



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

Specifiche Tecniche n° 1222/E-VEST

**SOPRABITO CON TERMOFODERA PER IL PERSONALE
MASCHILE DELL'ESERCITO - MODELLO 2003**

Dispaccio n° 2/1/5340/COM del 26 febbraio 2003

LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:

Aggiornamento n° 1 in data 21 luglio 2004

ALLEGATO 1

FORZA A ROTTURA: la dicitura "ordito: minimo N 1275 - trama minimo N 637" è stata sostituita da "ordito: minimo N 640 - trama minimo N 320"

Aggiornamento n° 2 in data 3 febbraio 2005

CAPO II

paragrafo 1 - 1° alinea - 9° capoverso: la dicitura "bottoni grandi con fori" è stata sostituita da "bottoni grandi senza fori".

Aggiornamento n° 3 in data 16 gennaio 2008

ALLEGATO 1

VARIAZIONI DIMENSIONALI: la dicitura "trama: non superiori al 0,5%" è stata sostituita da "trama: non superiori al 1%".

Dopo i Requisiti "VARIAZIONI DIMENSIONALI" è stato aggiunto il seguente Requisito: TRATTAMENTO IDROREPELENTE ED ANTIMACCHIA: Il produttore deve esibire idonea certificazione attestante l'effettuazione del prescritto trattamento idrorepellente ed antimacchia.

Il seguente Requisito:

RESISTENZA ALLE MACCHIE	repellenza all'olio: \geq grado 5 (le prove vanno eseguite su tessuto tal quale e su tessuto sottoposto a lavaggio a secco)	UNI 5956
------------------------------------	---	----------

è stato così sostituito:

PROVA DI REPELLENZA ALL'ACQUA	<ul style="list-style-type: none"> - Sul tal quale: - Dopo lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175/parte 2°) 	Non inferiore a ISO 4 Non inferiore a ISO 3	UNI EN 24 920 Eseguita in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene
PROVA DI REPELLENZA ALL'OLIO	<ul style="list-style-type: none"> - Sul tal quale: - Dopo lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175/parte 2°) 	Non inferiore a ISO 5 Non inferiore a ISO 4	UNI 5956-67 Eseguita in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene

ALLEGATO 4

I seguenti valori relativi alle misurazioni del semitorace, sono sostituiti come affianco indicati:

DROP 0/2	SOSTITUITI	NUOVI
46	46	61,1
48	48	62,7
50	50	64,3
52	52	65,9
54	54	67,7
56	56	69,5
58	58	71,3
60	60	73,1
62	62	74,9
64	64	76,7
DROP 4/6		
46	46	59,8
48	48	61,4
50	50	63,0
52	52	64,6
54	54	66,4
56	56	68,2
58	58	70,0
60	60	71,8
62	62	73,6
64	64	75,4
DROP 7/7EC		
46	46	59,8
48	48	61,4
50	50	63,0
52	52	64,6
54	54	66,4
56	56	68,2
58	58	70,0
60	60	71,8
62	62	73,6
64	64	75,4
DROP 8/9		
46	46	57,3
48	48	58,9
50	50	60,6
52	52	62,1
54	54	63,9
56	56	65,7
58	58	67,6

Aggiornamento n° 4 in data 27 marzo 2020

FRONTESPIZIO

La dicitura :

"Specifiche Tecniche n° 1222/UI-VEST"

È stata così modificata:

"Specifiche Tecniche n° 1222/E-VEST".

Il seguente periodo :

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le S.T. n° 881/E diramate con dispaccio n° 2/20531 datato 18 novembre 1992 e successive AA.VV., ad eccezione del campione ufficiale.

Pertanto gli Enti detentori del suddetto campione dovranno depennare, sui relativi cartellini, l'indicazione "S.T. n° 881/E" sostituendola con "S.T. n° 1221/UI-VEST".

E' stato eliminato.

CAPO I - GENERALITA'

Punto 2.

Il seguente periodo:

"E' del tipo a doppio petto, confezionato con tessuto in pura lana vergine di colore kaki (ALLEGATO N.1), foderato con tessuto stampato con logo "ESERCITO ITALIANO" e stella a cinque punte (ALLEGATO N. 2), provvisto di "spallone" e maniche foderati con tessuto in fibra poliammidica con resinatura acrilica (ALLEGATO N.3) e corredato di una "termofodera" staccabile."

E' stato così modificato:

"E' del tipo a doppio petto, confezionato con tessuto in pura lana vergine di colore kaki (ALLEGATO N.1), foderato con tessuto stampato con logotipo "ESERCITO" e stella a cinque punte (ALLEGATO N. 2), provvisto di "spallone" e maniche foderati con tessuto in fibra poliammidica con resinatura acrilica (ALLEGATO N.3) e corredato di una "termofodera" staccabile."

CAPO II – DESCRIZIONE

Punto 7 - FODERA

Il periodo:

"Il soprabito (corpo e maniche) è interamente foderato con tessuto per fodere (CAPO III), stampato con logo "Esercito Italiano" e stella a cinque punte."

E' stato sostituito con il periodo:

"Il soprabito (corpo e maniche) è interamente foderato con tessuto per fodere (CAPO III), stampato con logotipo "Esercito" e stella a cinque punte."

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

E' stato inserito il seguente periodo:

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

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

Para 1 – MATERIE PRIME

- lett. b)

Il periodo:

"Fodera stampata con logo "ESERCITO ITALIANO" e stella a cinque punte: valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in ALLEGATO N. 2."

E' stato sostituito con il periodo:

"Fodera stampata con logo "ESERCITO" e stella a cinque punte : valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in ALLEGATO N. 2."

Para 2 – ACCESSORI

- lett. b)

La dicitura "massa areica (UNI 12127)" è sostituita con la dicitura "massa areica (UNI EN 12127)".

- lett. d)

La dicitura "resistenza a trazione (UNI EN 2062)" è sostituita con la dicitura "resistenza a trazione (UNI EN ISO 2062)".

Il seguente periodo:

"Tutti gli accessori possono essere realizzati anche con materiali alternativi similari, purché in possesso di caratteristiche equivalenti e/o migliorative e, comunque, rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del manufatto, in termini di confort, dimensioni, estetica, funzionalità e robustezza. Tutti i materiali utilizzati devono essere inoltre non nocivi ed atossici."

è stato sostituito con il periodo:

"Tutti gli accessori possono essere realizzati anche con materiali alternativi similari, purché in possesso di caratteristiche equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto, in termini di sostenutezza, confort, traspirabilità e resistenza."

CAPO IV – MODALITA' E NORME DI COLLAUDO

Il seguente periodo:

"Per i tessuti e gli accessori precedentemente specificati valgono le norme di cui alla Legge 26/11/1973 n. 883 sulla "Disciplina della denominazione e della etichettatura dei prodotti tessili", al D.P.R. 30/04/1976 n. 515 "Regolamento di esecuzione della Legge 26/11/1973 n. 883 sulla etichettatura dei prodotti tessili" nonché alla Legge 04/10/1986 n. 669 recante "Modifiche ed integrazioni alla Legge 26/11/1973 n. 883".

I metodi di analisi sono quelli fissati dal D.M. 31/01/1974 "Metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili" e D.M. 04/03/1991."

è stato eliminato.

Il seguente periodo:

"In sede di collaudo la Ditta fornitrice dovrà rilasciare apposita dichiarazione di conformità del manufatto (UNI CEI EN 45014)."

è stato eliminato.

CAPO V - ETICHETTATURA

Punto 2.:

Il seguente periodo:

“Sulla stessa etichetta oppure su un'altra analoga applicata accanto alla prima, dovranno essere riprodotti i seguenti segni grafici previsti dalla Norma UNI 23758 per l'etichettatura di manutenzione.”

è stato sostituito con il periodo:

“Sulla stessa etichetta oppure su un'altra analoga applicata accanto alla prima, dovranno essere riprodotti i seguenti segni grafici previsti dalla Norma UNI EN ISO 3758:2012 per l'etichettatura di manutenzione.”

CAPO VI - IMBALLAGGIO

Punto 3.:

Il seguente periodo:

“Il cartone ondulato del bauletto deve essere in possesso dei seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;*
- grammatura (UNI EN 536): g/m² 1050 ± 5%;*
- resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 2055 kPa.”*

è stato sostituito con il periodo:

“Il cartone ondulato del bauletto deve essere in possesso dei seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;*
- grammatura (UNI EN ISO 536): g/m² 1050 ± 5%;*
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 2055 kPa.”*

Punto 4.:

E' stato introdotto il seguente periodo:

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



Sono stati inseriti il:

- **CAPO VII – CRITERI AMBIENTALI MINIMI (CAM)**
- **CAPO VIII - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN),**

di conseguenza il CAPO VII - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA è diventato CAPO IX.

CAPO IX - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

Il seguente periodo:

“Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "soprabito con termofodera per il personale maschile dell'Esercito – modello 2003", non valido per i bottoni, la fibbia della cintura (per i quali si fa riferimento alla serie di bottoni ed alla fibbia che corredano a parte il campione di "soprabito") e le modellazioni del bavero.”

E' stato così sostituito:

“Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "soprabito con termofodera per il personale maschile dell'Esercito – modello 2003", ad eccezione di:
 - “tessuto per fodera interna”, valida per dimensioni e posizionamento del logotipo dell'E.I., per la quale si fa riferimento al relativo campione ufficiale.

ALLEGATO 1

I seguenti requisiti contenuti nella Scheda Tecnica:

TRATTAMENTO IDROREPELLENTE ED ANTIMACCHIA	Il produttore deve esibire idonea certificazione attestante l'effettuazione del prescritto trattamento idrorepellente ed antimacchia.
IDROREPELLENZA	Il tessuto deve essere reso idrorepellente con idonei trattamenti tali che il tessuto stesso abbia le caratteristiche di idrorepellenza del campione e superi le prove di resinatura alla bagnatura superficiale, di seguito prescritte

sono stati eliminati.

I requisiti di seguito riportati:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	100% lana vergine di finezza (D.A.M.) non maggiore di 19,4 microns	Legge 26/11/73 n. 883 Legge 04/10/86 n. 669	D.M. 31/1/74 D.M. 04/03/91
FILATI	regolari ed uniformi, aventi grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione		raffronto con il campione
FORZA A ROTTURA	ordito: minimo N 640 trama: minimo N 320	sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7 % (al 10 % per gli allungamenti) purché la media risulti nei limiti prescritti	UNI EN 13934 le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20 (ambientamento UNI EN 20139)
ALLUNGAMENTI ROTTURA	ordito: minimo 33% trama: minimo 17%	sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7 % (al 10 % per gli allungamenti) purché la media risulti nei limiti prescritti	UNI EN 13934 le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20 (ambientamento UNI EN 20139)
PROVA DI REPELLENZA ALL'ACQUA	- Sul tal quale: - Dopo lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175/parte 2°)	Non inferiore a ISO 4 Non inferiore a ISO 3	UNI EN 24 920 Eseguita in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene

PROVA DI REPELLENZA ALL'OLIO	- Sul tal quale: - Dopo lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175/parte 2°)	Non inferiore a ISO 5 Non inferiore a ISO 4	UNI 5956-67 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene
RESISTENZA ALLA BAGNATURA SUPERFICIALE	≥ indice 90		UNI EN 24920 (metodo dello spruzzo)
SOLIDITA' DELLA TINTA	- alla luce del giorno: degradazione non inferiore al grado 6/7 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 allo xeno. Anche in tal caso la degradazione non deve essere inferiore all'indice 6/7 scala blu.,		UNI 5146 UNI EN ISO 105 B02
MANO ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinizione al campione		UNI 9270 raffronto con il campione ufficiale

Sono stati così modificati:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	100% lana vergine di finezza (D.A.M.) non maggiore di 19,4 microns		Regolamento (UE) 1007/2001
FILATI	regolari ed uniformi, aventi grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione		raffronto con il campione (UNI 9270)
FORZA A ROTTURA	ordito: minimo N 640 trama: minimo N 320	sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7 % (al 10 % per gli allungamenti) purché la media risulti nei limiti prescritti	UNI EN ISO 13934-1 le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20 (distanza tra i morsetti)
ALLUNGAMENTI ROTTURA	ordito: minimo 33% trama: minimo 17%		
PROVA DI REPELLENZA ALL'ACQUA	- Sul tal quale: - Dopo lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175/parte 2°)	Non inferiore a ISO 4 Non inferiore a ISO 3	UNI EN ISO 4920 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene
PROVA DI REPELLENZA ALL'OLIO	- Sul tal quale: - Dopo lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175/parte 2°)	Non inferiore a indice 6 Non inferiore a indice 4	UNI EN ISO 14419 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene
RESISTENZA ALLA BAGNATURA SUPERFICIALE	Non inferiore a ISO 4		UNI EN ISO 4920 (metodo dello spruzzo)
SOLIDITA' DELLA TINTA	- alla luce del giorno: degradazione non inferiore al grado 6/7 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 allo xeno. Anche in tal caso la degradazione non deve essere inferiore all'indice 6/7 scala blu.		UNI EN ISO 105 B01 UNI EN ISO 105 B02
MANO ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinizione al campione ufficiale.		UNI 9270 raffronto con il campione ufficiale

ALLEGATO 2

La dicitura della Scheda Tecnica di **"TESSUTO FODERA STAMPATA CON LOGO "E.I." E STELLA A 5 PUNTE"** è stata sostituita con **"TESSUTO FODERA STAMPATA CON LOGOTIPO "ESERCITO" E STELLA A 5 PUNTE"**.

I seguenti requisiti contenuti nella Scheda Tecnica:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	100% rayon viscosa	Legge 26/11/73 n. 883 Legge 04/10/86 n. 669	D.M. 31/1/74 D.M. 04/03/91
FORZA A ROTTURA	ordito: minimo N 350 trama: minimo N 250	sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7 % (al 10 % per gli allungamenti) purché la media risulti nei limiti prescritti	UNI EN 13934 le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20 (ambientamento UNI EN 20139)
MANO ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinizione al campione		UNI 9270 raffronto con il campione ufficiale
LOGOTIPO "E.I." CON STELLA A 5 PUNTE	realizzato con pigmenti morbidi fissati e polimerizzati. Deve risultare resistente al lavaggio a secco		conforme al campione

Sono stati così modificati:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	100% rayon viscosa		Regolamento (UE) 1007/2001
FORZA A ROTTURA	ordito: minimo N 350 trama: minimo N 250	sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7 % (al 10 % per gli allungamenti) purché la media risulti nei limiti prescritti	UNI EN ISO 13934-1 le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20 (distanza tra i morsetti)
MANO ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinizione al campione ufficiale.		UNI 9270 raffronto con il campione ufficiale
LOGOTIPO "ESERCITO." CON STELLA A 5 PUNTE	realizzato con pigmenti morbidi fissati e polimerizzati. Deve risultare resistente al lavaggio a secco		conforme al relativo C.U.

ALLEGATO 3

Il seguente requisito contenuto nella Scheda Tecnica:

IMPERMEABILIZZAZIONE ED IDROREPELLENZA	il tessuto deve essere impermeabilizzato mediante trattamenti con siliconi sul diritto e mediante trattamento con resina acrilica sul rovescio, si da assicurare la rispondenza del tessuto finito alle prove sotto indicate.
---	---

è stato eliminato.

I requisiti di seguito riportati:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	100% fibra poliammidica	Legge 26/11/73 n. 883 Legge 04/10/86 n. 669	D.M. 31/1/74 D.M. 04/03/91
FORZA A ROTTURA	ordito: minimo N 635 trama: minimo N 490	sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7 % (al 10 % per gli allungamenti) purché la media risulti nei limiti prescritti	UNI EN 13934 le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20 (ambientamento UNI EN 20139)
ALLUNGAMENTI ROTTURA	ordito: minimo 30% trama: minimo 25%	sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7 % (al 10 % per gli allungamenti) purché la media risulti nei limiti prescritti	UNI EN 13934 le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20 (ambientamento UNI EN 20139)
RESISTENZA ALLA BAGNATURA SUPERFICIALE	su tessuto tal quale: \geq indice 100 su tessuto dopo lavaggio in acqua appena tiepida e sapone neutro (lavaggio a mano, senza strofinare o torcere): \geq indice 90		UNI EN 24920 (metodo dello spruzzo)
MANO ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinizione al campione		UNI 9270 raffronto con il campione ufficiale

Sono stati così modificati:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	100% fibra poliammidica		Regolamento (UE) 1007/2001
FORZA A ROTTURA	ordito: minimo N 635 trama: minimo N 490	sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7 % (al 10 % per gli allungamenti) purché la media risulti nei limiti prescritti	UNI EN ISO 13934-1 le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20 (distanza tra i morsetti)
ALLUNGAMENTI ROTTURA	ordito: minimo 30% trama: minimo 25%		
RESISTENZA ALLA BAGNATURA SUPERFICIALE	su tessuto tal quale: non inferiore ISO 5 su tessuto dopo lavaggio in acqua appena tiepida e sapone neutro (lavaggio a mano, senza strofinare o torcere): non inferiore ISO 4		UNI EN ISO 4920 (metodo dello spruzzo)
MANO ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinizione al campione ufficiale.		UNI 9270 raffronto con il campione ufficiale

Aggiornamento n° 5 in data 15 marzo 2022

CAPO V – ETICHETTATURA

La seguente voce (riferita al manufatto, al sacchetto di polietilene (imballaggio primario richiamato al successivo Capo VI punto 1.) e al bauletto di cartone ondulato (imballaggio secondario richiamato al successivo Capo VI punto 2.):

“Numero di identificazione NATO”

È così modificata:

“Numero Unificato di Codificazione NATO (NUC)”

CAPO VII – CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Il seguente 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 di cui all'Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare e s.m.i.. La conformità ai sopracitati criteri dovrà essere dimostrata presentando, entro il termine di approntamento della fornitura, la relativa certificazione/documentazione probatoria, come di seguito specificato:

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

E' stato così sostituito:

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

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

Con riferimento a tutti i DROP ovvero sia, per i DROP 0/2, DROP 4/6, DROP 7/7EC e DROP 8/9, le tabelle relative al Reference Number (RN): (si riportano di seguito, a titolo di esempio, solo l'intestazione e le prime due righe del DROP 0/2)

DROP 0/2										
Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codic e a barre
46	151986511	1° RN	A3523	1222/UI-VEST-TG.46/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	A3523	1222/E-VEST-TG.46/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		3° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48	151986512	1° RN	A3523	1222/UI-VEST-TG.48/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	A3523	1222/E-VEST-TG.48/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		3° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

...omissis

sono state così modificate:

DROP 0/2

Taglia	NIIN		NCAGE	Reference Number	R N SC	RN CC	R N V C	DAC	R N FC	Codic e a barre
46	151986511	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.46/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48	151986512	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.48/0-2-SOPRABITO	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

...omissis

La modifica su indicata (a titolo di esempio per il DROP 0/2 e le taglie 46 e 48) vale anche per tutti gli altri DROP e le altre taglie riportate riportanti n. 3 (tre) Reference Number anziché 2 (due) nelle rispettive tabelle.

Aggiornamento n° 6 in data 21 giugno 2024

CAPO V – ETICHETTATURA

Punto 2

La seguente dicitura:

“Sulla stessa etichetta oppure su un'altra analoga applicata accanto alla prima, dovranno essere riprodotti i seguenti segni grafici previsti dalla Norma UNI EN ISO 3758:2012 per l'etichettatura di manutenzione:”

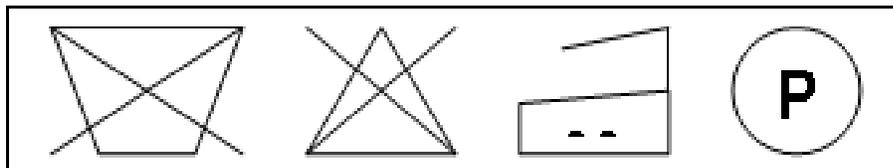
è stata così modificata:

Sulla stessa etichetta oppure su un'altra analoga applicata accanto alla prima, dovranno essere riprodotti i seguenti segni grafici previsti dalla Norma UNI EN ISO 3758:2024 per l'etichettatura di manutenzione:”

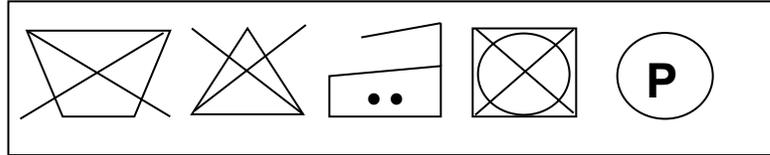
CAPO V – ETICHETTATURA

Punto 2

La seguente figura relativa alla caratteristica di cui al terzo alinea:



è stata così modificata:



CAPO VII – CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Il seguente periodo:

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).

è stato così modificato:

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

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

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

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

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

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

La dicitura:

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

è stata così modificata:

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

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

Nella tabella del RN (Reference Number) è stata così codificata la taglia 52 del DROP 0/2:

52	151986514	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.52/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

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

Nella tabella del RN (Reference Number) è stata così codificata la taglia 56 del DROP 0/2:

56	151986516	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.56/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

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

Nella tabella del RN (Reference Number) è stata così codificata la taglia 54 del DROP 4/6:

54	151986545	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.54/4-6- SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

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

Nella tabella del RN (Reference Number) è stata così codificata la taglia 52 del DROP 7/7EC:

52	151986524	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.52/7/7EC- SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

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

Nella tabella del RN (Reference Number) è stata così codificata la taglia 58 del DROP 8/9:

58	151986537	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.58/8-9- SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

ALLEGATO 1 – SCHEDA TECNICA - TESSUTO IDROREPELENTE DI PURA LANA VERGINE DI COLORE KAKI

Il seguente requisito:

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
PROVA DI REPELLENZA ALL'OLIO	- sul tal quale - - dopo lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175/parte 2^)	non inferiore a indice 6 non inferiore a indice 4	UNI EN ISO 14419 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene

È stato così modificato:

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
PROVA DI REPELLENZA ALL'OLIO	- sul tal quale - - dopo lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175/parte 2 [^])	non inferiore a 4 non inferiore a 3	UNI EN ISO 14419 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene.

ALLEGATO 2 – SCHEDA TECNICA - TESSUTO FODERA STAMPATA CON LOGOTIPO “ESERCITO” E STELLA A 5 PUNTE

I seguenti requisiti:

ALTEZZA	cm 150 (cimose escluse)	± 2 cm	UNI EN 1773
CIMOSE	ben distese e regolari, ciascuna non più alta di cm 0,5		

Sono stati eliminati.

Aggiornamento n° 07 in data 14 maggio 2025

ALLEGATO N. 1 - SCHEDA TECNICA - TESSUTO IDROREPELLENTE DI PURA LANA VERGINE DI COLORE KAKI – REQUISITO DEL COLORE

I seguenti valori prescritti, tolleranze e norme di collaudo:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
COLORE	kaki conforme al campione		raffronto visivo con il campione

Sono stati così modificati:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
COLORE	CIE L*(34,89) a*(1,99) b*(11,56)	$\Delta E_{cmc,2:1} \leq 1$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009 Condizioni di misura: Geometria t/8°, Illuminante D65 - Osservatore 10°

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I - GENERALITA'

1. Il soprabito, deve essere realizzato secondo le prescrizioni di cui al successivo CAPO II e con il tessuto e gli accessori in possesso dei requisiti di cui al CAPO III.
2. E' del tipo a doppio petto, confezionato con tessuto in pura lana vergine di colore kaki (ALLEGATO N.1), foderato con tessuto stampato con logotipo "ESERCITO " e stella a cinque punte (ALLEGATO N. 2), provvisto di "spallone" e maniche foderati con tessuto in fibra poliammidica con resinatura acrilica (ALLEGATO N.3) e corredato di una "termofodera" staccabile.
3. E' previsto in complessive n. 37 taglie -nei drop 0/2 - 4/6 -7/7EC nelle taglie dalla 46 alla 64 e nel drop 8/9 nelle taglie dalla 46 alla 58 aventi le dimensioni riportate nelle tabelle delle misure di cui all'ALLEGATO N. 4 -e nei quantitativi e nella ripartizione millesimale per taglie che saranno specificati di volta in volta dall'Ente appaltante.

CAPO II - DESCRIZIONE

Il soprabito si compone delle seguenti parti principali:

- corpo;
- bavero, con pistagna;
- spallone ("carré");
- maniche;
- controspalline;
- cintura, con passante;
- fodera;
- termofodera staccabile.

1. CORPO

E' formato da due parti anteriori (davanti) e da due posteriori, realizzate con il tessuto di cui al CAPO III

- Parti anteriori (davanti):

Ciascuna parte anteriore è rifinita da una mostra realizzata con lo stesso tessuto del corpo, sagomata come da campione e da modellazione ufficiale, applicata internamente dalla spalla al fondo, al quale è fermata con una cucitura come da campione. Detta mostra, di lunghezza variabile a seconda della taglia, termina al fondo con una larghezza di cm 13.

Internamente, sulla mostra sinistra è ricavata una tasca a taglio obliquo avente le dimensioni interne come da modellazione la cui apertura, lunga cm 14 circa è rifinita con una doppia filettatura ciascuna alta cm 0,7 circa. La fodera interna della tasca e la doppia filettatura sono realizzate con lo stesso tessuto della fodera del soprabito (CAPO III).

L'apertura della tasca è realizzata a partire da cm 2 circa dall'allineamento prima asola/controbottone interno, in modo che l'estremità inferiore e quella superiore siano poste rispettivamente a cm 3 e cm 3,5 circa dalla semicerniere di unione della termofodera.

Le due mostre sono collegate tra loro, superiormente, da un listino realizzato con lo stesso tessuto delle mostre, alto al centro cm 2 circa e, quindi, al bavero del soprabito, per mezzo di una lunetta girocollo, alta al centro cm 2,5 circa, realizzata con lo stesso tessuto.

Le parti superiori dei davanti, ripiegate all'esterno, formano i risvolti, rinforzati internamente con flisellina termoadesiva (CAPO III) ed aventi foggia e sagoma corrispondenti al campione ed alle modellazioni ufficiali.

Sui due risvolti (sinistro e destro), a cm 2,5 circa dal bordo superiore ed a cm 2 circa da quello laterale, è realizzata un'asola orizzontale "a goccia" con anima, lunga cm 2,5 circa. In corrispondenza di dette asole è applicato sia sulla parte anteriore destra che anteriore sinistra un bottone "grande" senza fori (CAPO III) per la chiusura del soprabito al collo.

I due davanti, dalla unione superiore alle spalle (giro manica compreso) sino al fondo, sono rinforzati internamente da un tratto sagomato di flisellina termoadesiva (CAPO III).

Sulla parte anteriore sinistra, a cm 2 circa dal bordo libero ed a una distanza variabile in relazione alle taglie, sono realizzate tre asole orizzontali "a goccia" con anima, lunghe ciascuna cm 2,5 circa. A lato di ciascuna di esse e sulla stessa linea, a cm 13 circa dal bordo dei davanti, è applicato un bottone "grande" senza fori, del tipo sopra descritto. Il primo di detti bottoni (quello superiore) è munito internamente di un controbottone dello stesso tipo e dimensioni, fissato mediante una robusta cucitura che forma un gambo.

Sulla parte anteriore destra, in linea con le asole ed i bottoni sopra descritti, sono fissati tre bottoni "grandi" senza fori, alla distanza di cm 13 circa dal bordo libero. All'altezza del primo bottone (quello superiore) ed a cm 2 circa dal bordo dei davanti destro, è realizzata un'asola orizzontale, analoga a quelle sopra descritte, per l'abbottonatura al controbottone interno della parte anteriore sinistra.

Su ciascun davanti è ricavata, come da campione, una tasca con apertura obliqua, munita di pattina (fintino) rettangolare, delle dimensioni finite -valide per tutte le taglie - di cm 4,5 x 19,5 circa, realizzata con un tratto dello stesso tessuto del corpo, ripiegato su se stesso e rinforzato internamente con la stessa flisellina sopra descritta.

La pattina è fissata sul davanti da due cuciture parallele lungo i lati corti e da una cucitura lungo il lato lungo interno, mentre l'altro lato lungo è rifinito da una cucitura realizzata, in prosecuzione della cucitura interna dei due lati corti, a cm 0,7 circa dal bordo, come da campione.

La fodera della tasca, avente le dimensioni come da modellazioni ufficiale, è realizzata con tela di cotone silesias (CAPO III).

L'unione delle parti anteriori e quelle posteriori è effettuata lungo i fianchi ed unendo alle spalle le parti anteriori con lo spallone posteriore al cui lembo inferiore sono unite le parti posteriori con cucitura come da campione.

Lungo la suddetta cucitura di unione ai fianchi, all'altezza della vita, è applicato un passante, largo cm 1 circa e con luce di cm 5 circa, realizzato con lo stesso tessuto del corpo e rifinito e fissato con cuciture come da campione, per la tenuta in sito della cintura.

Le due parti anteriori sono rifinite lungo i bordi liberi da una cucitura realizzata a cm 0,7 circa dal bordo stesso e terminano al fondo con un ripiegio interno di cm 4 circa, rinforzato internamente da flisellina termoadesiva (CAPO III).

– **Parti posteriori:**

Le parti posteriori sono unite alle parti anteriori lungo i fianchi ed al lembo inferiore dello spallone posteriore, che superiormente si unisce alle parti anteriori alle spalle come sopra specificato e, tra loro, al centro, con una cucitura ribattuta, come da campione, che inizia all'attaccatura dello spallone di seguito descritto e termina al fondo.

Lungo tale unione è realizzato uno sparato, di lunghezza variabile a seconda della taglia, fermato all'apertura con una travettatura obliqua lunga cm 4,5 circa.

Il lembo sinistro dello sparato ha un ripiegio interno largo cm 6 circa, interamente rinforzato con flisellina termoadesiva (CAPO III), mentre il lembo destro è rifinito da una cucitura realizzata al bordo, come da campione.

Le due parti posteriori terminano al fondo con un ripiegio interno di cm 4 circa, rinforzato internamente da flisellina termoadesiva (CAPO III).

2. **BAVERO CON PISTAGNA**

Si compone di un soprabavero e di un sottobavero, muniti di lunetta a girocollo (pistagna), realizzati con lo stesso tessuto del corpo e sagomati come da campione e da modellazioni ufficiali. Gli elementi del bavero sono rinforzati con:

- flisellina termoadesiva, avente i requisiti di cui al successivo CAPO III, limitatamente al soprabavero;
- tela termoadesiva, avente i requisiti di cui al successivo CAPO III, per il sottobavero e la lunetta esterna. I suddetti elementi sono uniti tra loro con cucitura come da campione e rifiniti, lungo i bordi liberi, da una cucitura realizzata a cm 0,7 circa dai bordi stessi, analoga a quella che rifinisce i bordi liberi dei due davanti.

Al centro della cucitura di unione del listino alla lunetta e preso dalla stessa cucitura, è inserito e fermato un appendino, con luce di cm 4 circa, costituito da una fettuccia avente le caratteristiche di cui al CAPO III.

3. SPALLONE (CARRE')

Superiormente il soprabito è provvisto di uno spallone, realizzato con tre tratti di tessuto (due anteriori sovrapposti ai davanti ed uno posteriore) dello stesso tessuto del corpo, sagomati come da campione e da modellazioni ufficiali, uniti tra loro alle spalle e rifiniti con una cucitura realizzata a cm 0,7 circa dal bordo libero, analoga a quella che rifinisce il bavero ed i bordi liberi dei due davanti. I due tratti anteriori (addoppiati) sono inoltre interamente foderati con lo stesso tessuto per fodere del soprabito (CAPO III), mentre il tratto posteriore, in un sol pezzo di tessuto non foderato, è rifinito lungo tutto il bordo libero da una profilatura alta mm 0,7 circa, realizzata con lo stesso tessuto del corpo e fermata dalla stessa cucitura che rifinisce il bordo libero sopra descritta. Lo spallone è interamente foderato con tessuto in fibra poliammidica con resinatura acrilica, di colore verde oliva, avente le caratteristiche di cui al successivo CAPO III.

4. MANICHE

Si compongono ciascuna di una soprammanica e di una sottomanica, unite tra loro ed al corpo con una cucitura come da campione. Le maniche terminano al fondo con un ripiegio interno alto cm 4 circa, rinforzato da flisellina termoadesiva (CAPO III). Su ogni manica all'altezza del polso e nella posizione rilevabile dal campione e dalle modellazioni ufficiali, è applicato un cinturino con una estremità sagomata a punta, realizzato con due tratti sovrapposti dello stesso tessuto del corpo, avente le dimensioni finite -valide per tutte le taglie -di cm 19,5 circa (lunghezza) e cm 5 circa (all'attaccatura) cm 4,5 circa (alla base della punta). Il tratto superiore del cinturino è rinforzato da flisellina termoadesiva (CAPO III).

La base del cinturino è inserita e fermata dalla stessa cucitura di unione della soprammanica con la sottomanica mentre, l'altra estremità reca, a cm 2 circa dal vertice, un'asola orizzontale "a goccia" con anima, lunga cm 2,5 circa, sulla quale va ad abbottonarsi un bottone "medio" senza fori (CAPO III) applicato in corrispondenza sulla soprammanica.

Tra il tessuto esterno del soprabito (CAPO III) e la fodera interna della manica (CAPO III) ed a partire dall'attaccatura alla spalla e fino al fondo, ciascuna manica è munita di una contromanica, avente dimensioni e sagoma come da modellazione, realizzata in tessuto in fibra poliammidica con resinatura acrilica di colore verde oliva (CAPO III).

5. CONTROSPALLINE

Sono realizzate ciascuna con due tratti rettangolari dello stesso tessuto del corpo, uno superiore rinforzato internamente da flisellina termoadesiva (CAPO III) e uno inferiore, sovrapposti ed uniti fra loro con cucitura come da campione, realizzata a cm 0,7 circa dal bordo e con la base inserita nella cucitura del giro spalla e l'altra estremità, libera, sagomata a punta.

Sulla estremità libera è realizzata, a cm 2 circa dal vertice, un'asola orizzontale "a goccia", con anima, lunga cm 2,5 circa, sulla quale va ad abbottonarsi un bottone "medio" senza fori (CAPO III) applicato in corrispondenza sulla spalla del soprabito.

Ciascuna controspallina ha le dimensioni di cm 5 ca (larghezza alla base) e cm 4,5 ca (larghezza all'altezza dell'asola) e lunghezza variabile in relazione alla taglia.

6. CINTURA

E' costituita da due strisce dello stesso tessuto del soprabito, sovrapposte ed unite fra loro da una cucitura realizzata a cm 0,7 circa dal bordo.

Finita, ha la lunghezza di cm 140 circa e l'altezza di cm 5 circa. Ad una estremità è sagomata a taglio sbieco mentre all'altra estremità è applicata una fibbia a due luci (CAPO III) di forma e colore rilevabili dal campione.

La cintura è provvista di un passante, alto cm 1 circa, realizzato con lo stesso tessuto della cintura.

7. FODERA

Il soprabito (corpo e maniche) è interamente foderato con tessuto per fodere (CAPO III), stampato con logo "Esercito" e stella a cinque punte.

E' costituita da quattro tratti di tessuto (due anteriori e due posteriori per la fodera del corpo) e da due tratti (per la fodera di ciascuna manica), aventi dimensioni e sagoma come da modellazioni, uniti tra loro con cuciture come da campione.

Lungo l'unione della fodera alle due mostre interne (compreso il listino) è inserito e fermato dalla stessa cucitura il nastro di supporto di una semicerniera (CAPO III) per l'unione della termofodera, di seguito descritta.

Inoltre, all'altezza di ciascuna ascella, è realizzata un'asola, come da campione, con un tratto dello stesso tessuto della fodera, con luce di cm 2,5 circa, per l'abbottonatura della termofodera.

Al fondo, la fodera è rifinita con un ripiego interno, alto cm 2,5 circa e quindi fermata al ripiego interno del fondo del soprabito con una cucitura come da campione.

8. TERMOFODERA STACCABILE

E' in unico pezzo, senza maniche, che forma le due parti anteriori e quella posteriore della termofodera. E' costituita da due tratti sovrapposti dello stesso tessuto della fodera (CAPO III), aventi dimensioni e sagoma come da modellazioni, uniti fra loro:

- alle spalle, con cuciture come da campione e con i rimessi interni orlati e rifiniti con una fettuccia ricavata dallo stesso tessuto della fodera, alta cm 2 circa e ripiegata a metà su se stessa;
- perimetralmente, lungo i bordi liberi (giro manica compreso), con una cucitura orlata e rifinita da una fettuccia analoga a quella sopra descritta;
- per tutta la superficie, da cuciture (trapuntature) verticali parallele, distanti fra loro cm 5 circa.

Tra i due tratti di fodera suddetti è inserito e fermato dalle stesse cuciture longitudinali parallele di cui sopra, uno strato di ovatta (riscaldamento) in possesso delle caratteristiche di cui al CAPO III.

Al centro della parte posteriore della termofodera è realizzata, come da campione e da modellazioni ufficiali, un'apertura sagomata.

Lungo il bordo esterno della termofodera, a partire da cm 13 circa dal fondo, è applicata e fermata dalla stessa cucitura che orla e rifinisce il bordo stesso, il nastro di supporto di una semicerniera (CAPO III) per l'unione della termofodera al soprabito.

In corrispondenza dell'ascella, è applicato un bottone "medio" a quattro fori (CAPO III), per il fissaggio della termofodera all'asola posta in corrispondenza all'interno del soprabito.

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. MATERIE PRIME

- a) TESSUTO DI PURA LANA VERGINE, DI COLORE KAKI, IDROREPELENTE: valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in ALLEGATO N. 1;
- b) FODERA stampata con logo "ESERCITO " e stella a cinque: valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in ALLEGATO N. 2.
- c) TESSUTO IN FIBRA POLIAMMIDICA, con resinatura acrilica (per foderatura spallone e maniche): valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in ALLEGATO N. 3.

2. ACCESSORI

- a) OVATTA PER IMBOTTITURA TERMOFODERA:
 - materia prima: fibra poliestere in fiocco da 3,3 dtex e lunghezza 60 mm circa, parzialmente siliconato con resina acrilica polimerizzata;
 - massa areica: g/m^2 $120 \pm 5\%$;
 - aspetto, consistenza e colore: come da campione.
- b) TELA DI COTONE (siliesias) per fodera tasche:
 - materia prima: cotone, di qualità idonea ad ottenere filati tali da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione;
 - filati: regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione;
 - titolo dei filati (UNI 4783, 4784 e 9275): in ordito e trama tex 30 x 1 (Nec 20/1);
 - armatura (UNI 8099): tela;
 - riduzione (UNI EN 1049):
 - ordito: n. 25/26 fili a cm;
 - trama: n. 22/23 fili a cm;
 - massa areica (UNI EN 12127): g 140 a $m^2 \pm 3\%$;
 - resistenza a trazione (forza a rottura -UNI EN ISO 13934): non inferiore a N 550 in ordito e trama;

- contenuto di appretto (UNI 5119): non superiore al 3%;
- variazioni dimensionali (Metodo della bagnatura a freddo dei tessuti - UNI 9294/5): non superiore al 4% in ordito e in trama;
- aspetto, mano, rifinitura e colore: come da campione.

c) TESSUTI TERMOADESIVI per interni del bavero:

REQUISITI	TESSUTO NON TESSUTO FLISELLINA	TELA TERMOADESIVA
MATERIA PRIMA	50% poliestere - 50% poliammidica	100% cotone
TITOLO DEI FILATI		ordito: Tex 19x1 (Nm53/1) trama: Tex 19x1 (Nm53/1)
RESINATURA	poliammidica	poliestere
PUNTI DI RESINA	n. 32 a cm ²	n. 30 a cm ²
ARMATURA		tela
MASSA AREICA	29 ± 5% g/m ² di cui 12 ± 5% di resina	95 ± 5% g/m ² di cui 25 ± 5% di resina
RIDUZIONE		ordito: 28 ± 1 trama: 20 ± 1

d) FILATI CUCIRINI:

- materia prima: fibra poliestere, discontinua, a fibra lunga;
- colore: kaki, in tono con il colore del tessuto;
- solidità della tinta: stessi gradi di solidità prescritti alle varie prove per il tessuto di pura lana vergine del soprabito (vds. Scheda Tecnica in ALLEGATO N. 1.).

Filato per le cuciture:

- titolo: Tex 10 x 3 (Nm 100/3);
- resistenza a trazione (UNI EN ISO 2062): non inferiore a N 12;
- allungamento: non inferiore al 12%.

Filato per impunture, travette, asole (esclusa anima interna) e per applicazione bottoni:

- titolo: Tex 14,5 x 3 (Nm 70/3);
- resistenza a trazione: non inferiore a N 16;
- allungamento: non inferiore al 12%.

Filato per anima interna asole:

- titolo: Tex 33 x 3 (Nm 30/3);
- resistenza a trazione: non inferiore a N 40;
- allungamento: non inferiore al 15%.

Cerniere lampo per applicazione termofodera (lunghezza variabile a seconda della taglia):

- nastro di supporto (semicerniera):
 - materia prima: poliestere oppure mista poliestere/cotone;
 - altezza nastro: mm 15 ± 2;
 - armatura: "grana di riso" e/o "a spina";

- colore: kaki, in tono con il colore del tessuto;
- l'estremità di ciascuna semicerniera deve essere plastificata, come da campione, per un tratto di almeno un centimetro;
- catena (cerniera):
 - tipo: separabile, a spirale;
 - materia prima: resina sintetica (poliammidica/poliestere);
 - larghezza: mm 4 circa;
 - spessore: mm 2 circa;
 - numero denti (su 100 mm): 59-60;
 - colore: kaki, in tono con il colore del nastro;
- corsore e tiretto:
 - materia prima: lega metallica;
 - tipo di corsore: libero, a più componenti;
 - lunghezza tiretto: mm 20 circa;
 - sagoma e dimensioni: come da campione o similari;
 - colore (verniciatura): kaki, in tono con il colore del nastro;
- resistenza della catena alla prova di strappo trasversale (a catena chiusa): non meno di 580 N (prova da effettuarsi con dinamometro avente i morsetti da cm 5 circa);
- funzionalità alle basse ed alte temperature: nessuna alterazione rispetto alla scorrevolezza iniziale del corsore 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 corsore dopo n. 6 prove di lavaggio a secco (con percloroetilene) o ad umido (a 50° C) con detersivi di tipo corrente.

Sono ammesse, in alternativa, cerniere lampo aventi le seguenti caratteristiche differenziali:

- nastri di supporto delle semicerniere: tessuti in cotone misto polinosico di titolo tex 36 x 2 (Nm 28/2), armatura batavia 2/2 o taffetas 1/1. Il bordo perimetrale esterno è rifinito con un filo continuo (filo di apporto) in fibra poliammidica di titolo tex 23,5 (td 210). La larghezza di ciascun seminastro è di mm 12 ± 0,50;
- catena: in materiale poliammidico estruso, su due fili paralleli di cotone, in modo da formare una scala di denti che, successivamente, vengono ripiegati a caldo e cuciti sul nastro. Il filato per tale cucitura è in fibra poliammidica di titolo tex 12,5 x 3 (Nm 80/3).

e) BOTTONI IN RESINA SINTETICA:

- materia prima: poliestere, tinto in pasta;
- tipi: "grande", "medio" e "piccolo";
- diametri:
 - grande: mm 24-25 (spessore mm 4 circa);
 - medio: mm 19-20 (spessore mm 3,5 circa);
 - piccolo: mm 14-15 (spessore mm 2 circa);
- colore: kaki, come da campione;

I bottoni, lasciati cadere naturalmente da un'altezza di 2 m, non devono rompersi, nè

incrinarsi o scheggiarsi.

f) FIBBIA (A 2 LUCI):

- materia prima: poliestere, tinto in pasta;
- dimensioni: mm 65 x 30 circa;
- spessore: mm 5 circa;
- dimensioni luce: mm 47 x 7 circa;
- colore: kaki, come da campione;
- sagoma, aspetto e rifinitura: come da campione.

g) FETTUCCIA APPENDIABILI:

- materia prima: rayon o altra fibra sintetica, ad intreccio tubolare;
- spessore: mm 5 circa;
- colore: kaki.

Tutti gli accessori possono essere realizzati anche con materiali alternativi similari, purchè in possesso di caratteristiche equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto, in termini di sostenutezza, comfort, traspirabilità e resistenza.

CAPO IV – MODALITA' E NORME DI COLLAUDO

Il "soprabito" deve essere realizzato secondo le prescrizioni delle presenti Specifiche Tecniche, sulla base del campione ufficiale e delle modellazioni ufficiali in carta.

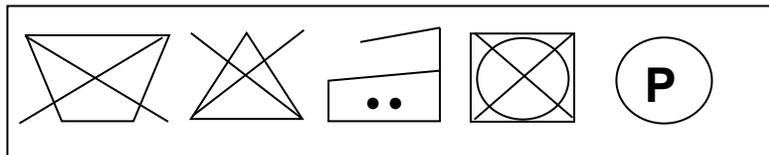
In particolare, in sede di controlli di lavorazione e di collaudo dovrà essere accertato che:

- le varie parti che compongono i due manufatti (soprabito e termofodera) corrispondano esattamente ai rispettivi modelli ufficiali in carta. Ciò dovrà essere verificato disfacendo i due manufatti e sovrapponendo i relativi tranciati che li compongono, previa stiratura, sui rispettivi modelli;
- le taglie dei due manufatti componenti il soprabito siano esattamente abbinare;
- lo spallone e le maniche siano provviste della interfodera interna in tessuto in fibra poliammidica con resinatura acrilica;
- le dimensioni corrispondano a quelle prescritte, tessuto conto delle tolleranze ammesse ($\pm 1\%$);
- le cuciture siano eseguite con l'impiego dei filati prescritti e corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle del campione ufficiale e siano esenti da arricciature, fili penduli, punti saltati, andamenti sinusoidali e/o altre irregolarità;
- il bavero sia sagomato come prescritto, la "lentezza" della attaccatura delle maniche sia ben distribuita, le tasche, le contospalline e lo spallone siano delle dimensioni prescritte ed applicati alle distanze stabilite, in perfetta simmetria fra loro laddove prevista;
- i bottoni siano solidamente applicati, in linea con le rispettive asole che dovranno essere realizzate come da campione, ben rifinite e tagliate ed esenti da irregolarità;
- la cerniera lampo sia applicata solidamente e nella posizione prescritta, di lunghezza appropriata e munita all'estremità dei tratti plastificati come da campione;
- la fodera sia fermata con la dovuta accuratezza, al fine di evitare che la sua lentezza

- possa inceppare lo scorrimento del cursore della cerniera lampo.
- l'assemblaggio delle varie parti che compongono il manufatto (termoadesivi in particolare) venga realizzato con la massima accuratezza, tale comunque da assicurare che tutte le componenti rinforzate con termoadesivi interni si presentino prive di grinze e/o altra irregolarità dopo n. 10 (dieci) lavaggi a secco secondo la norma UNI EN ISO 3175 -procedimento normale-;

CAPO V - ETICHETTATURA

1. All'interno di ciascun manufatto (soprabito e termofodera) deve essere applicata, nella parte destra all'altezza del petto, una 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 sigla di eventuale altra F. A. interessata); taglia e drop del manufatto, ben evidenziati;
 - nominativo della Ditta fornitrice;
 - estremi del contratto di fornitura (numero e data);
 - Numero Unificato di Codificazione NATO (NUC);
 - numero progressivo di produzione.
2. Sulla stessa etichetta oppure su un'altra analoga applicata accanto alla prima, dovranno essere riprodotti i seguenti segni grafici previsti dalla Norma UNI EN ISO 3758:2024 per l'etichettatura di manutenzione:



3. Non sono ammesse etichette di carta, autoadesive o non, prive anche parzialmente delle suddette diciture ed applicate in modo differente dal prescritto.

CAPO VI - IMBALLAGGIO

1. Ciascun "soprabito", completo di relativa termofodera staccabile, accuratamente stirato e di una serie di bottoni di ricambio (n. 2 bottoni per ciascuno dei tre tipi previsti) contenuti in una bustina di plastica trasparente inserita in una tasca del soprabito, dovrà essere appeso ad una robusta grucciona in materiale plastico rigido, provvista di gancio metallico e di sagomatura e rinforzo alle spalle, e quindi immesso in un sacchetto di polietilene trasparente, di adeguate dimensioni e spessore.
Esternamente, in un angolo inferiore del predetto sacchetto, dovrà essere applicato un cartellino recante le stesse diciture di cui al CAPO V.

2. Dieci sacchetti, contenenti altrettanti "soprabiti", tutti della stessa taglia e classe, saranno quindi immessi appesi per mezzo delle relative grucce ad un idoneo supporto metallico o

di materiale plastico, applicato trasversalmente sulla parte superiore di un bauletto di cartone ondulato, di adeguate capacità e robustezza.

La chiusura di ciascun bauletto dovrà essere realizzata con punti metallici di fermo e nastro autoadesivo alto non meno di cm 5.

Esternamente su ciascun bauletto dovranno essere riportate a stampa:

- le stesse indicazioni di cui al precedente CAPO V;
- numerazione progressiva dei manufatti contenuti da a
- una freccia indicante l'alto seguita dalla dicitura "CAPI APPESI, NON CAPOVOLGERE".

3. Il cartone ondulato del bauletto deve essere in possesso dei seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI EN ISO 536): g/m^2 $1050 \pm 5\%$;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 2055 kPa.

4. Ciascun bauletto deve essere irrobustito lungo gli spigoli verticali ed in corrispondenza del punto di aggancio della traversa portagrucce da rinforzi ad "L" realizzati con alcuni strati di cartone di adeguato spessore ed opportunamente fissati.

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



CAPO VII -CRITERI AMBIENTALI MINIMI

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

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

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

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

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

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

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

Lista delle Parti di Ricambio da Codificare (SPLC): dopo aver inserito i dati generici del materiale oggetto della fornitura (a titolo di esempio: soprabito con termofodera), 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: 04038 – OVERCOAT, MAN'S;
- Gruppo e Classe: 8405;
- Descrizione per EL: SOPRABITO CON TERMOFODERA PER IL PERSONALE MASCHILE DELL'ESERCITO MODELLO 2003;
- Reference Number (RN):

DROP 0/2										
Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
46	151986511	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.46/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48	151986512	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.48/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50	151986513	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.50/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52	151986514	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.52/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.54/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	151986516	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.56/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.58/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.60/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
62	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.62/0-2-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
64	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.64/0-2-SOPRABITO	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

DROP 4/6										
Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
46	151986541	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.46/4-6- SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48	151986542	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.48/4-6- SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50	151986543	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.50/4-6- SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52	151986544	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.52/4-6- SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	151986545	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.54/4-6- SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.56/4-6- SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.58/4-6- SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.60/4-6- SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
62	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.62/4-6- SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
64	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.64/4-6- SOPRABITO	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

DROP 7/7EC										
Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
46	151986521	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.46/7/7EC-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48	151986522	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.48/7/7EC-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50	151986523	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.50/7/7EC-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52	151986524	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.52/7/7EC-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.54/7/7EC-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.56/7/7EC-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.58/7/7EC-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.60/7/7EC-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
62	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.62/7/7EC-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
64	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.64/7/7EC-SOPRABITO	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

DROP 8/9

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
46	151986531	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.46/8-9-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48	151986532	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.48/8-9-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50	151986533	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.50/8-9-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52	151986534	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.52/8-9-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	151986535	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.54/8-9-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.56/8-9-SOPRABITO	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	151986537	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1222/E-VEST-TG.58/8-9-SOPRABITO	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 - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "soprabito con termofodera per il personale maschile dell'Esercito – Modello 2003", ad eccezione di:

- “tessuto per fodera interna”, valida per dimensioni e posizionamento del logotipo dell'E.I., per la quale si fa riferimento al relativo campione ufficiale.

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 N. 1: Scheda Tecnica del tessuto in pura lana vergine

ALLEGATO N. 2: Scheda Tecnica della fodera

ALLEGATO N. 3: Scheda Tecnica del tessuto in fibra poliammidica

ALLEGATO N. 4: Tabelle dimensioni

ALLEGATO N. 1

SCHEDA TECNICA

TESSUTO IDROREPELENTE DI PURA LANA VERGINE DI COLORE KAKI

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	100% lana vergine di finezza (D.A.M.) non maggiore di 19,4 micron		Regolamento (UE) 1007/2001
FILATI	regolari ed uniformi, aventi grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione		raffronto con il campione (UNI 9270)
TITOLO FILATI	ordito : tex 15,5 x 2 (Nm 64/2) trama: tex 15,5 x 2 (Nm 64/2)		UNI 4784 – 4783 – 9275 UNI EN ISO 2060
MASSA AREICA	g/m ² 253	± 3%	UNI EN ISO 12127
ARMATURA	batavia da 4		UNI 8099
RIDUZIONI	ordito: n. 50/51 fili a cm trama: n. 25/26 fili a cm		UNI EN 1049
ALTEZZA CIMOSE	cm 150 (cimose escluse)	± 2cm	UNI EN 1773
FORZA A ROTTURA	ordito: minimo N 640 trama: minimo N 320	sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7 % (al 10 % per gli allungamenti) purché la media risulti nei limiti prescritti	UNI EN ISO 13934 le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20 (distanza tra i morsetti)
ALLUNGAMENTI ROTTURA	ordito: minimo 33% trama: minimo 17%		
VARIAZIONI DIMENSIONALI	ordito: non superiori al 1% trama: non superiori al 1%		UNI 9294 parte 5 [^] (metodo della bagnatura a freddo)

PROVA DI REPELLENZA ALL'ACQUA	- Sul tal quale: - Dopo lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175/parte 2°)	Non inferiore a ISO 4 Non inferiore a ISO 3	UNI EN ISO 4920 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene
PROVA DI REPELLENZA ALL'OLIO	- Sul tal quale: - Dopo lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175/parte 2°)	Non inferiore a indice 4 Non inferiore a indice 3	UNI EN ISO 14419 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene
RESISTENZA ALLA BAGNATURA SUPERFICIALE	Non inferiore a ISO 4		UNI EN ISO 4920 (metodo dello spruzzo)
TINTURA	DEVE ESSERE ESEGUITA IN FIOCCO. I coloranti da impiegare per le operazioni di tintura e quelle pre e post- tintoriali, devono essere tali da conferire al tessuto la tonalità, l'intensità, l'uniformità delle tinte del campione e le solidità prescritte alle varie prove sotto specificate		
COLORE	CIE L*(34,89) a*(1,99) b*(11,56)	$\Delta E_{cmc,2;1} \leq 1$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009 Condizioni di misura: Geometria t/8°, Illuminante D65 - Osservatore 10°
SOLIDITA' DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> - alla luce del giorno: degradazione non inferiore al grado 6/7 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 allo xeno. Anche in tal caso la degradazione non deve essere inferiore all'indice 6/7 scala blu., - agli acidi: degradazioni non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - agli alcali: degradazioni non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - al sudore: degradazioni e scarichi non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - alla stiratura: degradazioni e scarichi non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - allo sfregamento a secco: scarichi non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - allo sfregamento a umido: scarichi non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - ai solventi organici: degradazioni e scarichi non inferiori all'indice 5 delle rispettive scale dei grigi; - al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi. 		UNI EN ISO 105 B01 UNI EN ISO 105 B02 UNI EN ISO 105 E05 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02-03 UNI EN ISO 105 X11 UNI EN 20105 A02-03 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 20105 A03 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 20105 A03 UNI EN ISO 105 X05 UNI EN 20105 A02-03 UNI EN ISO 105 D01 UNI EN 20105 A02-03
MANO ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinitura al campione ufficiale.		UNI 9270 raffronto con il campione ufficiale

ALLEGATO N. 2

SCHEDA TECNICA

TESSUTO FODERA STAMPATA CON LOGOTIPO "ESERCITO" E STELLA A 5 PUNTE

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	100% rayon viscosa		Regolamento (UE) 1007/2001
FILATI	regolari ed uniformi, aventi grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione		raffronto con il campione
TITOLO FILATI	ordito : dtex 84 (Td 75) trama: dtex 140 (Td 125)		UNI 4784 – 4783 – 9275 UNI EN ISO 2060
MASSA AREICA	g/m ² 86	± 3%	UNI EN ISO 12127
ARMATURA	saia da 2/1		UNI 8099
RIDUZIONI	ordito: n. 56 fili a cm trama: n. 30 fili a cm	± 1 filo a cm	UNI EN 1049
FORZA A ROTTURA	ordito: minimo N 350 trama: minimo N 250	sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7 % (al 10 % per gli allungamenti) purché la media risulti nei limiti prescritti	UNI EN ISO 13934-1 le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20 (distanza tra i morsetti)
VARIAZIONI DIMENSIONALI	ordito: non superiori al 6% trama: non superiori al 2%		UNI 9294 parte 5 ^a (metodo della bagnatura a freddo)
COLORE	verde oliva, conforme al campione		raffronto visivo con il campione

<p>SOLIDITA' DELLA TINTA</p>	<ul style="list-style-type: none"> - agli acidi: degradazioni non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - agli alcali: degradazioni non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - al sudore: degradazioni e scarichi non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - alla stiratura: degradazioni e scarichi non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - allo sfregamento a secco: scarichi non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - allo sfregamento a umido: scarichi non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - ai solventi organici: degradazioni e scarichi non inferiori all'indice 5 delle rispettive scale dei grigi; - al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi. 	<p>UNI EN ISO 105 E05 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02-03 UNI EN ISO 105 X11 UNI EN 20105 A02-03 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 20105 A03 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 20105 A03 UNI EN ISO 105 X05 UNI EN 20105 A02-03 UNI EN ISO 105 D01 UNI EN 20105 A02-03</p>
<p>MANO ASPETTO E RIFINIZIONE</p>	<p>Il tessuto deve risultare regolare, uniforme ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinizione al campione ufficiale.</p>	<p>UNI 9270 raffronto con il campione ufficiale</p>
<p>LOGOTIPO "ESERCITO" CON STELLA A 5 PUNTE</p>	<p>realizzato con pigmenti morbidi fissati e polimerizzati. Deve risultare resistente al lavaggio a secco</p>	<p>conforme al relativo C.U.</p>

ALLEGATO N. 3

SCHEDA TECNICA

**TESSUTO IN FIBRA POLIAMMIDICA CON RESINATURA ACRILICA
 (per foderatura spallone e maniche)**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	100% fibra poliammidica		Regolamento (UE) 1007/2001
FILATI	regolari ed uniformi, aventi grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione		raffronto con il campione
TITOLO FILATI	ordito e trama: dtex 69 (Td 60)		UNI 4784 – 4783 – 9275 UNI EN ISO 2060
MASSA AREICA	g/m ² 75	± 3%	UNI EN ISO 12127
ARMATURA	tela		UNI 8099
RIDUZIONI	ordito: n. 51 fili a cm trama: n. 34 fili a cm	± 1 filo a cm	UNI EN 1049
ALTEZZA	cm 150 (cimose escluse)	± 2 cm	UNI EN 1773
CIMOSE	ben distese e regolari, ciascuna non più alta di cm 0,5		
FORZA A ROTTURA	ordito: minimo N 635 trama: minimo N 490	sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7 % (al 10 % per gli allungamenti) purché la media risulti nei limiti prescritti	UNI EN ISO 13934-1 le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20 (distanza tra i morsetti)
ALLUNGAMENTI ROTTURA	ordito: minimo 30% trama: minimo 25%		
VARIAZIONI DIMENSIONALI	ordito e trama: non superiori al 1%		UNI 9294 parte 5 [^] (metodo della bagnatura a freddo)

TENUTA ALL'ACQUA A PRESSIONE IDROSTATICA COSTANTE	nessun passaggio d'acqua alla colonna da cm 20 nelle 24 h (su tessuto tal quale e su tessuto dopo lavaggio come di seguito precisato)	UNI 5123
RESISTENZA ALLA BAGNATURA SUPERFICIALE	su tessuto tal quale: non inferiore ISO 5; su tessuto dopo lavaggio in acqua appena tiepida e sapone neutro (lavaggio a mano, senza strofinare o torcere): non inferiore ISO 4.	UNI EN ISO 4920 (metodo dello spruzzo)
ADESIVITA' DELLA RESINATURA	un provino quadrato di tessuto con lato di cm 20, piegato simmetricamente in 4, con la faccia resinata all'interno, viene posto in stufa tra due lastre di vetro di mm 3 di spessore e di superficie tale da ricoprire interamente il provino stesso, con sopra un peso di 2 kg. La durata della prova è di 30 minuti durante i quali la stufa deve essere mantenuta a 85° C ± 2° C. Terminata la permanenza in stufa, si lascia raffreddare il provino. Il tessuto non deve risultare appiccicoso. E' tollerata una lieve spellatura della resinatura	
RESISTENZA ALLE BASSE TEMPERATURE	un provino di tessuto tenuto in frigorifero alla temperatura di 15° C ± 2°C per la durata di 4 h deve mantenere inalterate le proprie caratteristiche	
TINTURA	I coloranti da impiegare per le operazione di tintura e quelle pre e post- tintoriali, devono essere tali da conferire al tessuto la tonalità, l'intensità, l'uniformità delle tinte del campione e le solidità prescritte alle varie prove sotto specificate	
COLORE	verde oliva conforme al campione	raffronto visivo con il campione
SOLIDITA' DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> - agli acidi tartarico ed acetico: degradazioni non inferiori all'indice 4/5 della scala dei grigi; - al sudore: degradazioni e scarichi non inferiori all'indice 4/5 della scala dei grigi; - allo sfregamento a secco: scarichi non inferiori all'indice 4/5 della scala dei grigi; - allo sfregamento a umido: scarichi non inferiori all'indice 4/5 della scala dei grigi; - ai solventi organici: degradazioni e scarichi non inferiori all'indice 4/5 delle rispettive scale dei grigi; 	UNI EN ISO 105 E05 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02-03 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 20105 A03 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 20105 A03 UNI EN ISO 105 X05 UNI EN 20105 A02-03
MANO ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinizione al campione ufficiale.	

ALLEGATO 4

SPECCHIO DIMENSIONI IMPERMEABILE

TAGLIA	LUNGHEZZA	SEMITORACE	SEMISPALLA	LUNGHEZZA MANICHE	AMPIEZZA VITA	DIMENSIONE SPALLINE
	dall'attaccatura collo al fondo		da centro dietro a cucito manica	da attaccatura	da centro schiena a margine davanti altezza asola centrale	
DROP 0/2						
46	103	61,1	22.5	62	70.5	4.5 X 12.6
48	105	62,7	23.2	63	72.1	4.5 X 12.6
50	107	64,3	23.8	64	73.7	4.5 X 13
52	109	65,9	24.5	65	75.3	4.5 X 13
54	110.5	67,7	25.1	65.8	77.1	4.5 X 13.7
56	112	69,5	25.7	66.6	78.9	4.5 X 13.7
58	113.5	71,3	26.3	67.3	80.7	4.5 X 13.7
60	115	73,1	26.9	68	82.5	4.5 X 13.7
62	115.3	74,9	27.5	68.2	84.3	4.5 X 13.7
64	115.6	76,7	28.1	68.5	86.1	4.5 X 13.7
DROP 4/6						
46	105	59,8	22.5	63	69.2	4.5 X 12.6
48	107	61,4	23.2	64	70.8	4.5 X 12.6
50	109	63,0	23.8	65	72.4	4.5 X 13
52	111	64,6	24.5	66	74	4.5 X 13
54	112.5	66,4	25.1	66.8	75.8	4.5 X 13.7
56	114	68,2	25.7	67.6	77.6	4.5 X 13.7
58	115.5	70,0	26.3	68.3	79.4	4.5 X 13.7
60	117	71,8	26.9	69	81.2	4.5 X 13.7
62	117.3	73,6	27.5	69.2	83	4.5 X 13.7
64	117.6	75,4	28.1	69.5	84.8	4.5 X 13.7

DROP 7/7EC						
46	101	59,8	22	61	69.2	4.5 X 12.6
48	103	61,4	22.7	62	70.8	4.5 X 12.6
50	105	63,0	23.3	63	72.4	4.5 X 13
52	107	64,6	24	64	74	4.5 X 13
54	108.5	66,4	24.6	64.8	75.8	4.5 X 13.7
56	110	68,2	25.2	65.6	77.6	4.5 X 13.7
58	111.5	70,0	25.8	66.3	79.4	4.5 X 13.7
60	113	71,8	26.4	67	81.2	4.5 X 13.7
62	113.3	73,6	27	67.2	83	4.5 X 13.7
64	113.6	75,4	27.6	67.5	84.8	4.5 X 13.7
DROP 8/9						
46	109	57,3	22.5	65.5	66.7	4.5 X 12.6
48	111	58,9	23.2	66.5	68.3	4.5 X 12.6
50	113	60,6	23.8	67.5	70	4.5 X 13
52	115	62,1	24.5	68.5	71.5	4.5 X 13
54	116.5	63,9	25.1	69.3	73.3	4.5 X 13.7
56	118	65,7	25.7	70.1	75.1	4.5 X 13.7
58	119.5	67,6	26.3	70.8	77	4.5 X 13.7

- **DIMENSIONI ESPRESSE IN CM**
- **CINTURA: CM 140 PER TUTTE LE TAGLIE**
- **TOLLERANZE: ±1% FINO A UN MASSIMO DI CM 1**

SEGUE ALLEGATO 4

SPECCHIO DIMENSIONI TERMOFODERA

TAGLIA	LUNGHEZZA	LUNGHEZZA	LARGHEZZA TOTALE
	da centro collo a spacco centrale	da cucitura interna spalla a fondo fodera	misurata sotto le ascelle, altezza bottone fissaggio fodera
DROP 0/2			
46	57	78.4	108
48	58	80.4	111
50	59	82.4	114
52	60	84.4	117.4
54	61	85.9	121.2
56	62	87.4	125
58	63	88.9	128.8
60	63.7	89.7	132.6
62	64	90	136.4
64	64.3	90.3	140.2
DROP 4/6			
46	56.5	77	103
48	57.5	79	106
50	58.5	81	109.1
52	59.5	83	112.3
54	60.5	84.5	116.1
56	61.5	86	120
58	62.5	87.5	124
60	63.5	89	127.8
62	63.8	89.3	131.6
64	64.1	89.6	135.4

DROP 7/7EC			
46	54.4	75	103
48	55.4	77	106.1
50	56.4	79	109.2
52	57.4	81	112.4
54	58.4	82.5	116.2
56	59.4	84	120
58	60.4	85.5	123.8
60	61.4	87	127.6
62	61.7	87.3	131.4
64	62	87.6	135.2
DROP 8/9			
46	59.5	79.1	100.5
48	60.5	81.2	103.7
50	61.5	83.2	106.9
52	62.5	85.2	110
54	63.5	87	113.8
56	64.5	88.5	117.6
58	65.5	90	121.4

- **DIMENSIONI ESPRESSE IN CM**
- **TOLLERANZE: ±1% FINO A UN MASSIMO DI CM 1**