



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

Specifiche Tecniche n° 1375/UI-VEST

**SOPRAVVESTITO POLICROMO
TIPO DESERTICO
MODELLO 2004**

Dispaccio n° 3/6965 del 27 ottobre 2008

LA PRESENTE SPECIFICA TECNICA E' STATA OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI

Aggiornamento n° 1 in data 04 maggio 2011

CAPO III – para7.g)

E' stata aggiunta la seguente dicitura: “Per l'E.I. il distintivo di nazionalità deve essere conforme ai requisiti previsti dalla Specifica Tecnica n° 1403/EI-VEST di cui al dispaccio prot. n° 3/3024 del 05/05/2011”.

ERRATA CORRIGE

la seguente dicitura di cui all'aggiornamento n° 1 in data 04/05/2011: “Per l'E.I. il distintivo di nazionalità deve essere conforme ai requisiti previsti dalla Specifica Tecnica n° 1403/EI-VEST di cui al dispaccio prot. n° 3/3024 del 05/05/2011” deve ritenersi eliminata.

Aggiornamento n° 2 in data 17 Maggio 2013

Capo II – para1.a)

E' stato eliminato il seguente capoverso:

“Per i manufatti destinati all'A.M., sul lato esterno della predetta fascetta “porta grado” è applicato un tratto rettangolare di nastro per apertura strappo (tipo velcro) parte femmina avente dimensioni di cm 6,3 di lunghezza e 4,5 di larghezza, in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo III. Inoltre il predetto porta grado dovrà avere nella parte interna, a cm 2 dalla punta, la parte “femmina” di un bottone a pressione a cui corrisponderà, sulla mostra, la relativa parte “maschio” del bottone stesso”.

Aggiornamento n° 3 in data 14 febbraio 2019

CAPO II - DESCRIZIONE - CORPETTO INTERNO AUTOPORTANTE,

Al punto a) Collo, è stato inserito il seguente paragrafo:

“Su ciascuna estremità del bavero (sia sul lato esterno che interno) è applicata una stelletta a cinque punte ricamata su stoffa, in possesso dei requisiti di cui al Capo III, la stelletta è fissata con cucitura perimetrale sul bavero in modo che due delle cinque punte siano rivolte verso il lato minore del bavero stesso ed il quadratino di tessuto di supporto sul quale è ricamata sia a una distanza dai due lati del bavero di circa cm 1,5.”

CAPO III- REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

è stato inserito il seguente paragrafo:

“Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 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”.

Sono state aggiornate le norme di riferimento ai requisiti tecnici

CAPO IV - ALLESTIMENTO, TAGLIE E DIMENSIONI

La seguente tabella dimensionale:

TAGLIE E DIMENSIONI CORPETTO INTERNO AUTOPORTANTE

TAGLIA	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60
Lunghezza totale	62	64	66	68	70	72	74	76	78	80
Larghezza carré centro dietro (1) (2)	22,5	23	23,5	24	24,5	25	25,5	26	26,5	27
Semicirconferenza torace	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70
Larghezza polso	12	12	13	13	14	14	16	16	16	16

Semicirconferenza fondo	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68
Lunghezza totale manica	73	74,5	76	77,5	79	80,5	82	83,5	85	86,5

È stata così sostituita:

TAGLIE E DIMENSIONI CORPETTO INTERNO AUTOPORTANTE

TAGLIA	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60
Lunghezza totale	70	72	74	76	78	80	81	82	83	84
Larghezza carré centro dietro (1) (2)	25	25,5	26	26,5	27	27,5	28	28,5	29	29,5
Semicirconferenza torace	53,5	55,5	57,5	59,5	61,5	63,5	65,5	67,5	69,5	71,5
Larghezza polso	13,5	13,5	14,5	14,5	15,5	15,5	17,5	17,5	18,5	18,5
Semicirconferenza fondo	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70
Lunghezza totale manica	74	75,5	77	78,5	80	81,5	83	84,5	86	87,5

CAPO VII - IMBALLAGGIO

È stato introdotto sul cartone il logotipo dell'EI

Sono stati introdotti i seguenti CAPI:

CAPO VIII - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN);

CAPO IX - CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Consequentemente il

CAPO VIII - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA è diventato CAPO X

Aggiornamento n° 4 in data 27 marzo 2020

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

Para 1. TESSUTO ESTERNO SOVRAGGIUBBA, CAPPUCCIO AMOVIBILE E SOVRAPPANTALONE

Il seguente requisito:

Durata laminazione		
3 campioni di 40 cm di larghezza per tutta l'altezza del tessuto. Lavare per 200 ore in continuo in accordo con UNI EN ISO 6330, non utilizzare sapone e temperatura, non asciugare in tumbler. Al termine dei lavaggi ed a tessuto asciutto eseguire la valutazione	A) La membrana deve essere attaccata al tessuto ed al maglino. B) Non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro.	UNI EN ISO 6330

E' stato così modificato:

Durata laminazione		
3 campioni di 40 cm di larghezza per tutta l'altezza del tessuto. Lavare per 100 ore in continuo in accordo con UNI EN ISO 6330, non utilizzare sapone e temperatura, non asciugare in tumbler. Al termine dei lavaggi ed a tessuto asciutto eseguire la valutazione	A) La membrana deve essere attaccata al tessuto ed al maglino. B) Non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro.	UNI EN ISO 6330

Para 2. TESSUTO ESTERNO DEL CAPPuccio FISSO

Il seguente requisito:

Durata laminazione		
3 campioni di 40 cm di larghezza per tutta l'altezza del tessuto. Lavare per 200 ore in continuo in accordo con UNI EN ISO 6330, non utilizzare sapone e temperatura, non asciugare in tumbler. Al termine dei lavaggi ed a tessuto asciutto eseguire la valutazione	A) La membrana deve essere attaccata su entrambe le facce del maglino. B) Non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro.	UNI EN ISO 6330

E' stato così modificato:

Durata laminazione		
3 campioni di 40 cm di larghezza per tutta l'altezza del tessuto. Lavare per 100 ore in continuo in accordo con UNI EN ISO 6330, non utilizzare sapone e temperatura, non asciugare in tumbler. Al termine dei lavaggi ed a tessuto asciutto eseguire la valutazione	B) La membrana deve essere attaccata su entrambe le facce del maglino. B) Non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro.	UNI EN ISO 6330

Sono stati inseriti i seguenti requisiti:

Variazioni dimensionali	Ordito e Trama: max 3 %	UNI EN ISO 6330, met. 4M, asc. F tipo A1 a temperatura ridotta UNI EN ISO 5077 UNI EN ISO 3759
Solidità della tinta	<ul style="list-style-type: none"> - <u>alla luce del giorno</u>: degradazione \geq all'indice 5 della scala dei blu. L'A.D. si riserva la facoltà di effettuare, in alternativa, la prova di solidità della tinta alla luce artificiale con lampada ad arco allo xeno. Anche in tal caso la degradazione deve risultare \geq all'indice 5 della scala dei blu. - al sudore: degradazione e scarico \geq all'indice 4 della scala dei grigi; - allo sfregamento: <ul style="list-style-type: none"> • a secco: scarico \geq all'indice 4 della scala dei grigi; • a umido: scarico \geq all'indice 4 della scala dei grigi; • al lavaggio meccanico con detersivi sintetici: degradazione \geq all'indice 4 della scala dei grigi. 	UNI EN ISO 105-B01 UNI EN ISO 105-B02 UNI EN ISO 105-E04 UNI EN 20105-A02-A03 UNI EN ISO 105-X12 UNI EN 20105-A03 UNI EN ISO 105-C06 UNI EN 20105-A02
Remissione I.R. lunghezze d'onda comprese tra 380 e 2.500 nm	vedi <u>ALLEGATO</u>	Le misure devono essere effettuate su strato singolo di tessuto

Para 7. ACCESSORI

Lett. e.) Chiusure lampo

Le diciture:

"cursore, tiretto e fermi terminali: materia prima: lega ZAMA (UNI EN 1774) G Zn Al4 Cu3 - (UNI EN 3718) GP Zn Al4 Cu1"

Sono state così modificate:

"cursore, tiretto e fermi terminali: materia prima: lega ZAMA (UNI EN 1774) G Zn Al4 Cu3 - (UNI EN 3718) GP Zn Al4 Cu1 ovvero ZINCO 100%".

Aggiornamento nr. 5 in data 03 maggio 2021

ALLEGATO

Sono stati sostituiti i grafici relativi alle curve di remissione I.R..

Aggiornamento nr. 6 in data 23 Settembre 2021**CAPO II – Art. 3 CORPETTO INTERNO AUTOPORTANTE - Let. A) CORPO**Il seguente periodo:

Sul davanti sinistro a circa cm 2 dalla cerniera ed a filo carré superiore è presente un tratto di nastro a strappo tipo "velcro", con la parte "femmina" delle dimensioni di 12 x 3 cm (applicazione del nastro parte maschio con la scritta in colore nero "ESERCITO" od "AERONAUTICA").

è stato così sostituito:

Sul davanti sinistro a circa cm 2 dalla cerniera ed a filo carré superiore è presente un tratto di nastro a strappo tipo "velcro", con la parte "femmina" delle dimensioni di 12 x 3 cm (applicazione del nastro parte maschio con la scritta in colore nero "ESERCITO", "MARINA MILITARE" od "AERONAUTICA").

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE ED ACCESSORI - Art.4 ACCESSORI Par. A) STELLETTE DI STOFFA, QUARTA ALINEA: RIDUZIONEla seguente dicitura:

- ▶ fili di colore kaki: minimo n. 59;

è stata così sostituita:

- ▶ fili di colore sabbia: minimo n. 59;

Aggiornamento nr. 7 in data 5 maggio 2022**CAPO III- REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI**

Art. 1 – TESSUTO ESTERNO SOVRAGGIUBBA, CAPPuccio AMOVIBILE E SOVRAPANTALONE - TESSUTO LAMINATO

La seguente caratteristica:

Resistenza allo strappo	Ordito: ≥ 65 N Trama: ≥ 65 N	UNI EN ISO 4674-1
-------------------------	---	-------------------

E' stata così sostituita:

Resistenza allo strappo	Ordito: ≥ 65 N Trama: ≥ 65 N	UNI EN ISO 4674-1 Metodo A
-------------------------	---	----------------------------

Art. 1 – TESSUTO ESTERNO SOVRAGGIUBBA, CAPPuccio AMOVIBILE E SOVRAPANTALONE

La seguente caratteristica:

Prove di impermeabilità su tessuto cucito e termosaldato ad incrocio. La provetta deve rimanere in pressione per 2 minuti alla colonna d'acqua richiesta per ogni singola prova. Incremento H ₂ O 60 cm/min. Fine della prova dopo la prima goccia d'acqua.		
Senza trattamenti.	200 cm	UNI EN ISO 811
Dopo 10 cicli di lavaggio in accordo con UNI EN ISO 6330 4N, asc C ultimo ciclo	200 cm	UNI EN ISO 811 EN ISO 6330

E' stata cosi sostituita:

Prove di impermeabilità su tessuto cucito e termosaldato ad incrocio. La provetta deve rimanere in pressione per 2 minuti alla colonna d'acqua richiesta per ogni singola prova. Incremento H ₂ O 60 cm/min. Fine della prova dopo la prima goccia d'acqua.		
Senza trattamenti.	≥ 200 cm	UNI EN ISO 811
Dopo 10 cicli di lavaggio in accordo con UNI EN ISO 6330 4N, asc C ultimo ciclo	≥ 200 cm	UNI EN ISO 811 EN ISO 6330

CAPO III- REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

Art. 2 – TESSUTO ESTERNO DEL CAPPuccio FISSO – TESSUTO ESTERNO

La seguente caratteristica:

Peso	75 g/m ² ± 7 g/m ²	ISO 3801, met. 5
------	--	------------------

E' stata cosi sostituita:

Peso	75 g/m ² ± 7 g/m ²	UNI EN 12127
------	--	--------------

Art. 2 – TESSUTO ESTERNO DEL CAPPuccio FISSO – TESSUTO DI SUPPORTO

La seguente caratteristica:

Peso	30 g/m ² ± 7 g/m ²	ISO 3801, met. 5
------	--	------------------

E' stata cosi sostituita:

Peso	30 g/m ² ± 7 g/m ²	UNI EN 12127
------	--	--------------

Art. 2 – TESSUTO ESTERNO DEL CAPPuccio FISSO – TESSUTO LAMINATO

La seguente caratteristica:

Peso	150 g/m ² ± 10 g/m ²	ISO 3801, met. 5
------	--	------------------

E' stata cosi sostituita:

Peso	150 g/m ² ± 10 g/m ²	UNI EN 12127
------	--	--------------

Art. 3 – FODERA A RETE SOVRAGGIUBBA - TESSUTO ESTERNO

La seguente caratteristica:

Peso	125 g/m ² ± 5 g/m ²	ISO 3801, met. 5
------	---	------------------

E' stata cosi sostituita:

Peso	125 g/m ² ± 5 g/m ²	UNI EN 12127
------	---	--------------

Art. 3 – FODERA A RETE SOVRAGGIUBBA

La seguente caratteristica:

Resistenza alla lacerazione	Coste: ≥ 190 N Ranghi: ≥ 190 N	UNI EN ISO 9073-4
-----------------------------	-----------------------------------	-------------------

E' stata cosi sostituita:

Resistenza alla lacerazione	≥ 40daN	UNI 5421
-----------------------------	---------	----------

Art. 4 – FODERA A RIP-STOP SOVRAGGIUBBA - TESSUTO ESTERNO

La seguente caratteristica:

Peso	75 g/m ² ± 5 g/m ² compresa resinatura	ISO 3801, met. 5
------	--	------------------

E' stata cosi sostituita:

Peso	75 g/m ² ± 5 g/m ² compresa resinatura	UNI EN 12127
------	--	--------------

Art. 5 – TESSUTO ESTERNO PER CORPETTO AUTOPORTANTE -

La seguente caratteristica:

Durata laminazione		
3 campioni di 40 cm di larghezza per tutta l'altezza del tessuto. Lavare per 200 ore in continuo in accordo con UNI EN ISO 6330, met. 4N, asc. C non utilizzare sapone e temperatura, non asciugare in tumbler. Al termine dei lavaggi ed a tessuto asciutto eseguire la valutazione.	A) La membrana deve essere attacca al tessuto esterno e al tessuto pile interno. B) Non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro.	UNI EN ISO 6330

E' stata cosi sostituita:

Durata laminazione		
3 campioni di 40 cm di larghezza per tutta l'altezza del tessuto. Lavare per 100 ore in continuo in accordo con UNI EN ISO 6330, non utilizzare sapone e temperatura, non asciugare in tumbler. Al termine dei lavaggi ed a tessuto asciutto eseguire la valutazione.	A) La membrana deve essere attaccata al tessuto esterno e al tessuto pile interno. B) Non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro.	UNI EN ISO 6330

Art. 7 – ACCESSORI – para e) Chiusure lampo – Chiusura lampo a doppio cursore

La seguente caratteristica:

- catena: in materiale poliammidico estruso su due fili paralleli di nylon in modo da formare una scala di denti che successivamente vengono ripiegati a caldo e cuciti sul nastro con filato in nylon/poliestere; larghezza mm 9 + 0,2; spessore dei singoli denti mm 3,65 + 0,15; passo mm 3,85 + 0,15 (26 + denti su 10 cm);

E' stata cosi sostituita:

catena: in materiale poliammidico estruso su due fili paralleli di nylon in modo da formare una scala di denti che successivamente vengono ripiegati a caldo e cuciti sul nastro con filato in nylon/poliestere; larghezza mm 9 + 0,2; spessore dei singoli denti mm 3,65 + 0,15; passo mm 3,85 + 0,15 (26 ± 3 denti su 10 cm);

Art. 7 – ACCESSORI – para e) Chiusure lampo – Chiusura lampo a doppio cursore (apertura corpetto autoportante) e a cursore fisso (apertura davanti e fondo gambale del sovrappantalone e tasca manica del corpetto autoportante)

La seguente caratteristica:

- cursore, tiretto - materia prima: lega ZAMA (UNI EN 1774) G Zn Al4 Cu1 - (UNI EN 1774) GP Zn Al4 Cu1 ovvero ZINCO 100%;

E' stata cosi sostituita:

cursore, tiretto - materia prima: lega ZAMA (UNI EN 1774) G Zn Al4 Cu1 - (UNI 3718) GP Zn Al4 Cu1 ovvero ZINCO 100%;

CAPO VI - ETICHETTATURALa seguente voce:

- numero di identificazione NATO;

E' stata cosi sostituita:

- Numero Unificato di Codificazione NATO;

CAPO VII – IMBALLAGGIOPunto 2La seguente voce :

- numero di identificazione NATO;

E' stata cosi sostituita:

- Numero Unificato di Codificazione NATO;

CAPO VIII - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) - NATO STOCK NUMBER (NSN)La denominazione:

“CAPO VIII - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) - NATO STOCK NUMBER (NSN)”

È stata cosi sostituita:

“CAPO VIII - NUMERO UNIFICATO DI CODIFICAZIONE (NUC) - NATO STOCK NUMBER (NSN)”

CAPO VIII - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) - NATO STOCK NUMBER (NSN)

La tabella relativa al Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
42	151990620	1° RN	A3523	1286/UI-VEST/TG.42	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	A3523	1375/UI-VEST-TG.42	C	2	2	3	4	NO
		3° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44	151990621	1° RN	A3523	1286/UI-VEST/TG.44	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	A3523	1375/UI-VEST-TG.44	C	2	2	3	4	NO
		3° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46	151990622	1° RN	A3523	1286/UI-VEST/TG.46	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	A3523	1375/UI-VEST-TG.46	C	2	2	3	4	NO
		3° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48	151990623	1° RN	A3523	1286/UI-VEST/TG.48	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	A3523	1375/UI-VEST-TG.48	C	2	2	3	4	NO
		3° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50	151990624	1° RN	A3523	1286/UI-VEST/TG.50	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	A3523	1375/UI-VEST-TG.50	C	2	2	3	4	NO
		3° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52	151990625	1° RN	A3523	1286/UI-VEST/TG.52	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	A3523	1375/UI-VEST-TG.52	C	2	2	3	4	NO
		3° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	151990626	1° RN	A3523	1286/UI-VEST/TG.54	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	A3523	1375/UI-VEST-TG.54	C	2	2	3	4	NO
		3° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	151990573	1° RN	A3523	1286/UI-VEST/TG.56	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	A3523	1375/UI-VEST-TG.56	C	2	2	3	4	NO
		3° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	151990574	1° RN	A3523	1286/UI-VEST/TG.58	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	A3523	1375/UI-VEST-TG.58	C	2	2	3	4	NO
		3° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	152072947	1° RN	A3523	1375/UI-VEST-TG.60	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

E' stata cosi modificata:

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
42	151990620	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.42	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44	151990621	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.44	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46	151990622	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.46	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48	151990623	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.48	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50	151990624	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.50	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52	151990625	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.52	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	151990626	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.54	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	151990573	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.56	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	151990574	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.58	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	152072947	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.60	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

CAPO IX - CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Il periodo:

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 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 sopraccitato Allegato 3 – para 4.1.2 “*Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito*”.

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) 1007/2011 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, 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 dal Decreto del Ministero della Transizione Ecologica del 30 giugno 2021 pubblicato in G.U.R.I. n. 167 del 14 luglio 2021.

La conformità ai sopraccitati 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 di un'altra etichetta ambientale conforme alla UNI EN ISO 14024, o dell'etichetta Standard 100 by OEKO-TEX® o, equivalenti;
- in alternativa, rapporti di prova, redatti da laboratori accreditati secondo la UNI EN ISO 17065, che dimostrino la piena conformità/rispondenza a tutto quanto prescritto nell'Allegato n. 1 del DM 30/06/2021 per la categoria “forniture di prodotti tessili” (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).”

Aggiornamento nr. 8 in data 08 novembre 2023

CAPO II- DESCRIZIONE

Art. 3 – CORPETTO INTERNO AUTOPORTANTE

a) Corpo:

Il seguente periodo al ventinovesimo alinea:

“Sul davanti destro a cm 2 dalla cerniera ed a filo carré superiore è presente un tratto di nastro a strappo tipo “velcro”, con la parte “femmina” delle dimensioni di 12 x 3 cm (applicazione del nastro parte “maschio” porta nome).

Sul davanti sinistro a circa cm 2 dalla cerniera ed a filo carré superiore è presente un tratto di nastro a strappo tipo “velcro”, con la parte “femmina” delle dimensioni di 12 x 3 cm (applicazione del nastro parte maschio con la scritta in colore nero “ESERCITO”, “MARINA MILITARE” od “AERONAUTICA”).

E' stato così sostituito:

“Sul davanti destro a cm 2 dalla cerniera ed a filo carrè superiore è presente un tratto di nastro a strappo tipo “velcro”, con la parte “femmina” delle dimensioni di 12 x 3 cm (corredato anche del nastro parte “maschio” porta nome delle stesse dimensioni).

Sul davanti sinistro a circa cm 2 dalla cerniera ed a filo carrè superiore è presente un tratto di nastro a strappo tipo “velcro”, con la parte “femmina” delle dimensioni di 12 x 3 cm (corredato anche del nastro parte maschio con la scritta in colore nero “ESERCITO” o “MARINA MILITARE” od “AERONAUTICA” delle stesse dimensioni).”

CAPO VI - ETICHETTATURA

Il periodo:

“All'interno di ciascun manufatto (sopragiubba, soprapantalone e corpetto autoportante), deve essere applicata un'etichetta rettangolare di tessuto, di colore bianco, di adeguate dimensioni, riportante, in caratteri indelebili e resistenti al lavaggio a secco, le seguenti indicazioni:

- ESERCITO ITALIANO (o sigla “E.I.”), o MARINA MILITARE (o sigla “M.M.”) o AERONAUTICA MILITARE (o sigla “A.M.”), a secondo della Forza Armata richiedente;”

E' stato cosi sostituito:

“All'interno di ciascun manufatto (sopragiubba, soprapantalone e corpetto autoportante), deve essere applicata un'etichetta rettangolare di tessuto, di colore bianco, di adeguate dimensioni, riportante, in caratteri indelebili e resistenti al lavaggio a secco, le seguenti indicazioni:

- LOGOTIPO ESERCITO  ESERCITO, o MARINA MILITARE (o sigla “M.M.”) o AERONAUTICA MILITARE (o sigla “A.M.”), a secondo della Forza Armata richiedente;”

CAPO VI - ETICHETTATURA

All'ottavo alinea è stato inserito il seguente:

- Composizione del manufatto

CAPO VII – IMBALLAGGIO

Al Punto 2

Il periodo:

“Su ciascun sacchetto, direttamente a mezzo stampigliatura oppure su un talloncino di carta inserito all'interno, al di sopra del manufatto contenuto, in modo che risultino leggibili dall'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- ESERCITO ITALIANO (o sigla “E.I.”), o MARINA MILITARE (o sigla “M.M.”) o AERONAUTICA MILITARE (o sigla “A.M.”), a secondo della Forza Armata richiedente;

E' stato cosi sostituito:

“Su ciascun sacchetto, direttamente a mezzo stampigliatura oppure su un talloncino di carta inserito all'interno, al di sopra del manufatto contenuto, in modo che risultino leggibili dall'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- – LOGOTIPO ESERCITO  ESERCITO o MARINA MILITARE (o sigla “M.M.”) o AERONAUTICA MILITARE (o sigla “A.M.”), a secondo della Forza Armata richiedente;”

CAPO VII - IMBALLAGGIO

Al Punto 4

Il periodo:

“Le scatole saranno quindi chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo alto non meno di cm 5. Su due lati contigui di ciascuna scatola di cartone ondulato dovranno essere riprodotte le stesse indicazioni stabilite al precedente punto 2 con l'avvertenza di sostituire il numero progressivo con il range di numerazione dei manufatti contenuti e riportare, in sostituzione della scritta ESERCITO, il nuovo marchio di seguito riportato:



ESERCITO

E' stato così sostituito:

“Le scatole saranno quindi chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo alto non meno di cm 5. Su due lati contigui di ciascuna scatola di cartone ondulato dovranno essere riprodotte le stesse indicazioni stabilite al precedente punto 2 con l'avvertenza di sostituire il numero progressivo con il range di numerazione dei manufatti contenuti.”

CAPO IX - CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Il periodo:

“Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 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, 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 dal Decreto del Ministero della Transizione Ecologica del 30 giugno 2021 pubblicato in G.U.R.I. n. 167 del 14 luglio 2021.

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 di un'altra etichetta ambientale conforme alla UNI EN ISO 14024, o dell'etichetta Standard 100 by OEKO-TEX® o, equivalenti;*
- *in alternativa, rapporti di prova, redatti da laboratori accreditati secondo la UNI EN ISO 17065, che dimostrino la piena conformità/rispondenza a tutto quanto prescritto nell'Allegato n. 1 del DM 30/06/2021 per la categoria “forniture di prodotti tessili” (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).”

E' stato cosi sostituito:

“Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 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, 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 a tutto 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).”

Aggiornamento n° 09 in data 22 gennaio 2025**CAPO III REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI- Punto 1 – TESSUTO ESTERNO SOVRAGGIUBBA, CAPPUCCIO AMOVIBILE E SOVRAPPANTALONE - TESSUTO ESTERNO – Titolo filati****I valori prescritti del requisito Titolo Filati:**

*“Ordito: 67 Dtex
Trama: 190 Dtex”*

Sono stati cosi integrati:

*“Ordito: 67 Dtex ± 5%
Trama: 190 Dtex ± 5%”*

CAPO III REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI- Punto 3 – FODERA A RETE SOVRAGGIUBBA - TESSUTO ESTERNO – Titolo filati**I valori prescritti del requisito Titolo Filati:**

*“Coste: 78 Dtex
Ranghi: 78 Dtex”*

Sono stati cosi integrati:

*“Coste: 78 Dtex ± 5%
Ranghi: 78 Dtex ± 5%”*

CAPO III REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI- Punto 5 – TESSUTO ESTERNO PER CORPETTO AUTOPORTANTE - TESSUTO ESTERNO – Titolo filati

I valori prescritti del requisito Titolo Filati:

*“Ordito: 78 Dtex
Trama: 78 Dtex”*

Sono stati cosi integrati:

*“Ordito: 78 Dtex \pm 5%
Trama: 78 Dtex \pm 5%”*

CAPO III REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI- Punto 5 – TESSUTO ESTERNO PER CORPETTO AUTOPORTANTE - TESSUTO INTERNO – Titolo filati

I valori prescritti del requisito Titolo Filati:

*“Coste: 110 Dtex
Ranghi: 78 Dtex”*

Sono stati cosi integrati:

*“Coste: 110 Dtex \pm 5%
Ranghi: 78 Dtex \pm 5%”*

CAPO III REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI- Punto 6 – FODERA CORPETTO AUTOPORTANTE – Titolo filati

I valori prescritti del requisito Titolo Filati:

*“Ordito: dTex 233
Trama: dTex 233”*

Sono stati cosi integrati:

*“Ordito: dTex 233 \pm 5%
Trama: dTex 233 \pm 5%”*

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

Al Quattordicesimo alinea la seguente dicitura:

“Codice INC: 77777”

È stato cosi modificato:

“Codice INC: 46503 – PARKA, CAMOUFLAGE”

Aggiornamento n° 10 in data 04 giugno 2025**CAPO II DESCRIZIONE - Punto 3 – CORPETTO INTERNO AUTOPORTANTE – para a) Corpo – ventiseiesimo alinea**Il seguente periodo:

“Per i manufatti destinati all’A.M., è applicato un tratto rettangolare di nastro per apertura strappo (tipo velcro) parte femmina avente dimensioni di cm 6,3 di lunghezza e 4,5 di larghezza, in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo III.”

E’ stato sostituito con il seguente:

“Per i manufatti destinati all’A.M., è applicato un tratto rettangolare di nastro (cucito in senso verticale) per apertura strappo (tipo velcro) parte femmina avente dimensioni di cm 6,5 di altezza e 5,3 di larghezza, in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo III”.

IL DIRETTORE GENERALE*Firmato*

CAPO I – GENERALITA'

Il sopravvestito policromo tipo desertico modello 2004, 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** delle presenti specifiche tecniche.

E' previsto in complessive n° 10 taglie (dalla taglia 42 alla taglia 60), aventi le misure riportate al Capo IV.

La descrizione di cui al Capo II è da intendersi ad indumento non indossato.

I quantitativi di manufatti da approvvigionare e la relativa ripartizione in taglie saranno specificati, di volta in volta, dall'Ente appaltante.

CAPO II - DESCRIZIONE

1. **SOVRAGGIUBBA**, si compone delle seguenti parti principali:

- un corpo (due davanti ed una parte posteriore), con apertura centrale;
- due maniche raglan;
- un collo con alloggiamento per il cappuccio fisso;
- un cappuccio staccabile.

Le parti suddette sono realizzate:

- Tutte le parti esterne della giacca, compreso il cappuccio staccabile con caratteristiche e colore policromo come indicate nel Capo III.
- Fodera rip-stop per il fondo giacca e sacco tasca tipo "napoleone", con caratteristiche e colore come indicate nel Capo III.
- Fodera a rete per corpo e maniche, con caratteristiche e colore come indicate nel Capo III.
- I seguenti accessori devono avere caratteristiche come indicate nel Capo III: cerniera a dente pressofusa divisibile a doppio cursore per chiusura frontale, recante un tiretto con fettuccia, cerniera per tasche interne tipo "napoleone", cerniera per l'ancoraggio del cappuccio staccabile, bottoni a pressione, velcro alto 4 cm, velcro alto 2 cm, velcro a forma di scudetto dim. 7 x 6 cm, cordino elastico, pomelli regolatori, elastico alto 2 cm.

a) **Corpo:**

Il corpo è formato da due davanti (destra e sinistra) e da una parte posteriore.

Ogni davanti è costituito da un solo tratto di tessuto, nella parte inferiore è sovrapposta la tasca alla falda realizzata con due tratti di tessuto come di seguito specificato.

L'apertura del davanti è chiusa per la lunghezza da una cerniera divisibile a doppio cursore, questa non viene applicata direttamente sul davanti ma su una lista di tessuto dello stesso che compone il corpo applicata lungo il bordo interno, in questo modo non si presenteranno tagli orizzontali sotto le pattine di protezione del davanti. Tale lista deve essere larga circa cm 2.

La cerniera della chiusura frontale è applicata a partire da circa cm 1 dall'estremità superiore del collo fino a cm 7 circa dall'orlo.

Le mostre sono applicate lungo i due bordi liberi dei davanti e costituite da un tratto unico di tessuto ripiegato come da campione.

Le mostre sono applicate ai due davanti con cucitura semplice, come da campione, dal margine superiore del collo fino al fondo della sovraggiubba.

La mostra sinistra è larga circa cm 8 finita e quella di destra circa cm 7.

Sulla mostra sinistra sono applicate le parti "maschio" di 6 bottoni metallici a pressione con rinforzo come da campione, il primo in alto a 2 cm circa, il secondo a circa cm 7 da questo e gli altri a distanze uguali tra loro, l'ultimo in basso, a 2 cm circa dal fondo.

Sulla mostra destra sono applicate, a scomparsa e con adeguato rinforzo, le parti "femmina" di 6 bottoni metallici a pressione, in perfetta corrispondenza delle predette parti "maschio".

Sulla mostra destra a cm 20 circa dal bordo superiore del collo è applicata una fascetta "portagrado" sagomata come da campione delle dimensioni di cm 12 circa di lunghezza e cm 4,5 circa di larghezza. A cm 2 dalla punta, nella parte interna, è posizionato a scomparsa la parte "femmina" di un bottone a pressione. In corrispondenza, sulla mostra, è applicata la parte "maschio" del bottone a pressione.

Nella parte alta della chiusura, davanti lato sinistro, è presente un "salvagola" della lunghezza di circa 17 cm e largo circa cm 5,5 nella parte alta, realizzato con due tratti dello stesso tessuto del corpo.

Ogni tasca è realizzata da due tratti di tessuto applicati sul fondo del davanti. Uno costituisce il sacco tasca ed è fermato sul lato esterno nella stessa cucitura del fianco, sul lato interno è inserito e fermato nella stessa cucitura della mostra. Tale tratto di tessuto prosegue fino a formare un rimesso interno alto cm 7 circa. L'apertura della tasca si presenta diagonale e realizzata come da campione (misure Capo IV). Lo strato superiore costituisce la pattina di chiusura anch'esso fermato nel lato esterno nella stessa cucitura del fianco e con il lato superiore fermato sul davanti con cucitura a piedino.

Tale pattina presenta nella parte interna una mostra di tessuto cucita alla parte superiore mediante impuntura perimetrale a due aghi sul bordo e a circa cm 4 da questa è realizzata una ulteriore cucitura di fissaggio, come da campione. La pattina dovrà presentare idonee travettature.

La pattina reca nella posizione centrale, rilevabile dal campione, la parte "femmina" di un bottone metallico a pressione a circa cm 1,5 dalla punta e, lateralmente a questo, due tratti di nastro a strappo tipo "velcro" (parte "femmina") delle dimensioni di cm 5 x 2 ca.

Sotto la patta, sul tratto di tessuto del sacco tasca sono applicati, nella posizione esattamente corrispondente, la parte "maschio" di un bottone metallico a pressione e due tratti di nastro a strappo tipo "velcro" (parte "maschio") delle stesse dimensioni, in modo da consentire le operazioni di apertura e chiusura.

Due tasche interne tipo "napoleone" (una per lato) con accesso sotto le mostre di protezione del davanti sono inserite all'altezza del torace, a partire da circa 20 cm dalla parte superiore del collo.

L'ingresso alla tasca è consentito da un'apertura verticale di circa cm 20, chiusa da cerniera a spirale. La tasca presenta un rimesso interno di cm 4,5 circa realizzato nello con lo stesso tessuto del corpo.

Il sacco tasca è realizzato in fodera, avente la forma e le dimensioni del davanti superiore, con una profondità massima di circa cm 28 ed una altezza di circa 31 cm (misure "orientative" e variabili a secondo della taglia).

Il corpo termina sul fondo con un risvolto di cm 7, in funzione "anti-trascinamento" dell'acqua ed un orlo alto 2,5 cm circa.

b) Maniche:

Maniche raglan nello stesso tessuto del corpo. La manica è chiusa nella parte inferiore con cucitura a filo e ribattuta, realizzata in prosecuzione di quella dei fianchi.

Al fondo manica, a cm 12 circa dalla cucitura della manica ed a cm 2 circa dall'orlo è applicato un cinturino rettangolare stringi polso alto 5 cm circa e lungo 13 cm circa, fermato con cucitura in piano e ribattuta verso l'esterno. Nella parte interna, ad una distanza di cm 1 dal bordo del cinturino, è applicata la parte "maschio" di un velcro delle dimensioni di 5 x 4 cm. La parte di velcro "femmina" è cucita sul fondo manica stesso per consentire la regolazione della chiusura del polso, tale velcro è lungo circa cm 14 ed applicato a partire da 5 cm circa dalla cucitura dello stesso cinturino.

Sulla manica destra è presente una tasca obliqua verso il davanti, posizionata con il bordo esterno della pattina di chiusura a cm 9 circa e con il bordo interno a cm 14 circa dalla cucitura del rinforzo spalla, come rilevabile dal campione. La tasca è realizzata con soffietto solo sui lati lunghi, ed ha le seguenti dimensioni: 15,5 x 12,5 x 2 cm; sul lato interno il soffietto termina a circa 2 cm dal fondo. La tasca presenta all'apertura un orlo alto cm 1, al di sotto sono posizionati due tratti di nastro velcro "maschio" largo cm 5 e alti 2 cm.

La tasca è protetta da pattina realizzata con un unico tratto di tessuto con cucitura perimetrale avente le seguenti dimensioni: 13,5 x 9 cm; è applicata ad 1,5 cm circa dall'apertura della tasca. Sulla pattina sono applicati verticalmente, ad un cm dai lati corti, n. 2 tratti di velcro ("maschio") alti cm 2 e lunghi cm 4,5 per consentire una chiusura regolabile con i rispettivi tratti di velcro "femmina" della tasca.

Superiormente e al centro della pattina, è cucita - come da campione - la parte "femmina" del nastro a strappo tipo "velcro" che consente l'applicazione del distintivo di nazionalità di cui al Capo III (da consegnare unitamente alla sovraggiubba).

Sulla manica sinistra è presente una tasca obliqua verso il davanti, posizionata con il bordo esterno della pattina di chiusura a cm 9 circa e con il bordo interno a cm 12 circa dalla cucitura del rinforzo spalla, come rilevabile dal campione. La tasca è realizzata con soffietto solo sui lati lunghi con le seguenti dimensioni di: 14,5 x 7,5 x 2 cm.

La tasca termina con orlo a filo a circa 4 cm da questo, centralmente è posizionato un tratto di nastro velcro "maschio" alto 2 cm e largo cm 5 circa. All'interno della tasca, centralmente sul lato manica, con lo stesso tessuto del corpo, è realizzato un porta penna largo cm 3,5 e alto 13,5 circa.

La tasca è protetta da pattina realizzata con un unico tratto di tessuto con cucitura perimetrale avente le seguenti dimensioni: 9 x 8,5 cm e applicata ad 1,5 cm circa dall'apertura della tasca. Sulla pattina al centro è applicato un tratto di velcro ("maschio") alti cm 2 e largo cm 5 per consentire una chiusura regolabile con il tratto di velcro "femmina" della tasca.

Superiormente e al centro della pattina, è cucita - come da campione - la parte "femmina" del nastro a strappo tipo "velcro" che consente l'applicazione eventuale del distintivo di appartenenza.

La manica termina sul fondo con un risvolto di cm 6, in funzione "anti-trascinamento" dell'acqua ed un orlo alto cm 0,5 circa.

c) Collo:

Il collo, sagomato come da campione, è costituito da 3 pezzi in tessuto come quello utilizzato per il corpo. L'altezza collo al centro dietro è di 13,5 cm circa e sui davanti cm 10 circa.

I tre pezzi di collo sono cuciti fra di loro con cucitura a filo nella parte superiore.

Il sotto collo è applicato al corpo della giacca in modo da consentire una corretta termosaldatura.

Il sopra collo deve essere applicato al sotto collo in modo da formare una tasca esterna per l'alloggiamento del cappuccio, bloccato ai lati esterni per circa 8 cm (variabile a seconda delle taglie). Tale tasca è rifinita lungo il bordo inferiore in modo da formare un orlo, sull'interno, equidistanti uno dall'altro, sono presenti n. 4 tratti di velcro parte "femmina" della lunghezza di cm 5 circa ed alti cm 2.

Sulla cucitura del collo per una lunghezza di cm 40 (per tutte le taglie) ed una altezza di cm 3 è inserito un listino di tessuto ripiegato recante i quattro tratti di nastro velcro "maschio" in corrispondenza dei nastri applicati alla parte interna del sopra collo.

Direttamente sul listino, per tutta la sua lunghezza, è inserita una parte della cerniera di ancoraggio del cappuccio amovibile.

Su ciascuna estremità del bavero è applicata una stelletta a cinque punte ricamata su stoffa, in possesso dei requisiti di cui al Capo III, la stelletta è fissata con cucitura perimetrale sul bavero, con cucitura all'interno termonastrata, in modo che due delle cinque punte siano rivolte verso il lato minore del bavero stesso ed il quadratino di tessuto di supporto sul quale è ricamata sia a una distanza dai lati due lati del bavero di circa cm 1,5.

d) Cappuccio fisso:

Il cappuccio è inserito alla base del collo tra il listino e il sotto collo, non presenta fodera ed è termosaldato, a vista, nel lato interno.

Realizzato come da campione in quattro parti, con tessuto di cui al Capo III. Una parte posteriore semi circolare, due superiori a spicchio ed una parte anteriore che costituisce la falda.

Sulla parte inferiore lato esterno, sono applicati n 4 velcri asola, posizionati in modo da poter permettere la loro aderenza con i velcri uncini presenti nella parte inferiore interna del collo della sovraggiubba, come rilevabile sul campione ufficiale.

All'interno del cappuccio, nella cucitura della falda è realizzata una coulisse, come da campione con lo stesso tessuto del cappuccio, all'interno della quale scorre un cordino elastico recante a ciascuna estremità un nodo che blocca un fermacorda.

Il cappuccio è confezionato in taglia unica, le cui dimensioni sono riportate nel Capo IV.

e) Cappuccio amovibile:

Il cappuccio si compone di quattro parti, unite con cuciture protette da termosaldatura, a vista, nel lato interno: una parte centrale, due laterali ed una falda.

Sulla parte inferiore lato interno, sono applicati n 4 velcri uncino, posizionati in modo da poter aderire ai velcri asola presenti sul lato esterno del listino del collo, come rilevabile sul campione ufficiale.

Su ciascuna parte laterale ad una altezza di circa 15 cm dal fondo è realizzato un taglio lungo circa cm 8,5, per conferire una adeguata conformazione del cappuccio.

Sul dietro, alla base del cappuccio è inserita la parte della cerniera lampo (recante il cursore) per consentire l'ancoraggio del cappuccio al collo della giubba. La base del cappuccio reca un rimesso di tessuto alto 3 cm circa.

Sul dietro del pezzo centrale, è presente un regolatore di dimensione, ottenuto tramite una fibbia in poliammide di colore beige a tre luci, applicata su una fettuccia lunga circa cm 6 e fissata a circa cm 16 dalla base del collo. L'altra fettuccia libera viene fermata sul lato di fronte a partire da circa 32 cm dalla base del collo.

Sul davanti è presente una falda sagomata realizzata nello stesso tessuto esterno, lunga 34 cm circa e larga al centro circa 6 cm.

I bordi liberi del cappuccio (apertura) sono rimessi per circa cm 4 e fermati con cucitura in modo da formare un tunnel nel quale è inserito e libero di scorrere un cordino elastico, le estremità del cordino terminano con un nodo che blocca un fermacorda.

Il cappuccio è confezionato in taglia unica, le cui dimensioni sono riportate nel Capo IV.

f) Rinforzi:

Realizzati nello stesso tessuto del corpo, sono presenti su entrambe le spalle a formare un finto giro manica. Dimensioni: altezza centro spalla attaccatura del collo cm 19 circa, lato collo 12 cm circa, lato giro manica cm 45 circa (misure variabili a secondo della taglia).

Sui gomiti sono applicati dei topponi sagomati come da campione. Il lato inferiore corto è ad una distanza di cm 15 circa dal fondo manica. Il lato lungo esterno inserito nella cucitura della manica è alto 28 cm circa. Nella parte superiore è presente un lato corto a filo della tasca lungo circa cm 11 e un lato lungo di cm 18 circa. Il lato interno è lungo 22 cm circa.

g) Fodera:

La sovragiubba è foderata, come da campione, con due diverse tipologie di materiale.

La parte alta del corpo, maniche comprese, è realizzata in materiale a rete (come descritto al Capo III) in 5 pezzi e si collega al giro vita al secondo tipo di fodera in rip-stop (come descritto al Capo III) di 3 pezzi alti cm 22 circa (misura orientativa in funzione della taglia).

La fodera in rete sul fondo manica è applicata ad un tratto di fodera rip-stop alto cm 9 circa.

Al giro vita è realizzata con la fodera rip-stop una coulisse anti-vento alta cm 15 circa, e lunga 110 cm circa (elastico teso). Sul lato libero è inserito un elastico alto cm 2.

Detta coulisse termina su entrambi i lati in un tratto di tessuto in doppio (stesso tessuto del corpo) delle dimensioni di cm 15 x 10 cm circa. Sul lato destro internamente a questo tratto di tessuto, sono applicati in verticale due velcri di cm 2 x 12,5 cm circa. Un velcro parte "femmina" è applicato a circa 2,5 cm dal bordo esterno, un velcro parte "maschio" è fissato a cm 2 circa da quest'ultimo. Sul velcro femmina, passante, a circa cm 3 dal fondo e circa 3,5 cm dal bordo esterno è applicato un bottone a pressione parte "femmina", un altro bottone parte "femmina" viene applicato a cm 3 circa dal bordo superiore in linea col precedente. Sul lato sinistro un tratto di tessuto in doppio, delle stesse dimensioni del precedente, all'esterno, reca nelle corrette posizioni velcro e bottoni. Velcro "femmina" verso l'esterno, velcro "maschio" verso l'interno, bottoni parte "maschio" passanti su parte "maschio". La coulisse chiusa consente un riparo dall'aria.

Sotto la coulisse è ricavato un tunnel, come da campione, all'interno del quale scorre un cordino elastico fermato alle estremità e con sistema di regolazione su ciascun fianco con adeguati ferma corda.

Sul fondo dietro destro, è realizzata una tasca tipo "napoleone" in fodera rip-stop, dalla cucitura di unione della fodera al corpo ed inserita nella cucitura della giro vita. Detta tasca è larga cm 24 circa ed alta cm 22 circa, necessaria per riporre il cappuccio amovibile e chiusa con tratto velcro di cm 2 x 10 circa.

La fodera è applicata ai davanti su un tratto di tessuto del corpo largo cm 3,5 circa. Le cuciture di assemblaggio della fodera dovranno essere realizzate in taglia e cuci.

h) Termonastratura:

Tutte le cuciture che interessano l'unione delle varie parti del tessuto laminato, nonché quelle dei cappucci, devono essere opportunamente protette sul rovescio da adeguata termonastratura, utilizzando nastro con membrana dello stesso prodotto impiegato per la laminazione del tessuto indicato nel Capo III.

2. SOVRAPPANTALONE, si compone di due parti anteriori e due posteriori.

Tutte le parti suddette sono realizzate con tessuto avente caratteristiche e colore policromo come indicate nel Capo III.

I seguenti accessori devono avere caratteristiche come indicate nel Capo III: cerniera a spirale pressofusa per davanti e fondo pantalone, bottoni a pressione, velcro alto 5 cm, cordino non elastico, pomello ferma corda, elastico alto 5 cm per cintura vita, elastico alto 4 cm per bretelle, fibbia in plastica per bretelle, incrocio per bretelle.

a) Sovrappantalone:

Una cintura alta cm 5 costruita con lo stesso tessuto del corpo, con all'interno un elastico alto 5 cm, due cuciture formeranno un adeguato tunnel per il libero passaggio di un cordino non elastico, le estremità del cordino terminano con un nodo che blocca un pomello regolatore di lunghezza.

La cintura è chiusa sul davanti tramite un bottone a pressione

Sono presenti due cinturini lunghi circa 7 cm e recanti una fibbia in plastica di 4 cm circa di larghezza per il passaggio delle bretelle. Detti cinturini fuoriescono dalla cintura di circa 1,5 cm, uno per parte, a circa 5 cm dal centro davanti. Un terzo cinturino, è posizionato al centro dietro lungo cm 13 circa, e fuoriesce per circa cm 8 dalla cintura.

Sul davanti è presente una cerniera di 20 cm inserita e protetta da mostra.

Sui rispettivi fianchi è presente un passa mano della lunghezza di cm 21 circa, protetto da adeguata pattina larga cm 4 circa ed in doppio tessuto. Sulla pattina centralmente è presente un bottone a pressione parte femmina, la parte maschio viene inserita in corrispondenza sul pantalone.

Nel fianco, su ciascun gambale in prossimità del fondo è presente un'apertura tramite cerniera.

La lunghezza dell'apertura è di circa 44 cm dal fondo, la cerniera è lunga 40 cm a partire dall'alto, questa non deve proseguire fino al fondo ma fermarsi a circa 4 cm. La cerniera è protetta da una mostra esterna in doppio tessuto, aperta verso il davanti ed una sotto mostra in doppio tessuto (montata al rovescio per consentire una corretta termosaldatura) applicata sul lato opposto. La mostra esterna viene applicata con cucitura in piano e ribattuta a circa cm 2 dalla cerniera.

La mostra esterna è larga cm 7,5 e lunga circa 45,5 cm recante un velcro (parte "maschio") largo 2 cm e lungo cm 40 circa senza cuciture passanti all'esterno. La parte "femmina" del velcro viene applicata sul pantalone in corrispondenza del maschio. Sul fondo della pattina e cucito all'interno della stessa, è applicato un cinturino stringi fondo di forma rettangolare delle seguenti dimensioni: altezza 5 cm, lunghezza 18 cm. Su questo, ad 1 cm circa dal bordo, viene applicato un velcro (parte "maschio") di 4 cm in larghezza e di 5 cm in lunghezza. Sul fondo pantalone viene applicato un velcro (parte "femmina") lungo 16,5 cm circa alto 4 cm a partire da 8 cm circa, dalla cucitura della cerniera in senso orizzontale verso il dietro. Il pantalone termina sul fondo con un orlo finito di cm 1 circa.

b) Rinforzi:

Tutti i rinforzi sono realizzati nello stesso tessuto del sovrappantalone e sagomati come da campione.

Due pezzi sagomati sul dietro, che partono dalla cucitura sotto la cintura fino al sotto cavallo. La larghezza è di circa cm 14 al centro del rinforzo, per tutte le taglie, (0,7 cm circa per taglia).

Un rinforzo in corrispondenza delle ginocchia, è applicato dalla cucitura del fianco a quella dell'entro gamba, a cm 28 dal fondo alzandosi fino a cm 58, variabile nella gamma taglie (0,7 cm circa per taglia).

Un rinforzo è applicato all'interno gamba di forma trapezoidale, alto al centro cm 17, la base è larga cm 24, la parte superiore cm 10 circa.

c) Bretella:

E' composta da un elastico appropriato di cm 4 in larghezza per una lunghezza di circa 200 cm. Alle due estremità sono cuciti i rispettivi velcro di larghezza pari a 4 cm al fine di formare un anello per la corretta regolazione della bretella. Nella parte estrema è cucito il velcro parte femmina lungo 10 cm, a 21 cm dall'estremità della bretella viene applicato un velcro parte maschio di cm 28 circa.

d) Termonastratura:

Tutte le cuciture che interessano l'unione delle varie parti del tessuto laminato devono essere opportunamente protette sul rovescio da adeguata termonastratura, utilizzando nastro con membrana dello stesso prodotto impiegato per la laminazione del tessuto indicato nel Capo III.

3. CORPETTO INTERNO AUTOPORTANTE, si compone delle seguenti parti principali:

- un corpo (due davanti ed una parte posteriore), con apertura centrale;
- due maniche raglan.

Le parti suddette sono realizzate: corpo in tessuto con caratteristiche e colore come indicate nel Capo III;

I seguenti accessori devono avere caratteristiche come indicate nel Capo III: cerniera a spirale pressofusa a doppio cursore recante un tiretto con fettuccia, cerniera a spirale per tasche, cerniera a spirale pressofusa per taschino manica, velcro alto 2 cm, velcro alto cm 5, velcro alto cm 3, velcro a forma di scudetto nazionalità, cordino elastico, pomello ferma corda.

a) Corpo:

Il corpetto, come da campione ufficiale, è composto da una parte posteriore e due davanti così realizzati.

La parte posteriore è realizzata in due pezzi di cui quella superiore costituisce il carré alto al centro cm 17 circa. Il davanti è realizzato con tre tratti di tessuto: uno costituisce il carré, alto all'attaccatura del collo cm 12,5 circa; i restanti due tratti sono uniti al centro da una cucitura verticale a due aghi.

Sul davanti sinistro, internamente cucita sotto la cerniera, è presente una mostra in doppio tessuto esterno, larga circa cm 3 applicata ad un cm dal bordo superiore del collo fino al fondo.

Sul davanti in basso su ciascun fianco, a circa cm 7 dal fondo, tra l'unione dei due davanti, è ricavata una apertura chiusa con cerniera a spirale lunga cm 16 atta a consentire l'ingresso alla tasca.

La tasca è realizzata nella parte interna con il tessuto del corpo sul dritto e nella parte verso l'esterno con una fodera come descritta nel Capo III. La parte esterna in fodera costituisce anche la parete interna di un sacco tasca posto all'interno di ciascun davanti, sulla quale è sovrapposto un tratto di tessuto del corpo con lato pile verso l'esterno. La tasca presenta una altezza fissa di 23 cm circa.

Sul fondo del capo è ricavato un adeguato tunnel con la parete interna in fodera di cm 3 circa per il libero passaggio di un cordino elastico, le estremità del cordino sono fermate sui davanti. Su ogni fianco interno è realizzato un sistema di regolazione tramite apposito ferma corda.

Sul davanti destro, a circa cm 2 dalla cerniera ed a filo carré, è presente un tratto di nastro a strappo tipo "velcro", con la parte "femmina" fermata al corpo con cuciture perimetrali e la parte "maschio" sovrapposta a pressione avente le dimensioni di 5 X 7 cm circa (porta grado).

Per i manufatti destinati all'A.M., è applicato un tratto rettangolare di nastro (cucito in senso verticale) per apertura strappo (tipo velcro) parte femmina avente dimensioni di cm 6,5 di altezza e 5,3 di larghezza, in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo III.

Sul davanti destro a cm 2 dalla cerniera ed a filo carré superiore è presente un tratto di nastro a strappo tipo "velcro", con la parte "femmina" delle dimensioni di 12 x 3 cm (corredato anche del nastro parte "maschio" porta nome delle stesse dimensioni).

Sul davanti sinistro a circa cm 2 dalla cerniera ed a filo carré superiore è presente un tratto di nastro a strappo tipo "velcro", con la parte "femmina" delle dimensioni di 12 x 3 cm (corredato anche del nastro parte maschio con la scritta in colore nero "ESERCITO" o "MARINA MILITARE" od "AERONAUTICA" delle stesse dimensioni).

Internamente il corpo in corrispondenza del carré posteriore presenta una fodera fermata lungo il perimetro del carré stesso. Con la stessa fodera, sagomata e rifinita come da campione, è realizzata la paramontura lungo i davanti larga cm 5,5.

Nella parte posteriore, internamente al centro dietro, è inserito un passante in fettuccia nel senso orizzontale di 7 cm circa e largo cm 0,8 circa.

Il corpo termina con orlo a due aghi alto cm 3 circa.

b) Maniche:

Maniche raglan in un unico pezzo.

Al fondo manica, inserito all'interno della cucitura e a non più di cm 0,5 dal fondo, è applicato un cinturino rettangolare stringi polso alto 3 cm circa e lungo 10,5 cm circa, rifinito con cucitura perimetrale a due aghi. Nella parte interna ad una distanza di cm 0,5 dal bordo del cinturino è applicata la parte "maschio" di un velcro

delle dimensioni di 5 x 2 cm. La parte di velcro "femmina" è cucita sul fondo manica stesso per consentire la regolazione della chiusura del polso, tale velcro è lungo circa cm 16 ed applicato a partire da 5 cm circa dalla cucitura dello stesso cinturino. Sulla manica sinistra è presente una tasca obliqua con il bordi del lato apertura distanti dall'attaccatura del collo: esterno cm 30 circa ed interno 27. La tasca è alta cm 12,5 e larga cm 11 con cucitura a due aghi con orlo di cm 2. A cm 1,5 circa dal lato apertura è cucita una pattina in un unico tratto di tessuto ripiegato fermato ai bordi con cucitura a due aghi. La pattina è alta cm 7 e larga cm 12 circa. La pattina reca sul lato interno un tratto di nastro velcro parte "maschio" di cm 2 x 9 circa, in corrispondenza di questo sulla tasca è applicato il relativo nastro velcro parte "femmina" delle stesse dimensioni.

Sulla manica destra centralmente e ad una distanza di cm 23 circa dall'attaccatura del collo è cucita, come da campione, la parte "femmina" del nastro a strappo tipo "velcro" che consente l'applicazione del distintivo di nazionalità di cui al Capo III (da consegnare unitamente alla sovraggiubba).

La manica destra a livello dell'avambraccio è realizzata con taglio orizzontale, come da campione. A filo della cucitura di unione delle due parti è creata l'apertura di una tasca. L'apertura della tasca è di cm 15, rifinita a filetto con cucitura a due aghi come da campione. La parte superiore della cerniera è inserita nella cucitura di unione delle due parti della manica.

La parete interna della tasca è dello stesso tessuto del corpo posto sul dritto. Dimensioni: altezza 15 cm circa, larghezza alla base cm 18,5 circa e nella parte superiore larga circa cm 19,5.

Il fondo manica termina con orlo alto cm 4.

c) Collo:

Collo alla coreana sagomato è rifinito come da campione ufficiale, realizzato in doppio tessuto, alto al centro dietro cm 8,5 e sul davanti cm 8 circa. Su ciascuna estremità del bavero (sia sul lato esterno che interno) è applicata una stelletta a cinque punte ricamata su stoffa, in possesso dei requisiti di cui al Capo III, la stelletta è fissata con cucitura perimetrale sul bavero in modo che due delle cinque punte siano rivolte verso il lato minore del bavero stesso ed il quadratino di tessuto di supporto sul quale è ricamata sia a una distanza dai due lati del bavero di circa cm 1,5.

d) Cuciture:

- Cuciture esterne a due aghi esclusa la cucitura della manica.
- Cucitura assemblaggio collo a piedino.
- Cuciture interne surfilate.

CAPO III- REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 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 SOVRAGGIUBBA, CAPPuccio AMOVIBILE E SOVRAPPANTALONE

TESSUTO ESTERNO:	VALORI PRESCRITTI	NORME RIFERIMENTO
Composizione	100% poliammide 6.6	Regolamento n. 1007:2011
Titolo filati	Ordito: 67 Dtex \pm 5% Trama: 190 Dtex \pm 5%	UNI 9275
Riduzione	Ordito: 56 \pm 2 fili a cm Trama: 30 \pm 2 fili a cm	UNI EN 1049/2
Peso	105 g/m ² \pm 5 g/m ²	UNI EN 12127
Armatura	Tela	UNI 8099
Colore	Mimetico 4 colori (beige chiaro, sabbia, bruno, nocciola)	Come da campione

LAMINA:		
Composizione	Membrana composta da politetrafluoroetilene (PTFE) a struttura microporosa espansa	Spettroscopia IR

TESSUTO DI SUPPORTO:		
Composizione	100% poliammide	Regolamento n. 1007:2011
Armatura	Maglino (colore beige)	
Peso	45 g/m ² \pm 5 g/m ²	UNI EN 12127

TESSUTO LAMINATO:		
Peso	195 g/m ² \pm 5 g/m ²	UNI EN 12127
Permeabilità al vapor d'acqua	\geq 800 g/m ² 24 h	UNI 4818/26 ^a
Resistenza al vapor d'acqua	$R_{et} \leq 10$ m ² Pa/W	UNI EN ISO 11092
Resistenza alla trazione	Ordito: \geq 850 N Trama: \geq 750 N	UNI EN ISO 1421
Resistenza allo strappo	Ordito: \geq 65 N Trama: \geq 65 N	UNI EN ISO 4674-1 Metodo A
Resistenza alla lacerazione metodo "al chiodo"	Ordito: \geq 100 N Trama: \geq 80 N	UNI 7275
Resistenza alla bagnatura a nuovo	non inferiore ISO 4=AATCC 90	UNI EN ISO 4920
Variazioni dimensionali	Ordito e Trama: \leq 3 %	UNI EN ISO 6330, met. 4N - asc: C
Resistenza alla bagnatura dopo 3 lavaggi in accordo	non inferiore ISO 3=AATCC 80	UNI EN 24920 UNI EN ISO 6330 MET. 4N, asc C

Prove di impermeabilità su tessuto.

La provetta deve rimanere in pressione per 2 minuti alla colonna d'acqua richiesta per ogni singola prova. Incremento H₂O 60 cm/min. Fine della prova dopo la prima goccia d'acqua.

Senza trattamenti.	\geq 1.000 cm	UNI EN ISO 811
Dopo 20 cicli di lavaggio in accordo con UNI EN ISO 6330 4N, asc C ultimo ciclo	\geq 1.000 cm	UNI EN ISO 811

Dopo 5 trattamenti di pulitura a secco in accordo con UNI EN ISO 3175 parte 2	≥ 1.000 cm	UNI EN ISO 811
Dopo 100.000 flessioni in accordo con UNI EN ISO 7854	≥ 1.000 cm	UNI EN ISO 811
Prove di impermeabilità su tessuto cucito e termosaldato ad incrocio. La provetta deve rimanere in pressione per 2 minuti alla colonna d'acqua richiesta per ogni singola prova. Incremento H ₂ O 60 cm/min. Fine della prova dopo la prima goccia d'acqua.		
Senza trattamenti.	≥ 200 cm	UNI EN ISO 811
Dopo 10 cicli di lavaggio in accordo con UNI EN ISO 6330 4N, asc C ultimo ciclo	≥ 200 cm	UNI EN ISO 811 EN ISO 6330
Durata laminazione		
3 campioni di 40 cm di larghezza per tutta l'altezza del tessuto. Lavare per 100 ore in continuo in accordo con UNI EN ISO 6330, 4N, asc C ultimo ciclo non utilizzare sapone e temperatura, non asciugare in tumbler. Al termine dei lavaggi ed a tessuto asciutto eseguire la valutazione	A) La membrana deve essere attaccata al tessuto ed al maglino. B) Non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro.	EN ISO 6330
Le seguenti prove sono effettuate sul tessuto laminato al fine di verificare i seguenti punti: (il metodo per la contaminazione viene descritto in seguito) A. La delaminazione dopo esposizione a contaminazione, verificare che non vi siano fori o bolle. B. L'impermeabilità del tessuto (UNI EN ISO 811) dopo la contaminazione con gli agenti descritti. C. L'impermeabilità del tessuto (UNI EN ISO 811) contaminato e lavato dopo 5 cicli a 60°C secondo la norma UNI EN ISO 6330 met. 4N, asc. F tipo A1 a temperatura ridotta La prova di contaminazione dovrà essere eseguita nel seguente modo:		
<ul style="list-style-type: none"> • Condizionamento delle provette : 24 ore a 20 °C e 65% U.R. • Porre il campione di tessuto su un piano di vetro con il tessuto rivolto verso l'alto. • Tre gocce di liquido contaminante richiesto, sono poggiate al centro del campione. • Una piano di vetro delle stesse dimensioni di quello inferiore dovrà essere poggiata sopra al tessuto contaminato. • Un peso da Kilogrammi 1 sarà poggiato sopra questo piano di vetro per 24 ore. • Dopo le 24 ore eseguire le valutazioni e le prove. Di cui a punti A. B. C. 		
Impermeabilità dopo contaminazione con Diethyltoluamide (repellente per insetti) Impermeabilità dopo 5 lavaggi su tessuto contaminato con lo stesso agente	≥ 1.000 cm	UNI EN ISO 12947 parte 2 UNI EN ISO 811 UNI EN ISO 6330
Impermeabilità dopo contaminazione con carburante Diesel Impermeabilità dopo 5 lavaggi su tessuto contaminato con lo stesso agente	≥ 1.000 cm	UNI EN ISO 12947 parte 2 UNI EN ISO 811 UNI EN ISO 6330
Impermeabilità dopo contaminazione lubrificate per armi Impermeabilità dopo 5 lavaggi su tessuto contaminato con lo stesso agente	≥ 1.000 cm	UNI EN ISO 12947 parte 2 UNI EN ISO 811 UNI EN ISO 6330
Impermeabilità dopo contaminazione con olio motore Impermeabilità dopo 5 lavaggi su tessuto contaminato con lo stesso agente	≥ 1.000 cm	UNI EN ISO 12947 parte 2 UNI EN ISO 811 UNI EN ISO 6330
Impermeabilità dopo contaminazione con carburante per aereomobili Impermeabilità dopo 5 lavaggi su tessuto contaminato con lo stesso agente	≥ 1.000 cm	UNI EN ISO 12947 parte 2 UNI EN ISO 811 UNI EN ISO 6330

Colori	Beige chiaro, sabbia, bruno, nocciola	UNI 9270 Raffronto visivo con il campione
Solidità della tinta (per tutti i quattro colori)	<ul style="list-style-type: none"> - <u>alla luce del giorno</u>: degradazione \geq all'indice 4/5 della scala dei blu. L'A.D. si riserva la facoltà di effettuare, in alternativa, la prova di solidità della tinta alla luce artificiale con lampada ad arco allo xeno. Anche in tal caso la degradazione deve risultare \geq all'indice 4/5 della scala dei blu. - agli acidi: (acetico, tartarico e acqua grado 3) :degradazione \geq all'indice 4 della scala dei grigi; - agli alcali: degradazione \geq all'indice 4 della scala dei grigi; - al sudore: degradazione e scarico \geq 4 della scala dei grigi; - allo sfregamento: <ul style="list-style-type: none"> • a secco: scarico \geq all'indice 4 della scala dei grigi; • a umido: scarico \geq all'indice 4 della scala dei grigi; - all'acqua: degradazione \geq all'indice 4 della scala dei grigi; - al lavaggio meccanico con detersivi sintetici: degradazione \geq all'indice 4 della scala dei grigi. 	UNI EN ISO 105 B01 UNI EN ISO 105 B02 UNI EN ISO 105 E05 UNI EN ISO 20105A02 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN ISO 20105A02 UNI EN ISO 105 E04 UNI EN ISO 20105 A02A03 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN ISO 20105A03 UNI EN ISO 105 E01 UNI EN ISO 20105A02 UNI EN ISO 105 C06 UNI EN ISO 20105A02
Remissione I.R. lunghezze d'onda comprese tra 380 e 2.500 nm	vedi ALLEGATO	Le misure devono essere effettuate su strato singolo di tessuto

2. TESSUTO ESTERNO DEL CAPPuccio FISSO

TESSUTO ESTERNO:	VALORI PRESCRITTI	NORME RIFERIMENTO
Composizione	100% poliammide	Regolamento n. 1007:2011
Titolo filati	Coste : 44 Dtex \pm 5% Ranghi:44 Dtex \pm 5%	UNI 9275
Riduzioni centimetriche	Coste : 17 \pm 3 Ranghi: 15 \pm 3	UNI EN 1049/2
Peso	75 g/m ² \pm 7 g/m ²	UNI EN 12127
Armatura	Maglino	UNI 8099
Colore	Mimetico 4 colori (beige chiaro, sabbia, bruno, nocciola)	

STRATO FUNZIONALE:		
Composizione	Membrana composta da politetrafluoroetilene (PTFE) a struttura microporosa espansa	Spettroscopia IR

TESSUTO DI SUPPORTO:		
Composizione	100% poliammide	Regolamento n. 1007:2011
Peso	30 g/m ² \pm 7 g/m ²	UNI EN 12127
Armatura	Maglino (colore beige)	UNI 8099

TESSUTO LAMINATO:		
Peso	150 g/m ² ± 10 g/m ²	UNI EN 12127
Permeabilità al vapor d'acqua	≥ 800 g/m ² 24 h	UNI 4818/26 ^a
Resistenza al vapor d'acqua	R _{et} ≤ 13 m ² Pa/W	UNI EN ISO 11092
Resistenza alla trazione	Ordito: ≥ 120 N Trama: ≥ 120 N	UNI EN ISO 1421
Prove di impermeabilità su tessuto.		
Incremento H ₂ O 60 cm/min. Fine della prova dopo la prima goccia d'acqua.		
Senza trattamenti.	≥ 1.000 cm	UNI EN ISO 811
Dopo 20 cicli di lavaggio in accordo con EN ISO 6330	≥ 1.000 cm	UNI EN ISO 811 UNI EN ISO 6330 met. 4M, asc. F tipo A1 a temperatura ridotta
Dopo 5 trattamenti di pulitura a secco in accordo con EN ISO 3175 parte 2	≥ 1.000 cm	UNI EN ISO 811
Prove di impermeabilità su tessuto cucito e termosaldato ad incrocio.		
La provetta deve rimanere in pressione per 2 minuti alla colonna d'acqua richiesta per ogni singola prova. Incremento H ₂ O 60 cm/min. Fine della prova dopo la prima goccia d'acqua.		
Senza trattamenti.	200 cm	UNI EN ISO 811
Dopo 10 cicli di lavaggio in accordo con EN ISO 6330	200 cm	UNI EN ISO 811 UNI EN ISO 6330 met. 4M, asc. F tipo A1 a temperatura ridotta
Durata laminazione		
3 campioni di 40 cm di larghezza per tutta l'altezza del tessuto. Lavare per 100 ore in continuo in accordo con UNI EN ISO 6330, non utilizzare sapone e temperatura, non asciugare in tumbler. Al termine dei lavaggi ed a tessuto asciutto eseguire la valutazione	C) La membrana deve essere attacca su entrambe le facce del maglino. B) Non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro.	EN ISO 6330
Colore	sabbia	Come da campione
Variazioni dimensionali	Ordito e Trama: max 3 %	UNI EN ISO 6330, met. 4M, asc. F tipo A1 a temperatura ridotta UNI EN ISO 5077 UNI EN ISO 3759
Solidità della tinta	- <u>alla luce del giorno</u> : degradazione ≥ all'indice 5 della scala dei blu. L'A.D. si riserva la facoltà di effettuare, in alternativa, la prova di solidità della tinta alla luce artificiale con lampada ad arco allo xeno. Anche in tal caso la degradazione deve risultare ≥ all'indice 5 della scala dei blu. - al sudore: degradazione e scarico ≥ all'indice 4 della scala dei grigi; - allo sfregamento: • a secco: scarico ≥ all'indice 4 della scala dei grigi; • a umido: scarico ≥ all'indice 4 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105-B01 UNI EN ISO 105-B02 UNI EN ISO 105-E04 UNI EN 20105-A02-A03 UNI EN ISO 105-X12 UNI EN 20105-A03 UNI EN ISO 105-C06 UNI EN 20105-A02

	al lavaggio meccanico con detersivi sintetici: degradazione \geq all'indice 4 della scala dei grigi.	
Remissione I.R. lunghezze d'onda comprese tra 380 e 2.500 nm	<u>vedi ALLEGATO</u>	Le misure devono essere effettuate su strato singolo di tessuto

3. FODERA A RETE SOVRAGGIUBBA

TESSUTO ESTERNO:	VALORI PRESCRITTI	NORME RIFERIMENTO
Composizione	100% poliestere stellare	Regolamento n. 1007:2011
Titolo filati	Coste: 78 Dtex \pm 5% Ranghi: 78 Dtex \pm 5%	UNI 9275
Peso	125 g/m ² \pm 5%	UNI EN 12127
Armatura	Maglia a rete	UNI 8099
Colore	Sabbia	UNI 9270 come da campione
Resistenza alla trazione	Coste: \geq 300 N Ranghi: \geq 320 N	UNI EN ISO 13934-1
Resistenza alla lacerazione	\geq 40 daN	UNI 5421
Solidità della tinta	<ul style="list-style-type: none"> - allo xenotest con lampada ad arco allo xeno: degradazione non inf. all'indice 4 della scala dei blu - al lavaggio meccanico a 40°: degradazione e scarico non inf. all'indice 4 della scala dei grigi - allo sfregamento a umido e a secco: degradazione non inf. all'indice 4 della scala dei grigi 	UNI EN ISO 105 B02 UNI EN ISO 105-E04 UNI EN20105 A01- A02 UNI EN ISO105 X12 UNI EN20105 A01- A02

4. FODERA RIP-STOP SOVRAGGIUBBA

TESSUTO ESTERNO:	VALORI PRESCRITTI	NORME RIFERIMENTO
Composizione	100 % poliammide 6.6	Regolamento n. 1007:2011
Titolo filati	Ordito: 67 Dtex \pm 5% Trama: 78 Dtex \pm 5%	UNI 9275
Riduzioni centimetriche	Ordito: 45 \pm 1 Trama: 37 \pm 1	UNI EN 1049/2
Peso	75 g/m ² \pm 5 g/m ² compresa resinatura	UNI EN 12127
Armatura	Rip-stop	UNI 8099
Spray test	Non inferiore ad ISO 3=AATCC 80	UNI EN ISO4920
Colonna H20 Idrost. Cresc.	\geq 700 Mm	UNI EN ISO 811
Lacerazione ELMENDORF	- Ordito: \geq 10 N - Trama: \geq 11 N	UNI EN ISO 13937-1
Colore	Sabbia	UNI 9270 Come da campione
Solidità della tinta	- allo xenotest con lampada ad arco allo xeno: degradazione non inf. all'indice 4 della scala dei blu - al lavaggio meccanico a 40°: degradazione e scarico non inf. all'indice 4 della scala dei grigi - allo sfregamento a umido e a secco: degradazione non inf. all'indice 4 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105 B02 UNI EN ISO 105-C06 UNI EN 20105-A02-A03 UNI EN ISO 105-X12 UNI EN 20105-A02

5. TESSUTO ESTERNO PER CORPETTO AUTOPORTANTE

TESSUTO ESTERNO:	VALORI PRESCRITTI	NORME RIFERIMENTO
Composizione	100 % poliammide 6.6	Regolamento n. 1007:2011
Titolo filati	Ordito: 78 Dtex \pm 5% Trama: 78 Dtex \pm 5%	UNI 9275
Riduzioni centimetriche	Ordito: 58 \pm 3 fili Trama: 48 \pm 3 fili	UNI EN 1049/2
Peso	98 g/m ² \pm 5%	UNI EN 12127
Armatura	batavia	UNI 8099
Colore	Mimetico 4 colori (beige chiaro, sabbia, bruno, nocciola)	Come da campione
STRATO FUNZIONALE:		
Composizione	Membrana composta da politetrafluoroetilene (PTFE) a struttura microporosa espansa	Spettroscopia IR

TESSUTO INTERNO		
Composizione	100% poliestere	Regolamento n. 1007:2011
Titolo filati	Coste: 110 Dtex \pm 5% Ranghi: 78 Dtex \pm 5%	UNI 9275
Riduzioni centimetriche	Coste: 12 \pm 2 Ranghi: 16 \pm 2	UNI EN 1049/2
Peso	150 g/m ² \pm 10 g/m ²	UNI EN 12127
Armatura	PILE	UNI 8099
Colore	sabbia	Come da campione
TESSUTO LAMINATO:		
Peso	260 g/m ² \pm 10%	UNI EN 12127
Resistenza al vapor d'acqua	R _{et} \leq 10 m ² Pa/W	UNI EN ISO 11092
Permeabilità all'aria	\leq 5mm/smm/s	UNI EN ISO 9237
Permeabilità all'aria dopo 30 lavaggi in accordo con la norma UNI EN ISO 6330 4N, asc. A	\leq 5mm/s	UNI EN ISO 9237
Resistenza alla trazione	Ordito: \geq 600 Trama: \geq 400	UNI EN ISO 13934-1
Resistenza alla lacerazione	Ordito \geq 12 N Trama \geq 12 N	UNI EN ISO 13937-1
Resistenza alla bagnatura a nuovo (tessuto esterno)	non inferiore ad ISO4=AATCC90	UNI EN ISO4920
Variazioni dimensionali a lavaggio	Ordito e trama $\leq \pm$ 3%	UNI EN ISO 6330 met. 4N, asc. C
Durata laminazione		
3 campioni di 40 cm di larghezza per tutta l'altezza del tessuto. Lavare per 100 ore in continuo in accordo con UNI EN ISO 6330, met. 4N, asc. C non utilizzare sapone e temperatura, non asciugare in tumbler. Al termine dei lavaggi ed a tessuto asciutto eseguire la valutazione.	A) La membrana deve essere attaccata al tessuto esterno e al tessuto pile interno. B) Non si devono essere formate bolle con dimensioni \geq 4 mm di diametro.	UNI EN ISO 6330
Solidità colore del tessuto esterno: vedi i requisiti del tessuto esterno per sovraggiubba e sovrapantalone		
Remissione all'I.R. alle lunghezze d'onda comprese tra 380 e 2.500 nm	Vedi ALLEGATO	Le misure devono essere effettuate su

		strato singolo di tessuto
Colore	Beige chiaro, sabbia, bruno e nocciola	UNI 9270 Raffronto visivo con il campione

6. FODERA CORPETTO AUTOPORTANTE

MATERIA PRIMA	100% fibra poliammidica	Regolamento n. 1007:20111
TITOLO FILATI	<ul style="list-style-type: none"> ordito: dTex 233 ± 5% trama dTex 233 ± 5% 	UNI 4783- 4784 -- 9275
MASSA AREICA	g/m ² 115 ± 6%	UNI EN 12127
ARMATURA	tela	UNI 8099
RIDUZIONE	<ul style="list-style-type: none"> ordito: N 26 fili a cm ± 1 trama: N 24 fili a cm ± 1 	UNI EN 1049
RESISTENZA ALLA TRAZIONE	<ul style="list-style-type: none"> ordito: N 980 trama: N 637 (è ammessa una deficienza di resistenza non inferiore al 7% purché la media risulti nei limiti prescritti in ciascun senso)	UNI EN ISO 13934 le prove di trazione vanno effettuate su provini di tessuto di cm 5X20 (distanza utile tra i morsetti)
VARIAZIONI DIMENSIONALI AL LAVAGGIO A CALDO	<ul style="list-style-type: none"> ordito max 2% trama max 2% 	UNI EN ISO 6330 lavatrice tipo A1 asciugatura tipo 4N detersivo ECE asc. B
PERMEABILITA' ALL'ARIA	minimo 25 litri/minuto (provino 20 cm ² - depressione 20 mm H20)	UNI EN 9237
SOLIDITA' DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> allo xenotest con lampada ad arco allo xeno: degradazione non inf. all'indice 4 della scala dei blu al lavaggio meccanico a 40°: degradazione e scarico non inf. all'indice 4 della scala dei grigi allo sfregamento a umido e a secco: degradazione non inf. all'indice 4 della scala dei grigi 	UNI EN ISO 105 B02 UNI EN 20105 C01 UNI EN ISO 105 X12
COLORE	Sabbia	UNI 9270 (raffronto con il campione)

7. ACCESSORI

a) Stellette di stoffa:

La stelletta è a 5 punte, di raggio mm 13-14, ricavata su un tratto di nastro doppio, tessuto con telai Jacquard, uno di colore sabbia (fondo) ed uno in colore bruno (rilievo). Il nastro di supporto, deve possedere le seguenti caratteristiche:

- materia prima: cotone;
- filati: Nec 32/2;
- armatura: tela;
- riduzione:
 - ordito: in totale n.125 fili, di cui:
 - ▶ bordi di colore bruno: n.16 (8+8);
 - ▶ fili di colore sabbia: minimo n. 59;
 - ▶ fili di colore bruno: minimo n. 50;
 - trama: n.22-23 battute al cm e per colore;

- dimensioni:
 - altezza (compresi i bordi): mm 29-30;
 - distanza fra le linee bianche di piegatura (linee lunghe): mm 28-29;
 - distanza fra le linee bianche di taglio (linee corte): mm 41-42;
- b) Filati cucirini:**
 - materia prima: 40% cotone e 60% poliestere oppure 100% poliestere;
 - titolo: dTex 200 X 2 o similare;
 - resistenza a trazione (UNI EN ISO 2062): non inferiore a N 15;
 - allungamento: non inferiore al 15%;
 - colore: in tono col manufatto, come rilevabile sul campione ufficiale.
- c) Nastro per termosaldatura 3 strati:**
 - composizione maglino di supporto: poliammide;
 - composizione lamina: membrana composta da politetrafluoroetilene (PTFE) a struttura microporosa espansa;
 - altezza: 22 mm \pm 1 mm.
- d) Bottoni a pressione tipo "K":**

bottone a scatto formato da due parti una "maschio" l'altra "femmina"; la "femmina" è realizzata a sua volta da due parti: una calotta ed un corno con all'interno una molla; il "maschio" anch'esso realizzato in due parti: una gambo ed una testa;

 - diametro calotta: 15,5 mm;
 - diametro testa: 10,1 mm;
 - colore brunito;
 - materiale per i componenti del bottone "M/F", ossidato zambonato;
 - finitura molla: ottone grezzo.
- e) Chiusure lampo:**

Sulla sovraggiubba vi sono quattro chiusure lampo: una al collo (a cursore divisibile) per l'ancoraggio del cappuccio amovibile, una di lunghezza variabile a seconda della taglia, a doppio cursore, applicata sul davanti e due, uguali tra loro, di lunghezza fissa, a cursore semplice, applicate alle tasche interne tipo "napoleone". Sul sovrappantalone sono presenti tre chiusure lampo: una nello sparato e una per ogni gambale al fondo. Sul corpetto autoportante vi sono quattro chiusure lampo: una cerniera a doppio cursore applicato sul davanti, due cerniere per le tasche ai fianchi e una per il taschino manica.

 - chiusura lampo a doppio cursore: deve possedere i seguenti requisiti:
 - nastro di supporto: poliestere; larghezza mm 19 \pm 1;
 - filo di cucitura: poliestere;
 - catena: in materiale poliammidico estruso su due fili paralleli di nylon in modo da formare una scala di denti che successivamente vengono ripiegati a caldo e cuciti sul nastro con filato in nylon/poliestere; larghezza mm 9 \pm 0,2; spessore dei singoli denti mm 3,65 \pm 0,15; passo mm 3,85 \pm 0,15 (26 \pm 3 denti su 10 cm);
 - colore: sabbia;
 - resistenza alla prova di strappo trasversale (a catena chiusa): non meno di N 700;
 - bloccaggio cursore autolock: min. N 35;
 - cursore, tiretto e fermi terminali: materia prima: lega ZAMA (UNI EN 1774) G Zn Al4 Cu3 - (UNI 3718) GP Zn Al4 Cu1 ovvero ZINCO 100%;
 - larghezza prodotto finito: mm 40 \pm 1,5;

- finitura: realizzata con vernice a due componenti con catalizzatore plastificante;
- sagoma e dimensioni: come da campione e similari.
- chiusura lampo a doppio cursore (apertura corpetto autoportante) e a cursore fisso (apertura davanti e fondo gambale del sovrappantalone e tasca manica del corpetto autoportante): deve possedere i seguenti requisiti:
 - nastro di supporto: poliestere; larghezza mm $17 \pm 1,0$;
 - filo di cucitura: poliestere;
 - catena: in materiale poliestere a spirale; larghezza mm $6,4 \pm 2,0$; spessore mm $2,6 \pm 1,0$; passo n. 60 denti ogni 10 cm + 5,0;
 - colore: sabbia;
 - resistenza alla prova di strappo trasversale (a catena chiusa): non meno di N 650;
 - bloccaggio cursore autolock: min. N 35;
 - cursore, tiretto - materia prima: lega ZAMA (UNI EN 1774) G Zn Al4 Cu1 - (UNI 3718) GP Zn Al4 Cu1 ovvero ZINCO 100%;
 - fermi terminali: alluminio;
 - larghezza prodotto finito: 32 ± 2 ;
 - finitura: realizzata con vernice a due componenti con catalizzatore plastificante;
 - sagoma e dimensioni: come da campione e similari.
- chiusura lampo a cursore fisso (tasche interne sovraggiubba, tasche corpetto e sparato sovrappantalone) e a cursore divisibile (cappuccio amovibile): deve possedere i seguenti requisiti:
 - nastro di supporto: poliestere;
 - filo di cucitura: poliestere;
 - catena: a spirale in nylon/poliestere; larghezza mm $6,5 \pm 0,3$; spessore dei singoli denti mm $2,5 \pm 0,3$; passo 54 ± 5 denti su 10 cm;
 - colore: sabbia;
 - resistenza alla prova di strappo trasversale (a catena chiusa): non meno di N 600;
 - bloccaggio cursore autolock: min. N 35;
 - resistenza sistema divisibile a trazione laterale: min. N120;
 - resistenza sistema divisibile a trazione longitudinale: min. N120;
 - cursore, tiretto: materia prima: lega ZAMA (UNI EN 1774) G Zn Al4 Cu1 - (UNI 3718) GP Zn Al4 Cu1 ovvero ZINCO 100%;
 - fermi terminali: alluminio;
 - larghezza prodotto finito: mm 32 ± 2 ;
 - finitura: realizzata con vernice a due componenti con catalizzatore plastificante;
 - sagoma e dimensioni: come da campione e similari;
- caratteristiche comuni: entrambi i tipi di chiusura lampo, di cui ai precedenti punti devono possedere le seguenti caratteristiche:
 - funzionalità alle basse ed alte temperature: nessuna alterazione rispetto alla scorrevolezza iniziale del cursore dopo permanenza per la durata di 4 ore in stufa a 80° C ed in frigorifero a - 40° C;
 - funzionalità dopo lavaggio a secco/umido: nessuna alterazione rispetto alla scorrevolezza iniziale del cursore dopo n° 5 prove di lavaggio a secco (con percloroetilene) o ad umido (a 50° C) con detersivi di tipo corrente;
 - resistenza della verniciatura: le componenti verniciate dovranno resistere a 5 lavaggi a secco effettuati in successione.

f) Nastro per apertura a strappo tipo "velcro":

- chiusura a strappo parte "maschio": colore sabbia
 - struttura: tessuto;
 - materiale di base: poliammide;
 - finissaggio: resina sintetica;
 - densità uncini/cm² 65 ± 5;
 - larghezza nastro:
 - ▶ < 50 mm nominale ± 1,0 mm;
 - ▶ 50 mm nominale ± 1,5 mm;
 - ▶ 100 mm nominale ± 2,0 mm;
 - spessore nastro: min. 1,7 mm; max 2,05 mm;
 - peso medio: 300 g/m² ± 10%;
 - resistenza alla pelatura: media 2,0 N/cm; min. 1,3 N/cm;
 - resistenza allo scorrimento longitudinale: media 10,3 N/cm²; min. 7,3 N/cm²;
 - resistenza apertura- chiusura: decadimento del 50% dopo 10.000 cicli;
 - carico di rottura: min. 210 N/cm;
 - ritiro dopo tre lavaggi a 60° C: max 4% (DIN 53920 4.3);
 - solidità della tinta: vedi quanto prescritto per il tessuto esterno della sovraggiubba e del sovrappantalone;
- chiusura a strappo parte "femmina": colore sabbia
 - struttura: tessuto;
 - materiale di base: poliammide;
 - finissaggio: resina sintetica;
 - larghezza nastro:
 - ▶ < 50 mm nominale ± 1,0 mm;
 - ▶ 50 mm nominale ± 1,5 mm;
 - ▶ 100 mm nominale ± 2,0 mm;
 - spessore nastro: min. 2,1 mm; max 2,6 mm;
 - peso medio: 300 g/m² ± 10%;
 - resistenza alla pelatura: media 2,0 N/cm; min. 1,3 N/cm;
 - resistenza allo scorrimento longitudinale: media 10,3 N/cm²; min. 7,3 N/cm²;
 - resistenza apertura- chiusura: decadimento del 50% dopo 10.000 cicli;
 - carico di rottura: min. 210 N/cm;
 - ritiro dopo tre lavaggi a 60° C: max 4% (DIN 53920 4.3);
 - solidità della tinta: vedi quanto prescritto per il tessuto esterno della sovraggiubba e del sovrappantalone;

g) Distintivo di nazionalità: deve essere conforme ai requisiti di cui alle S.T. n. 938/INT Class. V.E. diramate con dispaccio n. 2/20718 del 24/10/96.

h) Cordino elasticizzato:

- colore: sabbia;
- composizione: anima in gomma rivestita da fibra in poliestere;
- diametro: 5 mm.

i) Cordino non elastico:

- colore: sabbia;
- composizione: 100% poliestere;
- diametro: 5 mm.

- j) Occhielli in metallo:**
- colore: brunito;
 - composizione: ottone;
 - diametro interno: 5,0 mm.
- k) Ferma corda cappucci e pantalone:**
- colore: sabbia;
 - composizione: poliammide;
 - forma: arrotondata.
- l) Ferma corda coulisse:**
- colore: sabbia;
 - composizione: poliammide;
 - forma: arrotondata.
- m) Elastico alto 2 cm (arricciatura tasche giacca):**
- colore: bianco;
 - composizione: cotone/rajon/gomma;
 - tipo: millerighe.
- n) Elastico alto 4 cm (bretelle):**
- colore: sabbia;
 - composizione: 65% poliestere – 35% gomma;
 - tipo: raso.
- o) Elastico alto 5 cm (cintura vita pantalone):**
- colore: bianco;
 - composizione: cotone/rajon/gomma;
 - tipo: millerighe.,
- p) Fibbia in plastica (bretelle):**
- colore: sabbia;
 - composizione: poliammide;
 - forma: rettangolare;
 - larghezza interna: 40 mm
- q) Fibbia in plastica a tre luci (cappuccio amovibile):**
- colore: sabbia;
 - composizione: poliammide;
 - forma: rettangolare e arrotondata nella parte anteriore.

Le fibbie, l'incrocio bretella, i fermacorda e tutti gli altri accessori in materiale plastico dovranno essere sottoposti alla prova di resistenza alle basse ed alte temperature: nessuna alterazione rispetto a quella iniziale dopo la permanenza per la durata di 4 ore in stufa termostata a 80° C ed in frigorifero a – 40° C.

Le varie tipologie di nastri elastici dovranno essere sottoposti alla seguente prova: un tratto di nastro di lunghezza cm 100, sottoposto per almeno venti volte allo stiramento a mano fino ad aumentare la sua originaria lunghezza del 100%, deve riacquistare al termine della prova la lunghezza originaria (con tolleranza del 3% in più senza manifestare alcuna alterazione, quali arricciature, rotture di fili, aperture di armatura e simili).

Tutti gli accessori possono essere realizzati anche con materiali simili al campione perché in possesso di caratteristiche equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del manufatto, in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza.

TAGLIE E DIMENSIONI CORPETTO INTERNO AUTOPORTANTE

TAGLIA	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60
Lunghezza totale	70	72	74	76	78	80	81	82	83	84
Larghezza carrè centro dietro (1) (2)	25	25,5	26	26,5	27	27,5	28	28,5	29	29,5
Semicirconferenza torace	53,5	55,5	57,5	59,5	61,5	63,5	65,5	67,5	69,5	71,5
Larghezza polso	13,5	13,5	14,5	14,5	15,5	15,5	17,5	17,5	18,5	18,5
Semicirconferenza fondo	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70
Lunghezza totale manica	74	75,5	77	78,5	80	81,5	83	84,5	86	87,5

Tutte le misure sono espresse in cm. Tolleranza ± 1 cm.

Note:

- (1) Le maniche sul dietro dovranno essere allargate di circa 2,5 mm per parte simmetricamente alla posizione del carrè;
- (2) Misurata al centro dietro a 12 cm dal bordo inferiore.

CAPO V - NORME E MODALITA' DI COLLAUDO

Il sopravvestito deve essere realizzato secondo le prescrizioni delle presenti Specifiche Tecniche, sulla base del campione ufficiale. In particolare, in sede di controlli lavorazione e di collaudo dovrà essere accertato che:

le dimensioni corrispondano a quelle prescritte, tenuto conto delle tolleranze ammesse (1% fino ad un massimo di 1 cm);

le cuciture siano realizzate come da campione ed eseguite con impiego dei filati prescritti, di colore in tono con quello del tessuto su cui vengono impiegati e corrispondano per tipo e fittezza di punti a quelle praticate sul campione e siano esenti da arricciature, fili penduli, punti saltati, andamenti sinusoidali e/o altre irregolarità;

le due parti dei bottoni metallici a pressione ("maschio" e "femmina") siano corrispondenti fra loro e solidamente fissate sul tessuto;

le tasche siano ben rifinite, delle dimensioni richieste e realizzate in perfetta simmetria fra loro;

le chiusure lampo siano funzionali ed applicate correttamente e saldamente.

CAPO VI - ETICETTATURA

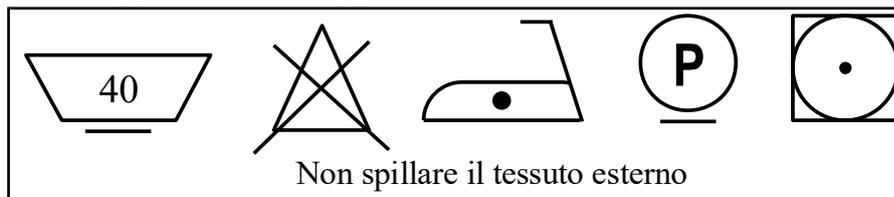
All'interno di ciascun manufatto (sopraggiubba, soprapantalone e corpetto autoportante), deve essere applicata un'etichetta rettangolare di tessuto, di colore bianco, di adeguate dimensioni, riportante, in caratteri indelebili e resistenti al lavaggio a secco, le seguenti indicazioni:



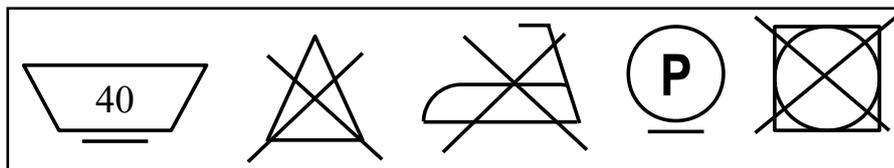
- Logotipo **ESERCITO ESERCITO**, o **MARINA MILITARE** (o sigla "M.M.") o **AERONAUTICA MILITARE** (o sigla "A.M."), a secondo della Forza Armata richiedente;
- taglia del manufatto;
- composizione del manufatto;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- Numero Unificato di Codificazione NATO;
- numero progressivo di produzione.

Sulla stessa etichetta dovranno essere riprodotti a stampa le seguenti indicazioni ed i segni grafici previsti dalle norme UNI EN ISO 3758 di seguito riprodotti:

Per sovraggiubba e soprapantalone



Per corpetto interno autoportante



CAPO VII - IMBALLAGGIO

1. Ciascuna sopravvestito, accuratamente ripiegato, deve essere immesso in un sacchetto di polietilene trasparente, di adeguata robustezza e capacità. Il lembo aperto del sacchetto dovrà essere chiuso con tratto di nastro adesivo.
2. Su ciascun sacchetto, direttamente a mezzo stampigliatura oppure su un talloncino di carta inserito all'interno, al di sopra del manufatto contenuto, in modo che risultino leggibili dall'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:



- Logotipo ESERCITO  ESERCITO .., o MARINA MILITARE (o sigla "M.M.") o AERONAUTICA MILITARE (o sigla "A.M."), a secondo della Forza Armata richiedente;
 - denominazione del manufatto: "Sopravvestito policromo tipo desertico – Modello 2004";
 - taglia del manufatto;
 - nominativo della ditta fornitrice;
 - estremi del contratto di fornitura (numero e data);
 - Numero Unificato di Codificazione NATO;
 - numero progressivo di produzione.
3. Dieci sacchetti, contenenti altrettanti sopravvestiti tutti della stessa taglia e classe, saranno quindi immessi in una scatola di cartone ondulato, di adeguata capacità, avente i seguenti requisiti principali:
 - tipo: a due onde;
 - grammatura: g/m² 1050 o più, con tolleranza del 5% in meno (UNI EN ISO 536);
 - resistenza allo scoppio: non inferiore al 1370 KPa (UNI EN ISO 2759).
 4. Le scatole saranno quindi chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo alto non meno di cm 5. Su due lati contigui di ciascuna scatola di cartone ondulato dovranno essere riprodotte le stesse indicazioni stabilite al precedente punto 2 con l'avvertenza di sostituire il numero progressivo con il range di numerazione dei manufatti contenuti.

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: SOPRAVVESTITO), 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: 46503 – PARKA, CAMOUFLAGE
- Gruppo e Classe: 8405
- Descrizione per EL: SOPRAVVESTITO POLICROMO TIPO DESERTICO - MODELLO 2004
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
42	151990620	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.42	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44	151990621	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.44	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46	151990622	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.46	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48	151990623	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.48	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50	151990624	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.50	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52	151990625	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.52	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	151990626	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.54	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	151990573	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.56	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	151990574	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.58	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	152072947	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1375/UI-VEST-TG.60	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 IX - CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 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, 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 a tutto 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 X - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti specifiche tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale del “*sopravvestito policromo tipo desertico modello 2004*”.
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.

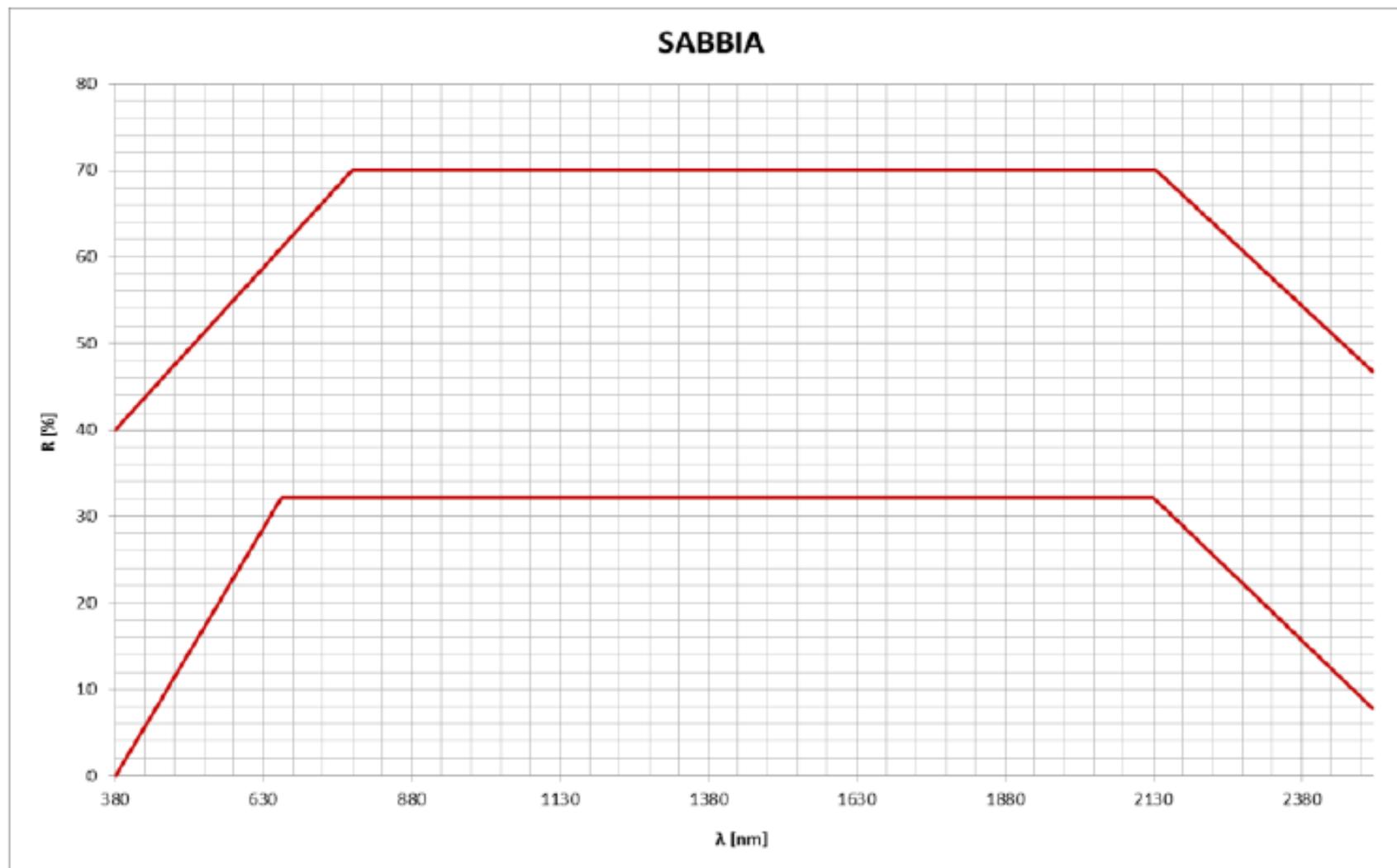
IL DIRETTORE GENERALE

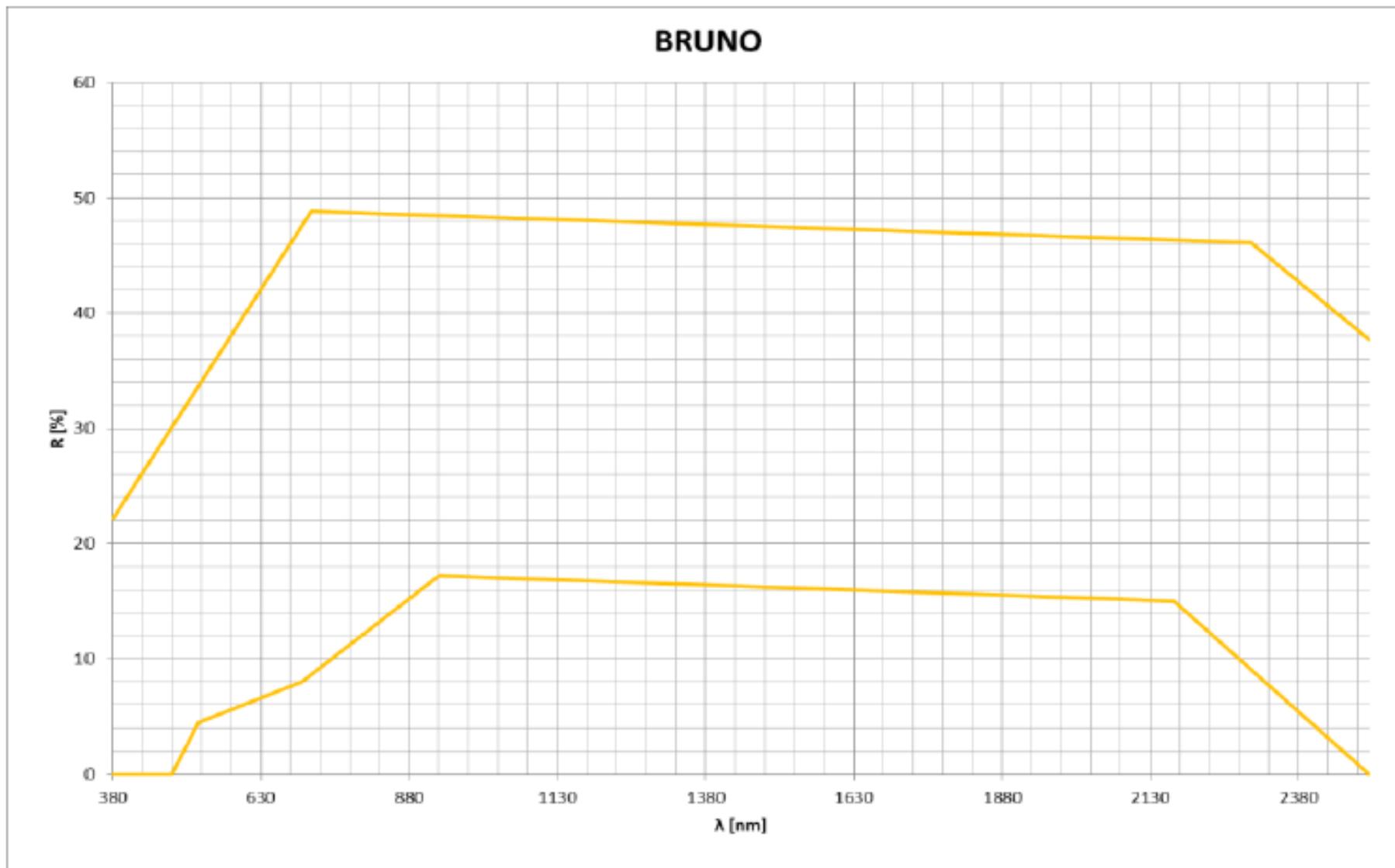
Firmato

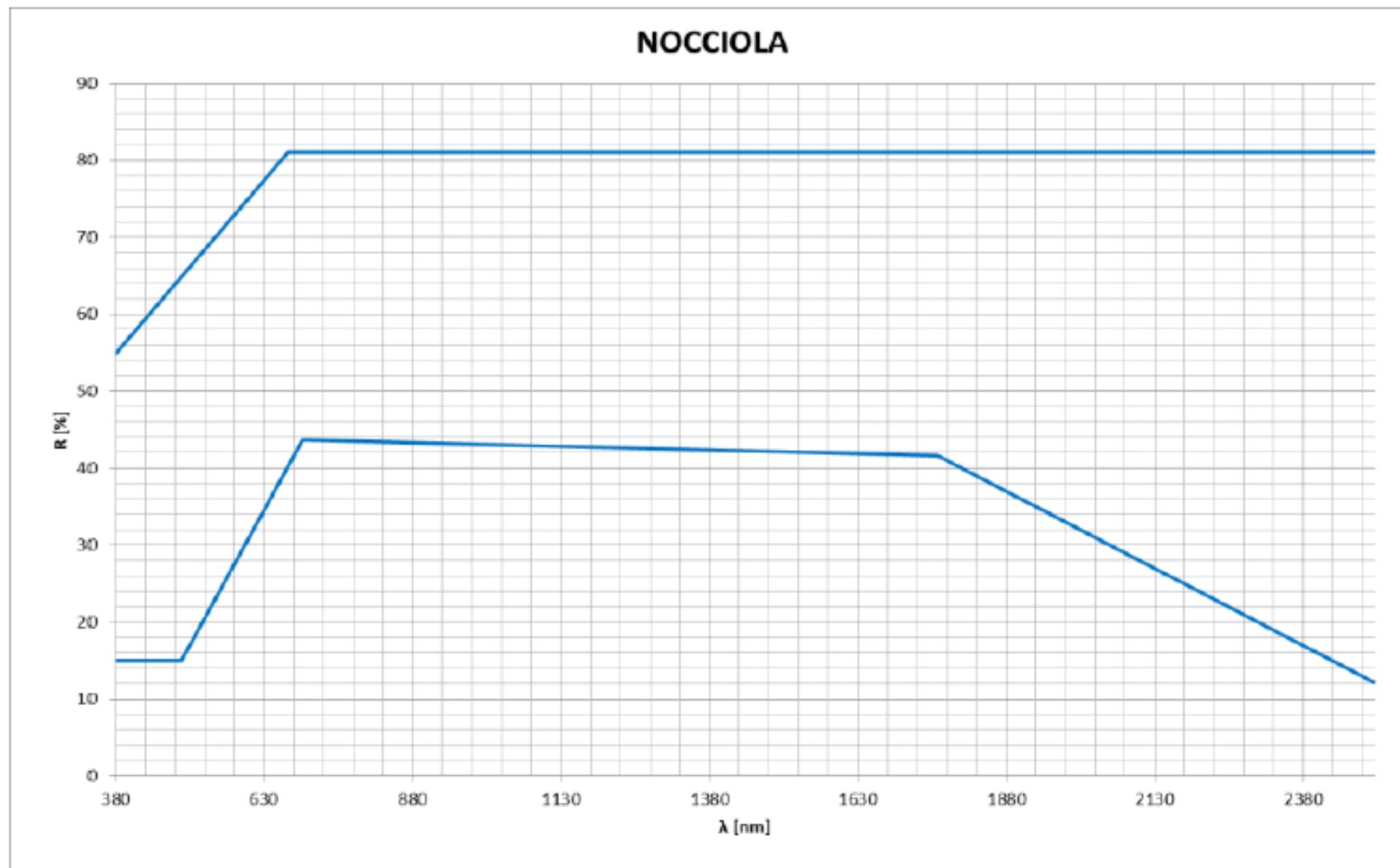
SEGUE ALLEGATO: Remissione all'I.R. alle lunghezze comprese tra 380 e 2.500 nm.

ALLEGATO

CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE SABBIA



CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE BRUNO

CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE NOCCIOLA

CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE BEIGE CHIARO

