiegio centrale sono praticate, al centro (a $14 \pm 0,5$ mm – centro asola - dal bordo dello stesso), n. 6 (sei) asole verticali, lunghe ciascuna $17 \pm 0,5$ mm circa, realizzate la prima (centro asola) a $6,5 \pm 0,5$ cm circa dall'attaccatura del listino e le altre, equidistanti tra loro $7,2 \pm 0,5$ cm circa dalle cuciture e $9,2 \pm 0,5$ cm dai rispettivi centri. Le asole devono avere una luce utile di $13 \pm 0,5$ mm
- **la parte sinistra** è rifinita per tutta la sua lunghezza da un ripiegio interno addoppiato, con larghezza di $33 \pm 0,3$ mm circa, che inizia dal listino e termina al fondo della camicia. Il lembo libero interno del ripiegio è rifinito come da campione di riferimento. L'estremità superiore di detto ripiegio 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 ripiegio sono applicati n. 6 (sei) bottoni a due fori dello stesso tipo e dimensioni di quello sopra descritto per il colletto e posti in corrispondenza delle rispettive asole, realizzate lungo il ripiegio della parte anteriore destra (a capo indossato).

e) Maniche con polsino

Sono realizzate con lo stesso tessuto del corpo, in un sol pezzo, sagomate come da campione e 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 si rileva dal campione di riferimento. All'estremità di ciascuna manica, in corrispondenza della linea del gomito, è ricavata un'apertura, lunga 10 ± 1 cm (polsino escluso). I lembi di tale apertura sono rifiniti rispettivamente, uno (dalla parte dell'asola sul polsino), con una lista riportata del medesimo tessuto, lunga, finita, $12,5 \pm 0,5$ cm e larga, finita, $2 \pm 0,2$ cm, con una estremità sagomata a punta e l'altra inserita nel polsino, entrambe cucite e rifinite come da campione; l'altro, con un orlino di $3 \pm 0,3$ mm, fermato con cucitura come da campione. In corrispondenza della cucitura di unione con i polsini, le maniche presentano, ognuna, tre piccole riprese verticali, realizzate e posizionate come da campione. Le maniche terminano al fondo con un polsino, sagomato e rifinito come da campione, costituito da due strati sovrapposti di tessuto. Quello esterno superiore, internamente, reca applicato, con procedimento di fusione permanente a caldo, il pertinente elemento dell'interno indeformabile termoadesivo di cui al Capo III; quello inferiore, invece, è libero. Sull'estremità interna del polsino, nella posizione rilevabile dal campione di riferimento, è realizzata un'asola di $17 \pm 0,5$ mm, posta (dalla cucitura esterna) a 9 ± 1 mm dal bordo laterale; in corrispondenza, sull'estremità opposta del polsino, è applicato un bottone a due fori in resina, tipo madreperla (Capo III), posto (dai fori) a 10 ± 1 mm dal bordo laterale. Il polsino inoltre è rifinito lungo il bordo esterno con cucitura interna, mentre è applicata apposita impuntura a $6 \pm 0,5$ mm dal bordo, come da campione.

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

Per i tessuti e gli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, 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;
- al D. Lgs. 22/05/1999, n. 194, sull'"Attuazione della direttiva 96/74/CE relativa alla denominazione del settore tessile" e successive varianti.

1. TESSUTO

Le camicie devono essere confezionate con il tessuto bianco, in puro cotone, i cui requisiti sono specificati nella scheda tecnica in **ALLEGATO 2**.

2. ACCESSORI

Tutti gli accessori 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 sostenutezza, robustezza, comfort, traspirabilità e resistenza. Tutti i materiali utilizzati devono essere inoltre non nocivi ed atossici.

a) Tessuti termoadesivi sagomati per interni collo, polsini e spalline:

- **interno sagomato per rinforzo colletto.** è del tipo in tessuto bianco indeformabile di cotone, costituito da una vela ed un listino, uniti tra loro, nella fase della confezione della camicia, con cuciture a macchina. Esso ha dimensioni variabili, a seconda della taglia:

- vela: è composta da due strati di tessuto termoadesivo di cotone bianco indeformabile: l'uno quale supporto di base, l'altro quale rinforzo totale del supporto. I requisiti tecnici sono indicati nella scheda posta in **ALLEGATO 3**. I due strati sono uniti fra loro da apposita puntatura termica e fissati al tessuto esterno del colletto mediante opportuna operazione di fusione permanente a caldo;
- listino: è costituito da due strati di tessuto termoadesivo di cotone bianco indeformabile, uniti tra loro da apposita puntatura termica, ed è fissato al tessuto esterno del colletto mediante processo di fusione permanente a caldo.

Ciascun interno è corredato da due stecche sagomate, in materiale plastico flessibile, aventi due luci rettangolari, la cui dimensione totale è di 51x9,5 mm circa. Ciascuna stecca è applicata, a mezzo cucitura, su apposito tessuto di supporto. Le caratteristiche tecniche di tale tessuto sono indicate al successivo **ALLEGATO 3**.

- **interno sagomato per rinforzo polsini:** è in un sol pezzo ed è realizzato in tessuto di cotone bianco indeformabile, termoadesivo, le cui caratteristiche sono riportate nella scheda tecnica di cui all'**ALLEGATO 3**. L'interno in argomento ha dimensioni variabili a seconda della taglia. In particolare, per ciascuna taglia, la lunghezza in centimetri di detto interno dovrà risultare compatibile con le misure della larghezza del polsino indicate nell'**ALLEGATO 1**.

b) Bottoni

Sono in resina sintetica tipo madreperla a due fori, di colore e dimensione come da campione.

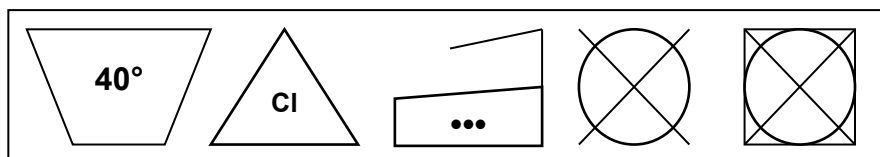
c) Filato cucirino

Per tutte le cuciture (asole comprese) dovrà essere utilizzato filato cucirino in possesso i seguenti requisiti:

- materia prima: poliestere 100%;
- titolo: 25x2 tex (UNI 4783 – 4784 – 9275 - UNI EN ISO 2060);
- carico di rottura: non inferiore a 10 N (UNI EN 2062);
- allungamento: non inferiore al 12% (UNI EN 2062);
- colore: bianco, come da campione.

CAPO IV – ETICHETTATURA

1. 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 eventuale altra F.A. interessata);
 - denominazione del manufatto, taglia e statura (C, R o L);
 - composizione del tessuto (secondo la normativa vigente);
 - nominativo della ditta fornitrice;
 - estremi del contratto di fornitura (numero e data);
 - numero progressivo di produzione del manufatto;
 - Numero Unificato di Codificazione NATO (NUC).
2. Sulla stessa etichetta oppure su un'altra analoga alla prima (da posizionare vicino alla precedente oppure, sempre internamente, nel tratto di congiunzione del dietro con una delle parti del davanti, trattenuta dalle stesse cuciture), dovranno essere riprodotti i seguenti segni grafici previsti dalla norma UNI EN 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 indicazioni

CAPO V – NORME E MODALITA' DI COLLAUDO

1. NORME DI COLLAUDO

Per i tessuti e gli accessori precedentemente 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. 30/04/1976 n° 515 "Regolamento di esecuzione della legge 25/11/1973 n° 883 sulla etichettatura dei prodotti tessili" nonché alla legge 04/10/1986 n° 669 recante "Modifiche ed integrazioni alla legge 26/11/1973 n° 883. "I metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili" e dal D.M. 03/04/1991.

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

2. MODALITA' DI COLLAUDO

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 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 di riferimento;
- i bottoni siano saldamente applicati, posti in corrispondenza delle rispettive asole ed orientati come prescritto;
- il colletto sia sagomato come campione nelle misure prescritte e le relative punte siano simmetriche 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/o di fermagli in plastica, deve essere inserita in una busta o sacchetto di polietilene trasparente, fermato ai lembi liberi con un tratto di nastro adesivo.

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

Le camicie della stessa taglia/statura, confezionate come sopra, devono essere immesse, in ragione di n. 2 (due), in una apposita scatola di cartoncino, patinato bianco, di idonea capacità e robustezza, in unico pezzo a forma di bauletto oppure in due pezzi (corpo e coperchio).

Su frontespizio del bauletto oppure sulla faccia di uno dei lati corti del coperchio sono riportate, nell'ordine, le seguenti indicazioni:

- AERONAUTICA MILITARE o logotipo "A.M." ;
- numero e denominazione dei manufatti con relativa taglia/statura;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero progressivo di produzione dei manufatti (da ... a ...);
- Numero Unificato di Codificazione NATO (NUC).

Le scatole di cartoncino sopra descritte sono immesse in ragione di n. 20 (venti) in uno scatolone di cartone ondulato a doppia onda (onda BC), di adeguata capacità, avente i seguenti requisiti minimi:

- grammatura: $822 \text{ g/m}^2 \pm 5\%$ (UNI EN ISO 536; 1998);
- spessore: valori compresi tra 6 e 7,8 mm, estremi inclusi;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 1100 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, oppure mediante solido incollaggio. 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.", in alto ed al centro (o sigla di eventuale altra F.A. interessata);
- ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- denominazione dei manufatti;
- Numero Unificato di Codificazione NATO (NUC)
- numero progressivo dei manufatti contenuti da a

CAPO VII – 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 (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 - 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: camicie), 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: 02907 – SHIRT WOMAN'S;
- Gruppo e Classe: 8415;
- Descrizione per EL: CAMICIA A MANICHE LUNGHE, IN PURO COTONE, PER IL PERSONALE MILITARE FEMMINILE DELL'A.M. – MODELLO 2005;
- Reference Number (RN):

| TAGLIE | NIIN | NCAGE | | REFERENCE NUMBER | RN SC | RN CC | RN VC | DAC | RN FC |
|--------|---------------|-------|-------------------------|-------------------------------|-------|-------|-------|-----|-------|
| | | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | | | | | | |
| 40C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.40C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 40R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.40R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 40L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.40L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 42C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.42C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 42R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.42R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 42L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.42L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |

| | | | | | | | | | |
|-----|---------------|-------|--------------------------------|-------------------------------|---|---|---|---|---|
| 44C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.44C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 44R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.44R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 44L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.44L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 46C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.46C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 46R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.46R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 46L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.46L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 48C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.48C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 48R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.48R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 48L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.48L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 50C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.50C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 50R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.50R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 50L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.50L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 52C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.52C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 52R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.52R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 52L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.52L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 54C | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.54C | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 54R | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.54R | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |
| 54L | da codificare | 1° RN | Stazione Appaltante (*) | 1320/A-VEST-TG.54L | C | 2 | 2 | 3 | 4 |
| | | 2° RN | Fornitore | Stringa interna del Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 |

(*) 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 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 di *“camicia bianca a maniche lunghe, in puro cotone, per il personale militare femminile dell’A.M. – 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

SEGUONO:

ALLEGATO 1 SPECCHIO DELLE DIMENSIONI

ALLEGATO 1A DISEGNO DELLA CAMICIA

ALLEGATO 2 SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO BIANCO IN PURO COTONE

ALLEGATO 3 SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO TERMOADESIVO PER INTERNI SAGOMATI

ALLEGATO 1

SPECCHIO DELLE DIMENSIONI camicia bianca a maniche lunghe per il personale militare femminile dell'A.M. (misure espresse in cm)

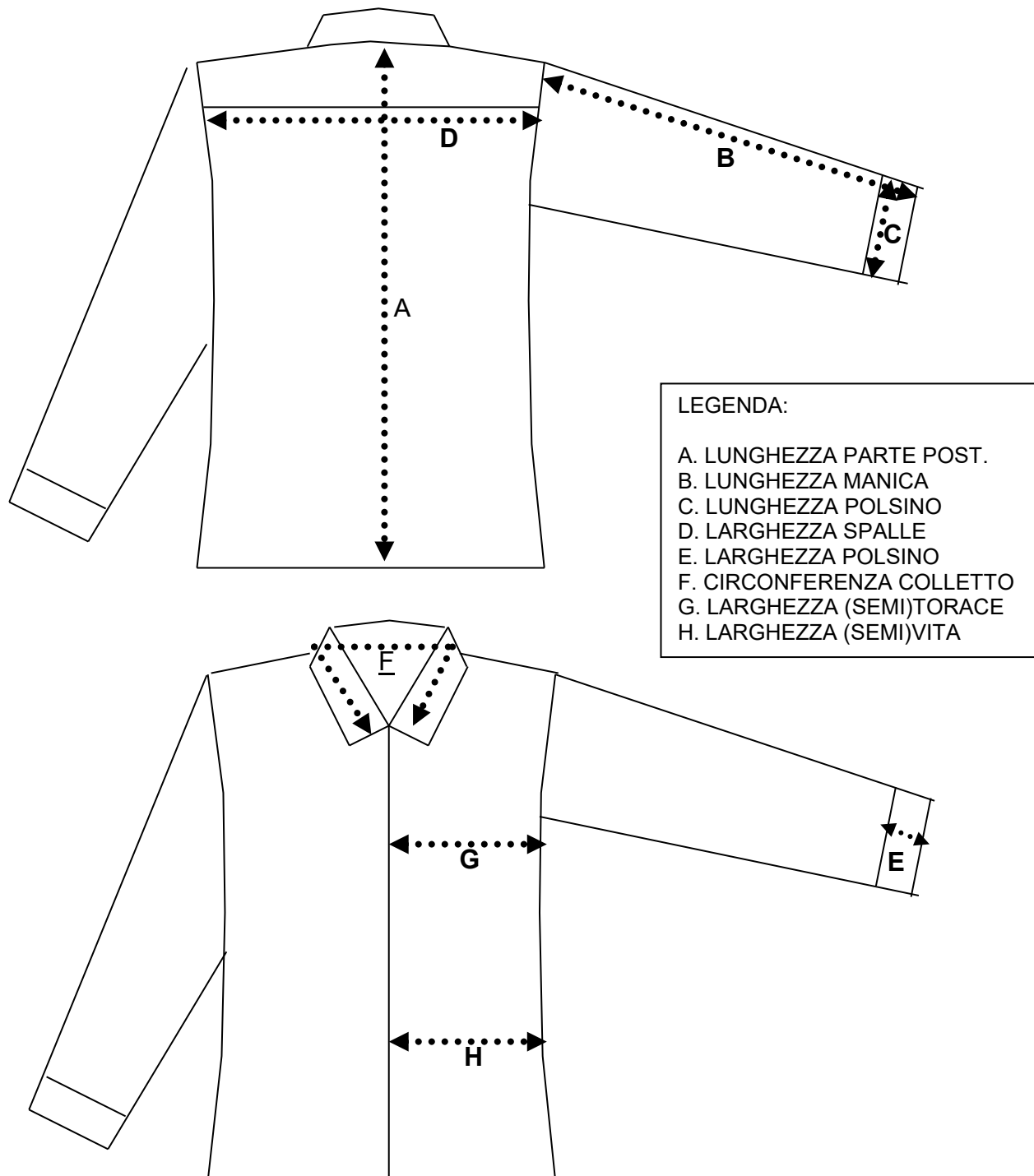
| TAGLIA | | | 40 | 42 | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 |
|----------|--|---------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| F | Circonferenza colletto | STATURA | 33,5 | 34,5 | 35,5 | 36,5 | 37,5 | 38,5 | 39,5 | 40,5 |
| A | Lunghezza parte posteriore misurata dall'attaccatura del collo al fondo | C | 67 | 67,5 | 68 | 68,5 | 69 | 69,5 | 70 | 70,5 |
| | | R | 69,5 | 70 | 70,5 | 71 | 71,5 | 72 | 72,5 | 73 |
| | | L | 72 | 72,5 | 73 | 73,5 | 74 | 74,5 | 75 | 75,5 |
| D | Larghezza spalle misurata lungo lo spallone | | 40,5 | 41 | 41,5 | 42 | 42,5 | 43 | 43,5 | 44 |
| B | Lunghezza maniche misurata lungo la piegatura gomito al fondo compreso polsino | C | 56 | 56,5 | 57 | 57,5 | 58 | 58,5 | 59 | 59,5 |
| | | R | 58,5 | 59 | 59,5 | 60 | 60,5 | 61 | 61,5 | 62 |
| | | L | 61 | 61,5 | 62 | 62,5 | 63 | 63,5 | 64 | 64,5 |
| G | Larghezza (semi)torace dal bordo davanti alla cucitura del fianco misurata sotto il giromanica | | 25,5 | 26,5 | 27,5 | 28,5 | 29,5 | 30,5 | 31,5 | 32,5 |
| H | Larghezza (semi)vita dal bordo davanti alla cucitura del fianco misurata al punto vita | | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 |
| C | Lunghezza polsino | | 21 | 21 | 22 | 22 | 23 | 23 | 23 | 24 |
| E | Larghezza polsino | | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 |

Tolleranza ammessa: $\pm 1\%$

Nessuna tolleranza è ammessa sulle misure del colletto

ALLEGATO 1A

DISEGNO DELLA CAMICIA



ALLEGATO 2

SCHEDA TECNICA

TESSUTO PURO COTONE DI COLORE BIANCO

| REQUISITI | VALORI PRESCRITTI | TOLLERANZA | NORME DI COLLAUDO |
|---------------------------|--|--|--|
| MATERIA PRIMA | Cotone 100% | - L. 26/11/1973, n. 883, - L. 04/10/1986, n. 669 e successive modifiche; - D.P.R. 30/04/1976, n. 515 e successive modifiche; - D.Lgvo 22./05/1999, n. 194 e successive modifiche. | |
| FIBRA DI COTONE | lunghezza: ≥ 34 mm | | UNI 10170 |
| TITOLI FILATI | <ul style="list-style-type: none"> ordito: 7,4 x 2 tex trama: 7,4 x 2 tex. | | UNI 4783 UNI 4784 UNI 9275 UNI EN ISO 2060 |
| MASSA AREICA | 130 g/m ² | $\pm 3\%$ | UNI EN ISO 12127 |
| ARMATURA | tela | | UNI 8099 |
| RIDUZIONE | <ul style="list-style-type: none"> ordito: n. 55 fili a cm; trama: n. 29 fili a cm | ± 1 filo ± 1 filo | UNI EN 1049-2 |
| ALTEZZA | 150 cm cimose escluse (o altra idonea altezza a richiesta dell'A.D.) | non è tollerata una altezza del tessuto utilizzabile inferiore al richiesto | UNI EN 1773: |
| FORZA A ROTTURA (filati) | <ul style="list-style-type: none"> tenacità media alla rottura: min. 22 cN/tex coefficiente di variazione forza a rottura: max 10% | è tollerata una tenacità inferiore per un massimo di 3 prove su 10, purchè il valore medio non cambi | UNI EN ISO 5079 con ambientamento UNI EN 20139 velocità di trazione 250 mm/minuto |
| FORZA A ROTTURA (tessuto) | <ul style="list-style-type: none"> ordito: ± 600 N; trama: ± 350 N | sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7%, purchè la media su n. 10 prove risulti entro i limiti prescritti per ciascun senso | UNI EN ISO 13934-1 UNI EN 20139 |

| | | | |
|---|--|--|--|
| ALLUNGAMENTO A ROTTURA (tessuto) | <ul style="list-style-type: none"> ordito: $\pm 12\%$ trama: $\pm 12\%$ | sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 10%, purché la media su n. 10 prove risulti entro i limiti prescritti per ciascun senso | UNI EN ISO 13934-1 UNI EN 20139 |
| PERMEABILITA' ALL'ARIA | ≥ 25 litri/minuto | | UNI EN ISO 9237 |
| APPRETTO | $\leq 1,5\%$ | | UNI 5119 |
| GRADO DI MERCERIZZAZIONE | min. 25% | | TECNICA AI RAGGI "X" |
| DETERMINAZIONE INDICE VISCOSITA' LIMITE CELLULOSA | grado polimerizzazione medio: min. 2000 | | UNI 8282 |
| RESIDUI SOSTANZE OSSIDANTI | nessuna traccia di sostanze ossidanti | | UNI 8276 |
| VARIAZIONI DIMENSIONALI (lavatura a caldo) | <ul style="list-style-type: none"> ordito: $\leq 1,5\%$ trama: $\leq 1\%$ | | UNI EN ISO 26330 Lavatrice tipo A - prova lavaggio 1A - asciugamento tipo A - detersivo I.E.C. |
| COLORE | bianco | | UNI 9270 raffronto con il campione di riferimento |
| TINTURA | le operazioni di tintura, nonché tutte le operazioni pre e post tintoriali devono essere eseguite a perfetta regola d'arte in modo da assicurare al tessuto una perfetta penetrazione del colorante, untezza, uniformità, tono ed intensità di tinta corrispondenti a quelli che si rilevano dal campione di riferimento; la tintura deve essere effettuata con coloranti tali da assicurare i seguenti gradi di solidità: | | UNI EN ISO 105-A01 |
| SOLIDITA' DELLA TINTA | <ul style="list-style-type: none"> alla luce artificiale: degradazione non inferiore al grado 4/5 della scala dei blu al sudore: degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi; non si devono assolutamente verificare scarichi alla stiratura a caldo: degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi; non si devono assolutamente verificare scarichi al lavaggio meccanico con detersivi sintetici: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; | | UNI EN ISO 105-B02 UNI EN 20105-A02 UNI EN ISO 105-E04 UNI EN 20105-A02 UNI EN ISO 105-X11 UNI EN 20105-A02 UNI EN ISO 105-C06 UNI EN 20105-A02 |
| MANO ASPETTO E RIFINIZIONE | il tessuto deve quantomeno corrispondere per mano, aspetto, elasticità e rifinizione al campione di riferimento | | UNI 9270 raffronto con il campione di riferimento |

ALLEGATO 3

SCHEDA TECNICA

TESSUTO TERMOADESIVO PER INTERNI SAGOMATI

| REQUISITI | TESSUTO PER | | | NORME |
|---|----------------------|----------------------|--|--|
| | BASE VELA | BASE LISTINO | - rinforzo vela - rinforzo listino - interno polsini | |
| MATERIA PRIMA | 100% cotone | 100% cotone | 100% cotone | |
| ARMATURA | Tela | Tela | Tela | UNI 8099 |
| COLORE (come da campione) | Bianco | Bianco | Bianco | UNI 9270 |
| PLASTIFICANTE | Resina polietilenica | Resina polietilenica | Resina polietilenica | |
| RIDUZIONE | | | | |
| - ordito | 19 ± 1 | 30 ± 1 | 23 ± 1 | UNI EN 1049-2 |
| - trama | 17 ± 1 | 18 ± 1 | 21 ± 1 | |
| MASSA AREICA (peso a m ² .) | 192 ± 5% | 89 ± 5% | 157 ± 5% | UNI EN ISO 12127 |
| TITOLI FILATI | | | | UNI 4783 – UNI 4784 – UNI EN ISO 2060 UNI 9275 |
| - ordito | tex 37 (Nec 16) | tex 14,5 (Nec 40) | tex 30 (Nec 20) | |
| - trama | tex 50 (Nec 12) | tex 14,5 (Nec 40) | tex 30 (Nec 20) | |
| DISTRIBUZIONE RESINA CM ² PUNTI N° | 155 ± 7% | 155 ± 7% | 155 ± 7% | Riscontro visivo a mezzo lente |
| VARIAZIONE DIMENSIONALE AL LAVAGGIO A CALDO | ± 2% | ± 2% | ± 2% | UNI EN ISO 26330 Lavatrice: tipo A - Procedimento lavaggio N° 1A - Asciugamento: procedimento C |

TESSUTO DI SUPPORTO PER STECCHE

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