



MINISTERO DELLA DIFESA

DIREZIONE GENERALE DI COMMISSARIATO E DI SERVIZI GENERALI
I REPARTO – 2^a Divisione

Specifiche Tecniche n° 1272/E-VEST

**CAMICIA KAKI CHIARO A MEZZE MANICHE IN
MISTO COTONE POLIESTERE PER MILITARI E.I.
MODELLO 2004**

Dispaccio n° 2/1/582/COM del 02 marzo 2004

Aggiornamento n° 1 in data 16 gennaio 2008[illegible]

Aggiornamento n° 3 in data 22 maggio 2012

Le seguenti righe della Tabella di cui agli:

ALLEGATO 1

COLLETTO ALTEZZA (centro collo piegato)	3,4 valevole per tutte le taglie
---	----------------------------------

ALLEGATO 2

Controspalline	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12
----------------	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

ALLEGATO 3

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
PERMEABILITA' ALL'ARIA	quantità d'aria passante al minuto primo, su provino di cm ² 20, con depressione di mm 10: non inferiore a litri 98		UNI EN ISO 9237

sono così sostituite:

ALLEGATO 1

COLLETTO ALTEZZA (centro collo piegato)	3,8 valevole per tutte le taglie
---	----------------------------------

ALLEGATO 2

Controspalline	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	13	13	13	13	13
----------------	------	------	------	------	------	------	----	----	----	----	----

ALLEGATO 3

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
PERMEABILITA' ALL'ARIA	quantità d'aria passante al minuto primo, su provino di cm ² 20, con depressione di mm 10: non inferiore a 600 mm/s con tolleranze del 5% in meno		UNI EN ISO 9237

Aggiornamento n° 4 in data 27 gennaio 2014

ALLEGATO 3

Il seguente requisito:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
PERMEABILITA' ALL'ARIA	quantità d'aria passante al minuto primo, su provino di cm ² 20, con depressione di mm 10: non inferiore a 600 mm/s con tolleranze del 5% in meno		UNI EN ISO 9237

è così sostituito:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
PERMEABILITA' ALL'ARIA	quantità d'aria passante al minuto primo, su provino di cm ² 20, con depressione di mm 10: non inferiore a 500 mm/s	10% in meno	UNI EN ISO 9237:1997

Aggiornamento n° 5 in data 12 novembre 2014

CAPO VI – IMBALLAGGIO

1° Capoverso

La dicitura: “.....fissata con un numero adeguato di spilli....”

è così sostituita: “.....fissata con un numero adeguato di clips....”

2° capoverso

La dicitura: “.....provvista di manico in materiale plastico (lunga cm 10 ed alta cm 2 circa) applicato....”

è così sostituita: “.....provvista di manico in materiale plastico di adeguate dimensioni, tale da consentirne l'impugnatura applicato....”

II “CAPO VII - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA”

è stato così rinominato:

“CAPO VIII - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA”,

Dopo il “CAPO VI – IMBALLAGGIO”,

è stato inserito un nuovo capo:

“CAPO VII – NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN)

Aggiornamento n° 6 in data 20 giugno 2016

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

E' stato inserito il seguente periodo:

“Ciascun manufatto, ai fini dell'esito positivo della verifica di conformità, dovrà essere conforme al disposto di cui all'Allegato 1 del D.M. 22.2.2011 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, che indica per ciascuna categoria merceologica – settore tessile i “*criteri ambientali minimi*”.

A tal riguardo la Ditta dovrà dimostrare il rispetto dei suddetti valori/criteri attraverso la presentazione di idonea documentazione tecnica del fabbricante o una relazione di prova di un organismo riconosciuto, quale un laboratorio accreditato, come meglio dettagliato all'interno dei sottoelencati paragrafi di cui al sopra citato Allegato 1 del D.M. in parola:

- a) paragrafo 5.2.1 “Fibre tessili: Cotone e fibre di cellulosa naturali, limiti di sostanze pericolose” – pesticidi;
- b) paragrafo 5.2.2 “Coloranti classificati come sensibilizzanti/allergenici, cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione”;
- c) paragrafo 5.2.3 “Arilammine: divieto di utilizzo di determinati coloranti azoici”;
- d) paragrafo 5.2.4 “Ritardanti di fiamma”;
- e) paragrafo 5.2.5 “Pentaclorofenolo (n. CAS 87-86-5) e tetraclorofenoli”;
- f) paragrafo 5.2.6 “Ftalati”;
- g) paragrafo 5.2.7 “Formaldeide”;
- h) paragrafo 5.2.8 “Metalli pesanti estraibili”.

CAPO VI – IMBALLAGGIO

Nell'imballaggio esterno è stato introdotto il nuovo logotipo dell'E.I.

E' stato inserito il seguente periodo:

L'imballaggio delle camicie, ai fini dell'esito positivo della verifica di conformità, dovrà essere conforme ai requisiti/prescrizioni di cui al paragrafo 5.2.9 “Requisiti dell'imballaggio” dell'Allegato 1 del D.M. 22.2.2011 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, che indica per ciascuna categoria merceologica – settore tessile i “*criteri ambientali minimi*”.

CAPO VIII - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

Nel para 1) al rigo il "campione ufficiale di "scatola per camicia" è stata inserita la frase "valida solo per le dimensioni".

È stato eliminato: l'ALLEGATO n. 6

Aggiornamento n° 7 in data 28 giugno 2017

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

È stato eliminato il seguente periodo:

"Ciascun manufatto, ai fini dell'esito positivo della verifica di conformità, dovrà essere conforme al disposto di cui all'Allegato 1 del D.M. 22.2.2011 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, che indica per ciascuna categoria merceologica – settore tessile i "criteri ambientali minimi".

A tal riguardo la Ditta dovrà dimostrare il rispetto dei suddetti valori/criteri attraverso la presentazione di idonea documentazione tecnica del fabbricante o una relazione di prova di un organismo riconosciuto, quale un laboratorio accreditato, come meglio dettagliato all'interno dei sottoelencati paragrafi di cui al sopra citato Allegato 1 del D.M. in parola:

- a) paragrafo 5.2.1 "Fibre tessili: Cotone e fibre di cellulosa naturali, limiti di sostanze pericolose" – pesticidi;
- b) paragrafo 5.2.2 "Coloranti classificati come sensibilizzanti/allergenici, cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione";
- c) paragrafo 5.2.3 "Arilammine: divieto di utilizzo di determinati coloranti azoici";
- d) paragrafo 5.2.4 "Ritardanti di fiamma";
- e) paragrafo 5.2.5 "Pentaclorofenolo (n. CAS 87-86-5) e tetraclorofenoli";
- f) paragrafo 5.2.6 "Ftalati";
- g) paragrafo 5.2.7 "Formaldeide";

è stato sostituito dal

CAPO VIII – CRITERI AMBIENTALI MINIMI, conseguentemente

il CAPO VIII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

è stato rinominato

CAPO IX – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA.

È stata inserita la seguente caratteristica prestazionale ai sensi di quanto previsto dal paragrafo "4.1.5 *Durabilità e caratteristiche tecniche*" dell'Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, che riporta l'aggiornamento dei criteri ambientali minimi per le forniture di prodotti tessili:

2. ACCESSORI

c) filato cucirino

- resistenza delle cuciture al punto di rottura (UNI EN ISO 13935-2): ≥ 100 N (Grab method).

CAPO VI – IMBALLAGGIO

È stato eliminato il seguente periodo:

"L'imballaggio, ai fini dell'esito positivo della verifica di conformità, dovrà essere conforme ai requisiti/prescrizioni di cui al paragrafo 5.2.9 "Requisiti dell'imballaggio" dell'Allegato 1 del D.M. 22.2.2011 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, che indica per ciascuna categoria merceologica – settore tessile i "criteri ambientali minimi". "

ALLEGATO 3 - TESSUTO MISTO COTONE-POLIESTERE DI COLORE KAKI CHIARO

La seguente caratteristica prestazionale

VARIAZIONI DIMENSIONALI (lavatura a caldo)	- ordito: max 3% - trama: max 3% (dopo trattamento di stabilizzazione tipo SANFOR)	UNI EN ISO 6330 – Parte 3 ^A - prova lavaggio 1/A – Asciugamento tipo A detersivo I.E.C.
---	--	--

è stata così modificata

VARIAZIONI DIMENSIONALI (lavatura a caldo)	- ordito: max $\pm$ 3% - trama: max $\pm$ 3% (dopo trattamento di stabilizzazione tipo SANFOR)	UNI EN ISO 6330, met. 4N, det. I.E.C., asc. A UNI EN ISO 5077 UNI EN ISO 3759
---	--	--

Sono state inserite le seguenti caratteristiche prestazionali ai sensi di quanto previsto dal paragrafo “4.1.5 *Durabilità e caratteristiche tecniche*” dell’Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell’ambiente e della tutela del territorio e del mare, che riporta l’aggiornamento dei criteri ambientali minimi per le forniture di prodotti tessili:

RESISTENZA ALLA LACERAZIONE	≥ 8 N	UNI EN ISO 13937-1
SOLIDITA' DELLA TINTA	- allo sfregamento a umido o a secco: indice di degradazione non inferiore al grado 3 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105-X12 UNI EN 20105-A02

Aggiornamento n° 8 in data 29 maggio 2018

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.”

E' stata eliminata la seguente caratteristica prestazionale:

2. ACCESSORI

c) filato cucirino

– resistenza delle cuciture al punto di rottura (UNI EN ISO 13935-2): ≥ 100 N (Grab method).

E' stata aggiunta la seguente caratteristica prestazionale nel tessuto principale (Allegato 3)

DETERMINAZIONE DELLA FORZA MASSIMA DI ROTTURA DELLE CUCITURE CON IL METODO GRAB	≥ 100 N	UNI EN ISO 13935-2 (da effettuarsi sulle cuciture di unione delle componenti che costituiscono il manufatto)
---	--------------	---

Aggiornamento n° 9 in data 3 maggio 2019

CAPO II DESCRIZIONE – lett. a)

È stata inserita la seguente descrizione:

“L'assemblaggio delle varie parti che compongono il colletto (termoadesivi in particolare), deve essere realizzato con la massima accuratezza, tale comunque da assicurare che il colletto finito si presenti, anche dopo ripetuti lavaggi e stirature, privo di grinze e/o altre irregolarità”.

Aggiornamento n° 10 in data 14 luglio 2020

FRONTESPIZIO

La dicitura “Specifiche Tecniche n° 1272/UI-VEST” è stata modificata con la seguente “Specifiche Tecniche n° 1272/E-VEST”.

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

All'interno della tabella sono stati modificati i part number per ogni taglia da “1272/UI-VEST-TG.x” a “1272/E-VEST-TG.x”.

Aggiornamento n° 11 in data 23 settembre 2021

Allegato 3 – TESSUTO MISTO COTONE-POLIESTERE DI COLORE KAKI CHIARO, MATERIA PRIMA

Il seguente requisito:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	- ordito: 70% cotone-30% poliestere - trama: 70% cotone-30% poliestere		Regolamento n. 1007/2011

È stato così modificato:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	- ordito: 70% cotone-30% poliestere - trama: 70% cotone-30% poliestere	± 3%	Regolamento n. 1007/2011

Allegato 3 – TESSUTO MISTO COTONE-POLIESTERE DI COLORE KAKI CHIARO, ALTEZZA TESSUTO, CIMOSE, APPRETTO:

I seguenti requisiti sono stati eliminati:

ALTEZZA TESSUTO (cimose comprese)	90 cm o altra purchè idonea altezza a richiesta dell'A.D.		UNI EN 1773
CIMOSE	devono risultare uniformi, regolari e ben distese, di altezza non superiore al mezzo centimetro circa		UNI EN 1773

Il seguente requisito:

SOLIDITA' DELLA TINTA	- alla luce del giorno: indice di degradazione non inferiore al grado 5/6 della scala dei blu;	UNI EN ISO 105-B01
-----------------------	--	--------------------

È stato eliminato.

Allegato 5 – BOTTONI METALLICI BRUNITI

Para 1. DESCRIZIONE

E' stato aggiunto il seguente periodo:

"I bottoni subiscono un trattamento in bagno elettrolitico per ottenere il colore bronzo, successivamente vengono ricoperti con vernice sintetica trasparente e poi essiccati a forno a 80/100 °C".

Para 2. REQUISITI TECNICI

E' stato eliminato il seguente periodo:

"I bottoni subiscono un trattamento in bagno elettrolitico per ottenere il colore bronzo, successivamente vengono ricoperti con vernice sintetica trasparente e poi essiccati a forno a 80/100 °C".

Aggiornamento n° 12 in data 15 marzo 2022

CAPO VII – NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) - NATO STOCK NUMBER (NSN)- Camicie uomo

La tabella relativa al Reference Number (RN): (si riportano di seguito, a titolo di esempio, solo l'intestazione e le prime due righe)

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC
14 R	151560885	1° RN	A3523	1272/UI-VEST-TG.14R	C	2	2	3	4
		2° RN	A3523	1272/E-VEST-TG.14R	C	2	2	3	4
		3° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
14 L	151560884	1° RN	A3523	1272/UI-VEST-TG.14L	C	2	2	3	4
		2° RN	A3523	1272/E-VEST-TG.14L	C	2	2	3	4
		3° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4

....omissis

E' stata così modificata:

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC
14 R	151560885	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.14R	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
14 L	151560884	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.14L	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4

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

....omissis

La modifica su indicata (a titolo di esempio per le taglie 14R e 14L) vale anche per tutte le altre taglie riportate nella tabella.

CAPO VII – NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) - NATO STOCK NUMBER (NSN)- Camicie donna

La tabella relativa al Reference Number (RN): (si riportano di seguito, a titolo di esempio, solo l'intestazione e le prime due righe)

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC
32,5	152003307	1° RN	A3523	1272/UI-VEST-TG.32,5	C	2	2	3	4
		2° RN	A3523	1272/E-VEST-TG.32,5	C	2	2	3	4
		3° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
33,5	152003306	1° RN	A3523	1272/UI-VEST-TG.33,5	C	2	2	3	4
		2° RN	A3523	1272/E-VEST-TG.33,5	C	2	2	3	4
		3° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4

....omissis

E' stata cosi modificata:

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	R N S C	RN CC	RN VC	DAC	RN FC
32,5	152003307	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.32,5	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
33,5	152003306	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.33,5	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4

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

....omissis

La modifica su indicata (a titolo di esempio per le taglie 32,5 e 33,5) vale anche per tutte le altre taglie riportate nella tabella.

CAPO VIII – 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. In particolare, i manufatti forniti non dovranno contenere le sostanze nocive/pericolose indicate al paragrafo “4.1.2. Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito” dell'Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare. La conformità ai sopracitati criteri dovrà essere dimostrata presentando, entro il termine di approntamento della fornitura, la relativa certificazione/documentazione probatoria, come di seguito specificato:

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

E' stato cosi sostituito:

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

Aggiornamento n° 13 in data ____ settembre 2023

CAPO IV – ETICHETTATURA

Dopo il seguente alinea:

“- nominativo della Ditta fornitrice”

è stato inserito il seguente alinea:

“- composizione del manufatto;”

CAPO IV – ETICHETTATURA

Il sesto alinea:

- *“numero di identificazione NATO;”*

è stato così modificato:

- *“Numero Unificato di Codificazione NATO;”*

CAPO VI – IMBALLAGGIO

Il ventunesimo e il trentaseiesimo alinea:

- *“numero di identificazione NATO;”*

sono stati così modificati:

- *“Numero Unificato di Codificazione NATO;”*

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

La dicitura:

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

È stata così sostituita:

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

CAPO VIII – 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)."

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 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)."

IL DIRETTORE GENERALE

Dott.ssa Teresa ESPOSITO

CAPO I – GENERALITA'

La camicia è realizzata 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**

La camicia è prevista, per il personale maschile in complessive n° 12 taglie, dalla 14 al 19 (stature REGOLARE "R" e LUNGA "L"), nelle dimensioni riportate in **allegato 1**. Per il personale femminile è prevista in complessive n° 11 taglie, nelle dimensioni riportate in **allegato 2**.

I quantitativi e la ripartizione per taglie saranno stabiliti di volta in volta dall'Amministrazione Difesa.

CAPO II - DESCRIZIONE

1. La camicia si compone delle seguenti parti principali ed è realizzata con tessuto in mista cotone-poliestere di colore kaki chiaro:

a) COLLETTTO

E' costituito da due pezzi (un listino ed una vela) uniti tra loro con cucitura a macchina, come da campione ufficiale:

- **la vela:** è composta da due strati del medesimo tessuto; su quello esterno è saldato, con processo di fusione permanente a caldo, un interno composto da uno strato indeformabile di base e un rinforzo completo alle cui estremità sono applicate, come rilevasi dal campione ufficiale, due barrette in materiale plastico tale da non fondere ad una temperatura inferiore a 180 °C;
- **il listino:** è costituito anch'esso da due strati dello stesso tessuto; su quello esterno è saldato, con processo di fusione permanente a caldo, un interno indeformabile come rilevasi dal campione. All'estremità sinistra del nasello del listino è praticata un'asola orizzontale, il cui centro dista dal bordo del nasello stesso mm 18. Detta asola è in corrispondenza del bottone piatto di metallo brunito, con fregio pluriarma orientato verso l'alto, applicato sul nasello destro del listino, ad una distanza di mm 18 circa dal bordo dello stesso. A mm 6 circa dalla chiusura del listino è praticata una cucitura lineare interna per tutto il perimetro dello stesso, come da campione ufficiale. L'assemblaggio delle varie parti che compongono il colletto (termoadesivi in particolare), deve essere realizzato con la massima accuratezza, tale comunque da assicurare che il colletto finito si presenti, anche dopo ripetuti lavaggi e stirature, privo di grinze e/o altre irregolarità.

b) SPALLACCIO

E' realizzato con tessuto addoppiato come da campione e unito alle restanti parti del manufatto con cuciture effettuate come da campione ufficiale.

c) DIETRO

E' composto da un unico pezzo di tessuto cucito, sagomato e rifinito come da campione ufficiale. La parte superiore è inserita, per 10 mm circa, e cucita, come rilevasi dal campione, tra i due tratti di tessuto costituenti lo spallaccio.

Nella posizione rilevabile dal campione sono praticate due "pinces" simmetriche, aventi profondità massima, al punto vita, di mm 15, con inizio a mm 110 circa dal bordo inferiore dello spallaccio e termine a mm 120 circa dal fondo della camicia. Il dietro termina al fondo con un orlo continuo addoppiato, alto finito mm 8 circa, fermato con un'unica cucitura in prosecuzione di quella realizzata per il fissaggio dell'orlo realizzato sui davanti.

d) DAVANTI

E' costituito da due parti:

- **la parte destra** (la parte sinistra per la camicia destinata al personale femminile) è rifinita da un ripiego, addoppiato, verso l'interno che inizia dal listino e termina al fondo della camicia con una larghezza di mm 30 circa;
- **la parte sinistra** (la parte destra per la camicia destinata al personale femminile) è rifinita con un cannoncino, realizzato esternamente mediante doppia ripiegatura del tessuto, che inizia dal listino e termina al fondo della camicia con una larghezza di mm 35 circa. Detto cannoncino è rifinito con due impunture verticali che distano mm 5 dal bordo dello stesso. Su detto cannoncino sono praticate n. 6 asole verticali posizionate a mm 17 circa dal bordo, in corrispondenza dei 5 bottoni piatti di metallo brunito, con fregio pluriarma orientato verso l'alto, e del sesto ultimo bottone al fondo dell'apertura centrale delle camicie che deve essere in poliperla kaki. Tutti i bottoni sono applicati sulla parte destra. La prima di dette asole inizia a mm 30 circa dall'attaccatura del listino, le altre sono distanti fra loro (centro asola) mm 90 circa.

Le due parti anteriori e quella posteriore sono pari al fondo e rifinite, con un orlo continuo addoppiato, alto finito mm 8 circa, come da campione ufficiale.

Solo per la camicia destinata al personale femminile, le due parti anteriori presentano, in corrispondenza del seno, a partire da 40 mm circa sotto il giro manica, due "pinces" simmetriche, lunghe 110 mm circa, e profonde ciascuna 8 mm circa al giromanica e 0 alla fine. Ciascuna "pinces", partendo da circa 40 mm al di sotto del giromanica, è diretta orizzontalmente in modo da terminare in corrispondenza della linea di cucitura della tasca.

e) MEZZE MANICHE

Sono confezionate in un sol pezzo, chiuse con cucitura longitudinale ed unite al corpo in maniera che la suddetta cucitura risulti in prosecuzione di quella dei fianchi. Ciascuna manica termina al fondo con un ripiego esterno, di mm 30 circa, sul quale sono praticate due impunture, ognuna a mm 5 circa dai bordi, come rilevasi dal campione ufficiale.

f) TASCHE AL PETTO CON PATTINE

Su ciascuna delle due parti del davanti è applicata una tasca realizzata con lo stesso tessuto della camicia, sagomata, posizionate e cucite, come da campione ufficiale, rifinita, sul bordo superiore libero, con orlino di mm 8 circa e rinforzata ai margini dell'apertura stessa con cuciture di fermo a triangolo. La tasca al centro, per tutta la sua altezza, ha un piegone largo. 30 mm circa. Su detto piegone, in posizione mediana, alla distanza di mm 25 circa dall'orlino è applicato un bottone piatto in metallo brunito, con fregio pluriarma orientato verso l'alto. Le tasche sono completate dalle relative alette (pattine), sagomate come da campione ufficiale.

Le patti ne sono costituite da due strati del medesimo tessuto della camicia e da un interno indeformabile termoadesivo applicato allo strato di tessuto esterno, con procedimento di fusione permanente a caldo. Le alette, applicate a mm 10 circa dal bordo superiore della tasca, hanno forma rettangolare con smussatura agli angoli inferiori, come rilevasi dal campione ufficiale. Esse sono munite, al centro, di asola verticale praticata in corrispondenza del bottone posto sulla tasca. Sulle alette è realizzata una impuntura perimetrale, a mm 5 dal bordo, come rilevasi dal campione ufficiale. Le tasche devono risultare in posizione centrale sulle due parti del davanti ed in perfetta simmetria tra loro.

g) CONTROSPALLINE

Allestite con due strati di tessuto identico a quello della camicia, sono sagomate e rifinite come da campione ufficiale. Hanno un interno indeformabile termoadesivo applicato al tessuto esterno con procedimento di fusione permanente a caldo. L'estremità più larga della contropallina è inserita nel giro manica, al centro della cucitura spalla. L'estremità libera, sagomata a punta, è munita di asola che inizia a mm 10 circa dalla punta, idonea ad alloggiare il bottone piatto in metallo brunito, con fregio pluriarma orientata verso l'alto, posto in corrispondenza della linea di cucitura della spalla. Su ogni contropallina è praticata una impuntura perimetrale a distanza di mm 5 circa dal bordo, come da campione.

h) VARIE

- le cuciture delle varie parti della camicia devono essere realizzate:
 - con macchine lineari, quelle di unione all'attaccatura della spalla; tali cuciture sono effettuate con cucitura interna ribattuta esternamente;
 - con macchine tagliacuci, quelle relative all'attaccatura maniche; dette cuciture sono ribattute esternamente a mm 6 circa dall'attaccatura stessa;
 - con macchine a due aghi, a punto catenella elastico, quella di unione delle maniche e dei fianchi;
- le asole devono avere una luce utile di mm 16/17.

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

tessuto misto cotone-poliestere di colore kaki chiaro: valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in **allegato 3**.

2. ACCESSORI

a) tessuto termoadesivo per interni collo, spalline e pattine: valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in **allegato 4**;

b) bottoni metallici bruniti: valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in allegato 5;

c) filato cucirino: per tutte le cuciture (asole comprese) dovrà essere utilizzato filato cucirino in possesso dei seguenti requisiti:

- materia prima: poliestere 59% -cotone 41 % con tolleranza del $\pm 3\%$;
- titolo: tex 25 x 2;(UNI 4783-4784-9275-UNI EN ISO 2060);
- carico di rottura: non inferiore a N 10 (UNI EN ISO 2062);

- allungamento: non inferiore al 10% (UNI EN ISO 2062);
 - colore: kaki, in tono con il tessuto, come da campione ufficiale;
- I filati cucirini dovranno possedere le stesse solidità di tinta prescritte per il tessuto della camicia di cui al precedente para 1.

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

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, comfort, traspirabilità e resistenza.

CAPO IV – ETICHETTATURA

All'interno di ciascuna camicia, al centro della cucitura di unione del listino del collo con lo spallaccio, è inserita una etichetta in tessuto riportante, a caratteri indelebili, le seguenti indicazioni:

- sigla "E.I.";
- tipologia della camicia;
- taglia;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- composizione del manufatto;
- estremi del contratto di fornitura;
- Numero Unificato di Codificazione NATO;
- numero progressivo di produzione del manufatto;
- i seguenti simboli previsti dalla norma UNI EN ISO 3758 per l'etichettatura di manutenzione:



Detti simboli possano essere riportati anche su altra etichetta vicina alla prima.

CAPO V - NORME E MODALITA' DI COLLAUDO

MODALITA' DI COLLAUDO

L'esame della camicia dovrà tendere ad accertare particolarmente che:

- le dimensioni dell'oggetto confezionato corrispondano a quelle stabilite nello specchio delle misure (allegato 1 per il personale maschile e allegato 2 per il personale femminile) con tolleranze dell'1 % in più o in meno; nessuna tolleranza è ammessa sulle misure del colletto;
- le cuciture siano eseguite con impiego del filato kaki prescritto e corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle praticate sul campione ufficiale;
- le asole, sia a mano che a macchina, siano razionalmente eseguite, con impiego dei filati prescritti;
- i bottoni siano solidamente applicati, in corrispondenza delle rispettive asole e siano orientati come prescritto;
- il colletto sia ben sagomato e delle misure prescritte e che le punte relative siano simmetriche tra loro;
- le tasche e le relative alette siano ben rifinite ed applicate in perfetta simmetria tra

loro;

- l'interno del colletto sia unito delle varie basi di rinforzo e delle barrette di sostegno alle punte;
- le cuciture di unione dei fianchi, delle maniche e quelle del giro manica siano eseguite come prescritto;
- le dimensioni delle varie parti componenti la camicia corrispondano perfettamente ai rispettivi modelli originali in carta. Ciò si può constatare disfacendo la camicia e sovrapponendo le parti così ottenute, previa stiratura, sui rispettivi modelli.

CAPO VI – IMBALLAGGIO

Ciascuna camicia, accuratamente stirata, ripiegata su un rettangolo di cartoncino e fissata con un numero adeguato di clips, è inserita in una busta o sacchetto di polietilene trasparente. Il colletto è sorretto da un sotto collo in materiale plastico trasparente, di opportuna consistenza, posto a cavallo del relativo bottone.

Due camicie, così confezionate, sono immesse in una scatola di cartoncino, in un unico pezzo, a forma di bauletto, conforme al campione ufficiale, avente le dimensioni ai cm 28 x 17, 5 x 10 (h) circa. Le parti terminali del cartoncino sono fermate mediante incollaggio, ad eccezione di quelle di uno dei lati corti della scatola nel quale dette parti terminali formano, come rilevasi dal campione, l'apertura della scatola stessa. Detta scatola è, inoltre, provvista di manico in materiale plastico di adeguate dimensioni, tale da consentirne l'impugnatura applicato, come da campione, su uno dei due lati lunghi. La scatola è allestita con cartoncino ondulato a doppia, patinata bianca e di adeguata robustezza.

Sul frontespizio di uno dei due lati lunghi e del lato corto costituente la falda di apertura, è riprodotto in basso a sinistra, il seguente logotipo



ESERCITO

A lato del marchio Esercito, realizzata sul lato corto, (apertura) sono riportate, nell'ordine, le seguenti indicazioni:

- ESERCITO ITALIANO;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- indicazione e taglia del manufatto;
- estremi del contratto ai forniture (numero e data);
- Numero Unificato di Codificazione NATO;
- numero progressivo di produzione dei manufatti contenuti;

Le scatole di cartoncino contenenti due camicie sono immesse in ragione di 20, in uno scatolone di cartone ondulato a doppia onda, di adeguata capacità, avente i seguenti requisiti:

- grammatura (UNI EN ISO 536): g/m² 650 o più, con tolleranza del 5% in meno;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 980 Kpa.

La chiusura degli scatoloni sarà completata con l'applicazione, su tutti i lati aperti, di un nastro di carta gommata od autoadesiva, larga non meno di cm 5. Ogni scatolone dovrà contenere camicie della stessa taglia e statura.

Gli scatoloni dovranno recare all'esterno, stampigliate e riportate su apposito cartellino Incollato, le seguenti indicazioni:

- logotipo Esercito;

- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- Numero Unificato di Codificazione NATO;;
- numerazione progressiva dei manufatti contenuti (da... a...);
- indicazione e taglia dei manufatti.

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

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

Lista delle Parti di Ricambio da Codificare (SPLC): dopo aver inserito i dati generici del materiale oggetto della fornitura (a titolo di esempio: camicie), si dovrà procedere alla compilazione degli articoli che identificano ogni singolo manufatto. Di seguito, si evidenziano i campi più significativi da compilare per procedere ad un corretto processo di codificazione:

Camicie uomo

- tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2;
- codice INC - denominazione: 31468 - SHIRT (1), HOT WEATHER;
- Gruppo e Classe: 8415;
- descrizione per EL: CAMICIA KAKI CHIARO A MEZZE MANICHE IN MISTO COTONE POLIESTERE PERSONALE MASCHILE EI - MODELLO 2004;
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	R N SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC
14 R	151560885	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.14R	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
14 L	151560884	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.14L	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
14 ½ R	151560887	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.14-1/2R	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
14 ½ L	151560886	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.14-1/2L	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
15 R	151550390	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.15R	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
15 L	151560888	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.15L	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
15 ½ R	152038548	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.15-1/2R	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4

15 ½ L	152038549	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.15-1/2L	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
15 ¾ R	151550393	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.15-3/4R	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
15 ¾ L	152038550	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.15-3/4L	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
16 R	151550395	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.16R	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
16 L	151550396	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.16L	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
16 ½ R	151550397	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.16-1/2R	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
16 ½ L	151550398	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.16-1/2L	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
17 R	151560890	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.17R	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
17L	151560889	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.17L	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
17 ½ R	151550399	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.17-1/2R	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
17 ½ L	151550400	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.17-1/2L	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
18 R	151550401	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.18R	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
18 L	151550402	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.18L	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
18 ½ R	152038551	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.18-1/2R	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
18 ½ L	152038552	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.18-1/2L	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
19 R	150150236	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.19R	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
19 L	150150235	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.19L	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4

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

Camicie donna:

- tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2;
- codice INC - denominazione: 02907 - SHIRT (1), WOMAN'S;
- Gruppo e Classe: 8415;
- descrizione per EL: CAMICIA KAKI CHIARO A MEZZE MANICHE IN MISTO COTONE POLIESTERE PERSONALE FEMMINILE EI - MODELLO 2004;
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	R N SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC
32,5	152003307	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.32,5	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
33,5	152003306	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.33,5	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
34,5	151706952	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.34,5	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
35,5	151706953	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.35,5	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
36,5	151706954	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.36,5	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
37,5	151706955	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.37,5	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
38,5	151706956	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.38,5	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
39,5	151706957	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.39,5	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
40,5	151706958	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.40,5	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
41,5	151706959	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.41,5	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
42,5	152003308	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1272/E-VEST-TG.42,5	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	Scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4

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

CAPO VIII – 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 IX - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutto quanto non precisato nelle presenti Specifiche Tecniche si fa riferimento:
 - al campione ufficiale di "*camicia di colore kaki chiaro a mezze maniche, in tessuto misto cotone-poliestere per militari dell'E.I. - modello 2004*";
 - campione ufficiale di "*scatola per camicia*" valida solo per le dimensioni.
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

ALLEGATI:

1. TABELLA DELLE DIMENSIONI -personale maschile
2. TABELLA DELLE DIMENSIONI -personale femminile
3. SCHEDA TECNICA DEL "tessuto misto cotone-poliestere di colore kaki chiaro"
4. SCHEDA TECNICA DEL "tessuto termoadesivo per interni collo, spalline e pattine"
5. SCHEDA TECNICA DEI "bottoni metallici bruniti"

TABELLA DELLE DIMENSIONI - personale maschile
(misure espresse in centimetri)

[illegible]

ALLEGATO 2

**TABELLA DELLE DIMENSIONI-personale femminile
(misure espresse in centimetri)**

[illegible]

ALLEGATO 3

TESSUTO MISTO COTONE-POLIESTERE DI COLORE KAKI CHIARO

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	- ordito: 70% cotone-30% poliestere - trama: 70% cotone-30% poliestere	$\pm 3\%$	Regolamento n. 1007/2011
FILATI	regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale		
TITOLO FILATI	- ordito: tex 10,5x2 (Nec 56/2) - trama: tex 10,5x2 (Nec 56/2)		UNI 4783-4784-9275 UNI EN ISO 2060
ARMATURA	tela		UNI 8099
RIDUZIONE	- ordito: n.28 fili a cm - trama: n.27 fili a cm	± 1 filo ± 1 filo	UNI EN 1049-2
MASSA AREICA	115 g/m ²	$\pm 3\%$	UNI EN 12127
FORZA A ROTTURA	- ordito: 390 N - trama: 290 N	E ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7%, (10% per gli allungamenti) purché la media risulti entro i limiti prescritti.	UNI EN ISO 13934-1 Le prove di trazione vanno effettuate su provini di tessuto di cm. 5x20 (distanza utile tra i morsetti) ambientati secondo norma UNI EN ISO 139
PERMEABILITA' ALL'ARIA	quantità d'aria passante al minuto primo, su provino di cm ² 20, con depressione di mm 10: non inferiore a 500 mm/s	10% in meno	UNI EN ISO 9237
APPRETTO	non superiore all'1,5%		UNI 5119
BAGNATURA A FREDDO	raccorciamento e restringimento non superiori all'1,5%		UNI 9294-5
VARIAZIONI DIMENSIONALI (lavatura a caldo)	- ordito: max $\pm 3\%$ - trama: max $\pm 3\%$ (dopo trattamento di stabilizzazione tipo SANFOR)		UNI EN ISO 6330, met. 4N, det. I.E.C., asc. A UNI EN ISO 5077 UNI EN ISO 3759
RESISTENZA ALLA LACERAZIONE	≥ 8 N		UNI EN ISO 13937-1

SOLIDITA' DELLA TINTA	- <u>alla luce artificiale con lampada ad arco allo xeno</u> (in alternativa) Anche in tal caso la degradazione non deve risultare inferiore al grado 5/6 della scala dei blu;	UNI EN ISO 105-B02
	- <u>agli acidi ed agli alcali</u> : indice di degradazione non inferiore al grado 4/5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105-E05 UNI EN ISO 105-E06 UNI EN 20105-A02
	- <u>al sudore</u> : indice di degradazione e scarico non inferiore al grado 4/5 delle rispettive scale dei grigi;	UNI EN ISO 105-E04 UNI EN 20105-A02-A03
	- <u>alla stiratura</u> : indice di degradazione e scarico non inferiore al grado 4/5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105-X11 UNI EN 20105-A02-A03
	- <u>al lavaggio a caldo</u> : indice di degradazione non inferiore al grado 3/4 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105-C10 UNI EN 20105-A02
	- <u>allo sfregamento a umido o a secco</u> : indice di degradazione non inferiore al grado 3 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105-X12 UNI EN 20105-A02
TINTURA	i coloranti da impiegare, le operazioni di tintura e quelle pre e post tintoriali devono essere tali da conferire al tessuto il colore e la solidità di tinta prescritti.	
COLORE	kaki chiaro corrispondente per tonalità, intensità ed uniformità di tinta al campione di riferimento	
MANO, ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione quali, in particolare, impurità, striature, barrature, ombreggiature, nodi e falli, e, per aspetto mano e rifinizione deve corrispondere al campione ufficiale	UNI 9270 raffronto con il campione ufficiale
DETERMINAZIONE DELLA FORZA MASSIMA DI ROTTURA DELLE CUCITURE CON IL METODO GRAB	≥ 100 N	UNI EN ISO 13935-2 (da effettuarsi sulle cuciture di unione delle componenti che costituiscono il manufatto)

ALLEGATO 4

**TESSUTO TERMOADESIVO PER
 BASE COLLO, RINFORZO SPALLINE E PATTINE**

REQUISITI	TESSUTO PER:			NORME DI COLLAUDO
	BASE COLLO (VELA E LISTINO)	RINFORZO PER VELA	RINFORZO PER SPALLINE E PATTINE	
MATERIA PRIMA	100% cotone, trattato irrestingibile con procedimenti tipo "SANFOR" o equivalenti			
TRATTAMENTO	resina polietilenica			
ARMATURA	Tela			UNI 8099
ASPETTO, MANO E CONSISTENZA DEL TESSUTO	come da campione			UNI 9270
RIDUZIONE - ordito - trama	20 ± 1 18 ± 1	23 ± 1 21 ± 1	30 ± 1 18 ± 1	UNI EN 1049-2
MASSA AREICA	g/m ² 134 ± 5%	g/m ² 161 ± 5%	g/m ² 89 ± 5%	UNI EN 12127
TITOLI FILATI - ordito - trama	tex 30 tex 30	tex 30 tex 30	tex 14,5 tex 14,5	UNI 4783-4784-9275 UNI EN ISO 2060
COPERTURA TERMOPLASTICA	- a base di polietilene ad alta intensità - peso di carica (resinatura): g/m ² 25 ± 5%			
CONDIZIONI ORIENTATIVE DI TERMOPLASTICITA'	- temperatura: 160°-170° C - pressione: non inferiore a 2 Kg/cm ² - tempo 12-16 secondi			

ALLEGATO 5

BOTTONI METALLICI BRUNITI

1. DESCRIZIONE

Ciascun bottone è composto da una calotta piana di ottone (OT 67) stampata, con impresso il fregio pluriarma dell'Esercito, ripiegato su di un disco di ottone, al centro del quale è fissato un gambo di filo di ottone foggato a forma di occhiello.

L'occhiello deve essere applicato nel senso longitudinale alla linea mediana del fregio pluriarma, ed il medesimo, posto in posizione verticale, risulterà allineato all'occhiello.

Lo spazio interno è ripieno di gesso. La calotta ed il fondo devono essere torniti in modo tale che in corrispondenza del punto di giunzione, la superficie risulti liscia e ben levigata.

I bottoni subiscono un trattamento in bagno elettrolitico per ottenere il colore bronzo, successivamente vengono ricoperti con vernice sintetica trasparente e poi essiccati a forno a 80/100 °C;

2. REQUISITI TECNICI

- a) la calotta di ottone deve avere uno spessore non inferiore a mm 0,3 ed il disco di ottone, su cui essa deve essere ripiegata, avrà uno spessore non inferiore a mm 0,35 - 0,40. Il filo di ottone del gambo deve avere il diametro di mm 1,2;
- b) le dimensioni dei bottoni e delle varie parti di cui si compongono sono le seguenti:
 - diametro mm 12-13
 - altezza senza occhiello mm 3,5-4,5
 - altezza compreso occhiello mm 8-9;
- c) i bottoni, posti per 5 (cinque) ore in una soluzione acquosa fredda al 10% vol. di acido nitrico (HNO_3 36 Bé) non dovranno subire alterazione alcuna, con particolare riguardo alla superficie raffigurante il fregio pluriarma.