



MINISTERO DELLA DIFESA

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

Specifiche Tecniche n° 1317/E-VEST

**BERRETTO RIGIDO CON VISIERA ESTIVO ED INVERNALE
DI COLORE KAKI PER IL PERSONALE DELL'E.I.
MODELLO 2005**

Dispaccio n° 2/1/9370 /COM del 14 giugno 2005

LA PRESENTE SPECIFICA TECNICA E' STATA OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:

1. Aggiornamento n° 1 in data 06 aprile 2006

CAPO IV - paragrafo 2.d) fascia millerighe: i seguenti valori:

- altezza : 29/31 mm.;
- peso: g/m $8 \pm 1\%$;
- colore: kaki, come da campione;
- ordito: n. 104 fili di filato fiocco di poliestere lucido titolo Ne 40/2 così suddivisi:
 - n. 15 cannette da n. 6 fili cadauna pari a 90 fili;
 - n. 14 cannette da un filo cadauna pari a 14 fili;
 - cimose rosse fili totali n.32 di filato rajon lucido ritorto titolo 200 dtex,
- trama:
 - filato acetato lucido dtex 220/42;
 - trame al cm 28 doppie.

sono così sostituiti:

- altezza : 33/35 mm.;
- peso: g/m $12 \pm 1\%$;
- colore: kaki, come da campione;
- ordito: n. 191 fili di cotone, titolo Ne 30/2 così suddivisi:
 - n. 24 cannette da n. 7 fili cadauna;
 - n. 23 cannette da n. 1 filo cadauna;
- trama:
 - filato poliestere lucido dtex 167;
 - trame al cm 28 doppie.

2. Aggiornamento n° 2 in data 27 marzo 2020

CAPO IV – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

E' stato introdotto il seguente periodo:

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

CAPO V – IMBALLAGGIO

Punto 2.)

Il seguente periodo:

“Le scatole contenenti i berretti, devono essere immesse a loro volta, in ragione di 16 berretti dello stesso tipo e della stessa taglia, in casse di cartone ondulato. Le casse devono essere allestite in cartone ondulato tipo doppio avente i seguenti requisiti principali:

- peso al m² : g 630 +/- 5%(UNI EN 536);
- resistenza allo scoppio: non inferiore a 980 kPa.(UNI 6443);”

E' stato sostituito con il seguente:

“Le scatole contenenti i berretti, devono essere immesse a loro volta, in ragione di 16 berretti dello stesso tipo e della stessa taglia, in casse di cartone ondulato.

Il cartone ondulato delle casse deve essere in possesso dei seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI EN ISO 536): g/ m2 630 +/- 5%;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 980 kPa;”

Punto 4.)

E' stato introdotto il seguente periodo:

“Su due lati contigui di ciascuna cassa 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 introdotti:

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

Consequentemente

il CAPO VI - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

È diventato

CAPO VIII - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

ALLEGATO 2

Il seguente requisito contenuto nella Scheda Tecnica:

TRATTAMENTO IDROREPELLENTE ED ANTIMACCHIA	Il produttore dovrà esibire idonea certificazione attestante l'effettuazione del prescritto trattamento idrorepellente ed antimacchia		
---	---	--	--

È stato eliminato.

I requisiti di seguito riportati:

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine 100%	L. n° 883 del 26/11/73 L. n° 669 del 04/10/86	D.M. 31/1/74 D.M. 04/03/91
PROVA DI REPELLENZA ALL'ACQUA	- sul tal quale - dopo lavaggio a secco (UNI EN 3175)	non inferiore a ISO 4 non inferiore a ISO 3	UNI EN 24 920 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene
PROVA DI REPELLENZA ALL'OLIO	- sul tal quale - dopo lavaggio a secco (UNI EN 3175)	non inferiore a 5 non inferiore a 4	UNI 5956-67 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene

Sono stati così modificati:

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine 100%		Regolamento (UE) 1007/2011
PROVA DI REPELLENZA ALL'ACQUA	- sul tal quale - dopo lavaggio a secco (UNI EN 3175)	non inferiore a ISO 4 non inferiore a ISO 3	UNI EN ISO 4 920 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 5 non inferiore a indice 4	UNI EN ISO 14419 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene

ALLEGATO 3

Il seguente requisito contenuto nella Scheda Tecnica:

TRATTAMENTO IDROREPELLENTE ED ANTIMACCHIA	Il produttore dovrà esibire idonea certificazione attestante l'effettuazione del prescritto trattamento idrorepellente ed antimacchia		
---	---	--	--

È stato eliminato.

I requisiti di seguito riportati:

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine 100%	L. n° 883 del 26/11/73 L. n° 669 del 04/10/86	D.M. 31/1/74 D.M. 04/03/91
PROVA DI REPELLENZA ALL'ACQUA	- sul tal quale - dopo lavaggio a secco (UNI EN 3175)	non inferiore a ISO 4 non inferiore a ISO 3	UNI EN 24920 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene
PROVA DI REPELLENZA ALL'OLIO	- sul tal quale - dopo lavaggio a secco (UNI EN 3175)	non inferiore a 5 non inferiore a 4	UNI 5956-67 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene

Sono stati così modificati:

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine 100%		Regolamento (UE) 1007/2011
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 5 non inferiore a indice 4	UNI EN ISO 14419 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene

Aggiornamento n° 3 in data 15 marzo 2022

CAPO IV – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

Articolo 2. ACCESSORI

Il seguente periodo:

“f) bottoni per berretto con piccaglia: valgono i requisiti previsti dalle Specifiche Tecniche relative ai “bottoni metallici dorati ed argentati con fregio pluriarma per cappotti e uniformi ordinarie e di servizio”.”

E' stato così sostituito:

“f) bottoni per berretto con piccaglia: valgono i requisiti previsti dalle Condizioni Tecniche per la provvista di “bottoni metallici dorati ed argentati con fregio pluriarma per cappotti ed uniformi ordinarie e di servizio” ad esclusione di quanto indicato a pagina 4, primo capoverso delle suddette condizioni, in merito alla doratura e vernice di protezione trasparente, che dovranno resistere alle seguenti prove:

- immersione per 12h in una soluzione fredda acquosa al 10% Vol. di acqua regia (una parte di acido nitrico 38 Bè e 3 parti di acido cloridrico);
- immersione per 20h in una soluzione fredda acquosa al 10% Vol. di acido solforico 66 Bè”.

CAPO VI – CRITERI AMBIENTALI MINIMI (CAM)

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).”

ALLEGATO 2 – SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO INVERNALE

Il seguente requisito:

SOLIDITÀ DELLA TINTA	- alla luce del giorno ed allo xenotest: degradazione non inferiore all'indice 7 della scala dei blu;	UNI EN ISO 105B01
	- agli acidi: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105B02
	- agli alcali: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN 105 E05
	- al sudore: degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN 105 E06
	- alla stiratura con ferro caldo: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN 105 E04
	- allo sfregamento: scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105 X11
	- ai solventi organici: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105 X12
	- al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105 X05
		UNI EN ISO 105 D01
		UNI EN 20105 A02-A03

E' stato così sostituito:

SOLIDITÀ DELLA TINTA	- alla luce del giorno ed allo xenotest: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei blu;	UNI EN ISO 105B01
	- agli acidi: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105B02
	- agli alcali: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN 105 E05
	- al sudore: degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN 105 E06
	- alla stiratura con ferro caldo: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN 105 E04
	- allo sfregamento: scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105 X11
	- ai solventi organici: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105 X12
	- al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105 X05
		UNI EN ISO 105 D01
		UNI EN 20105 A02-A03

ALLEGATO 3 – SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO ESTIVO

Il seguente requisito:

SOLIDITÀ DELLA TINTA	- alla luce del giorno ed allo xenotest: degradazione non inferiore all'indice 7 della scala dei blu	UNI EN ISO 105B01
	- agli acidi: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105B02
	- agli alcali: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN 105 E05
	- al sudore: degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN 105 E06
	- alla stiratura con ferro caldo: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN 105 E04
	- allo sfregamento: scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105 X11
	- ai solventi organici: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105 X12
	- al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN 105 X05
		UNI EN 105 D01 UNI EN 20105 A02-A03

E' stato così sostituito:

SOLIDITÀ DELLA TINTA	- alla luce del giorno ed allo xenotest: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei blu	UNI EN ISO 105B01
	- agli acidi: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105B02
	- agli alcali: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN 105 E05
	- al sudore: degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN 105 E06
	- alla stiratura con ferro caldo: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN 105 E04
	- allo sfregamento: scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105 X11
	- ai solventi organici: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105 X12
	- al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN 105 X05
		UNI EN 105 D01 UNI EN 20105 A02-A03

Aggiornamento n° 4 in data 07 settembre 2023

CAPO VI – CRITERI AMBIENTALI MINIMI (CAM)

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)."

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

La tabella relativa al Reference Number (RN) del BERRETTO RIGIDO CON VISIERA ESTIVO DI COLORE KAKI PER IL PERSONALE DELL'E.I. MODELLO 2005:

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
53	152006325	1° RN	A3523	1317/E-VEST-EST-TG.53	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	152006326	1° RN	A3523	1317/E-VEST-EST-TG.54	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
55	152006327	1° RN	A3523	1317/E-VEST-EST-TG.55	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	152006328	1° RN	A3523	1317/E-VEST-EST-TG.56	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
57	152006329	1° RN	A3523	1317/E-VEST-EST-TG.57	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	152006330	1° RN	A3523	1317/E-VEST-EST-TG.58	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
59	152006331	1° RN	A3523	1317/E-VEST-EST-TG.59	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	152006332	1° RN	A3523	1317/E-VEST-EST-TG.60	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

È stata così modificata:

Taglia	NHIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
53	152006325	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.53	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	152006326	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.54	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
55	152006327	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.55	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	152006328	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.56	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
57	152006329	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.57	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	152006330	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.58	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
59	152006331	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.59	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	152006332	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.60	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

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

Schede **CM-03** e attribuzione della **GM-02**: per la corretta compilazione delle “CM-03” bisogna inserire n. 3 MRC obbligatori e n. 2 MRC facoltativi (deve essere inserito almeno un MRC tra TEXT e FEAT).

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

La tabella relativa al Reference Number (RN) del BERRETTO RIGIDO CON VISIERA INVERNALE DI COLORE KAKI PER IL PERSONALE DELL'E.I. MODELLO 2005

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
53	152006317	1° RN	A3523	1317/E-VEST-INV-TG.53	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	152006318	1° RN	A3523	1317/E-VEST-INV-TG.54	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
55	152006319	1° RN	A3523	1317/E-VEST-INV-TG.55	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	152006320	1° RN	A3523	1317/E-VEST-INV-TG.56	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
57	152006321	1° RN	A3523	1317/E-VEST-INV-TG.57	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	152006322	1° RN	A3523	1317/E-VEST-INV-TG.58	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
59	152006323	1° RN	A3523	1317/E-VEST-INV-TG.59	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	152006324	1° RN	A3523	1317/E-VEST-INV-TG.60	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

È stata così modificata:

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
53	152006317	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.53	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	152006318	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.54	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
55	152006319	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.55	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	152006320	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.56	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
57	152006321	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.57	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	152006322	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.58	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
59	152006323	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.59	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	152006324	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.60	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

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

Schede **CM-03** e attribuzione della **GM-02**: per la corretta compilazione delle “CM-03” bisogna inserire n. 3 MRC obbligatori e n. 2 MRC facoltativi (deve essere inserito almeno un MRC tra TEXT e FEAT).

ALLEGATO 1 : SPECCHIO DELLE DIMENSIONI (SU BERRETTO FINITO)

La seguente tabella

TAGLIA	LUNGHEZZA TONDINO (*)		ALTEZZA DEL CENTINE			ALTEZZA FASCIA CIRCOLARE
	Longitudinale	Trasversale	Davanti	Fianchi	Dietro	
CM	MM	MM	MM	MM	MM	MM
53 54	276	265	75	43	42	40 – 43
55 56	282	271	75	43	42	40 – 43
57 58	288	277	75	43	42	40 – 43
59 60	294	283	75	43	42	40 – 43

(*) sulla lunghezza del tondino è ammessa una tolleranza di $\pm 3\%$.

è stata così sostituita:

TAGLIA	LUNGHEZZA TONDINO (*)		ALTEZZA DEL CENTINE			ALTEZZA FASCIA CIRCOLARE
	Longitudinale	Trasversale	Davanti	Fianchi	Dietro	
CM	MM	MM	MM	MM	MM	MM
53	276	265	75	43	42	40 – 43
54	276	265	75	43	42	40 – 43
55	282	271	75	43	42	40 – 43
56	282	271	75	43	42	40 – 43
57	288	277	75	43	42	40 – 43
58	288	277	75	43	42	40 – 43
59	294	283	75	43	42	40 – 43
60	294	283	75	43	42	40 – 43

(*) sulla lunghezza del tondino è ammessa una tolleranza di $\pm 3\%$.

Aggiornamento n° 5 in data 08 maggio 2024

CAPO V – IMBALLAGGIO

Punto 1 - La seguente dicitura riportata in alinea 8:

“- numero di identificazione NATO;”

è stata così sostituita:

“- Numero Unificato di Codificazione NATO (NUC);”

CAPO V – IMBALLAGGIO

Punto 3 - La seguente dicitura riportata in alinea 3:

“- “ESERCITO ITALIANO o sigla “E.I.”;”

è stata così sostituita:

“- Logotipo Esercito: ;”

CAPO V – IMBALLAGGIO

Punto 3 - La seguente dicitura riportata in alinea 8:

“- numero di identificazione NATO;”

è stata così sostituita:

“- Numero Unificato di Codificazione NATO (NUC);”

CAPO V – IMBALLAGGIO

Punto 4 – Il seguente periodo in alinea 6:

“Su due lati contigui di ciascuna cassa 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.”

è stato così sostituito:

“Su due lati contigui di ciascuna cassa dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte e la numerazione progressiva dei manufatti contenuti.”

ALLEGATO 2 – SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO INVERNALE

I seguenti requisiti:

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Altezza	cm 150 escluse cimose	+ 2%	UNI EN 1773
Cimose	ben distese e regolari	ciascuna non più alta di cm 1	UNI EN 1773

Sono stati eliminati:

ALLEGATO 2 – SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO INVERNALE

Il seguente requisito:

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
PILLING TEST	Buono		Custom pilling test

È stato così modificato:

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
PILLING TEST	Non inferiore a grado 4		UNI EN ISO 12945-2 UNI EN ISO 12945-4

ALLEGATO 2 – SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO INVERNALE

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^a)	non inferiore a 5 non inferiore a 4	UNI EN ISO 14419 Eseguita 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^a)	non inferiore a 4 non inferiore a 3	UNI EN ISO 14419 Eseguibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene.

ALLEGATO 3 – SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO ESTIVO

I seguenti requisiti:

<u>DESCRIZIONE</u>	<u>VALORI PRESCRITTI</u>	<u>TOLLERANZE</u>	<u>NORME DI COLLAUDO</u>
<u>Altezza</u>	cm 150 escluse cimose	+ 2%	UNI EN 1773
<u>Cimose</u>	<u>ben distese e regolari</u>	<u>ciascuna non più alta di cm 1</u>	UNI EN 1773

Sono stati eliminati:

ALLEGATO 3 – SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO ESTIVO

Il seguente requisito:

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Pilling test	Buono		Custom pilling test

È stato così modificato:

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
PILLING TEST	Non inferiore a grado 4		UNI EN ISO 12945-2 UNI EN ISO 12945-4

ALLEGATO 3 – SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO ESTIVO

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^a)	non inferiore a indice 5 non inferiore a indice 4	UNI EN ISO 14419 Eseguitabile 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^a)	non inferiore a 4 non inferiore a 3	UNI EN ISO 14419 Eseguitabile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene.

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I - GENERALITA'

I berretti debbono essere confezionati secondo le prescrizioni di cui al successivo **Capo II** e con le materie prime e gli accessori di cui al **Capo IV**.

I berretti sono confezionati nelle taglie dalla 53 alla 60 (**ALLEGATO 1**), nel quantitativo, per ciascuna taglia, che sarà richiesto di volta in volta dall'A.D..

CAPO II – DESCRIZIONE

I berretti sono costituiti dalle seguenti parti:

- tondino;
- centine (in quattro parti);
- fascia circolare;
- visiera;
- soggolo;
- fascia di alluda;
- fascia millerighe;
- foderà;
- accessori vari.

Il tondino, il centine e la fascia circolare sono uniti con una cucitura a macchina eseguita con particolare cura, al fine di non provocare alcuna deformazione delle parti medesime.

- a) Il **tondino** sagomato come da campione, in un sol pezzo, è tenuto ben disteso da un cerchietto asportabile, in piastrina metallica di 2 X 1 mm circa di spessore, munito di fermo. Fra il tondino ed il centine è inserita una filettatura ("profilo"), formata da una striscia del medesimo tessuto, addoppiato.
- b) Il **centine** è in quattro parti ed è internamente rinforzato con tessuto del tipo "pelo di cammello". Esso è applicato con idoneo collante che non deve pregiudicare la naturale elasticità del tessuto. E' tollerato l'impiego di altro tessuto termoadesivo, purché abbia gli stessi requisiti. Sulla parte anteriore, il centine è ulteriormente rinforzato con uno strato di resina espansa dello spessore di 10 mm circa, sagomato come da campione e applicato mediante una cucitura a macchina. La parte anteriore del centine è tenuta, inoltre, ben distesa da un sostegno metallico ricoperto da uno strato di tela (mussola) applicata al centro del centine stesso, dalla parte interna.
- c) La **fascia circolare** è in unico pezzo con i lembi corti uniti in corrispondenza del centro sulla parte anteriore del berretto; internamente è rinforzata con una striscia sagomata di polietilene, alta 50 mm con spessore di 1 mm. circa. La striscia di polietilene deve essere sufficientemente flessibile in modo da consentire al berretto di riprendere la forma iniziale una volta tolto l'elastico in seguito descritto.

- d) La **visiera** è sagomata come da campione ed è assicurata saldamente alla fascia circolare mediante apposite cuciture. Essa è ottenuta dall'unione di tre strati sovrapposti, di seguito descritti, sagomati a lunetta e saldamente incollati tra loro, in modo da formare un unico strato, rigido e ben sostenuto, dello spessore complessivo di mm 3,8 circa.
- Lo strato superiore è in cuoio crosta, dello spessore di mm 2 circa, con la faccia esterna (diritto) verniciata ad olio in colore marrone brillante.
- Lo strato inferiore è in crostina di pelle, di spessore pari a mm 1-1,2, con superficie esterna gofrata e verniciata in colore verde.
- Lo strato intermedio è in cartone pressato, di spessore pari a mm 0,6 circa, del tipo idoneo a conferire alla visiera stessa adeguata sostenutezza, non inferiore a quella del campione.
- La visiera è bordata, lungo tutto il margine esterno da una sottile striscia di materiale plastico, fermata con una cucitura come da campione, in colore marrone brillante, come la faccia esterna della visiera stessa.
- Lungo il margine interno, lo strato inferiore della visiera sporge rispetto agli altri due strati, di circa 15 mm. Tale sporgenza, opportunamente ripiegata in alto e provvista di tagli per favorire meglio l'unione di questa con la parte circolare anteriore del berretto, è sovrapposta alla fascia circolare e ad essa fissata mediante cucitura realizzata come da campione. La visiera è in unica taglia come da campione.
- e) Il **soggolo** è composto da due liste di cuoio dello spessore di mm. 0,9 circa verniciati ad olio in colore marrone brillante, e lunghe mm. 250, larghe mm.14, punteggiate e tinte ai lati come da campione. Il soggolo presenta due passanti in cuoio verniciati in colore marrone, larghi mm 11 e tinti ai lati. Esso reca inoltre alle estremità due fori, come da campione, per permetterne l'applicazione al berretto mediante due bottoni a piccaglia. E' previsto l'inserimento di un elastico di colore neutro che agganciato ai 2 bottoni laterali consenta di mantenere nel tempo l'ovalità della visiera.
- f) La **fascia di alluda** è costituita da una striscia di pelle bovina di colore marrone dello spessore mm. 0,7 circa, alta mm. 55 leggermente centinata e traforata come da campione. La fascia di alluda va applicata con il sistema rovesciato, come da campione, e fissata alla fascia circolare con una cucitura a circa mm.5 dal bordo in modo che la parte visibile dell' alluda abbia circa mm. 45 di altezza. La fascia di alluda dopo il montaggio alla fascia circolare deve essere stirata a caldo per consentire la piegatura.
- g) La **fascia millerighe** è costituita da una striscia di tessuto rayon, di colore kaki. Essa è applicata sopra la fascia circolare, ben tesa, con cucitura di unione posizionata sul lato sinistro (a berretto calzato) in corrispondenza della cucitura di unione del centine.
- h) La **fodera** è realizzata, nella parte del tondino, con tessuto di cotone traforato di colore bianco, in quella del centine, con tessuto rayon, anch'esso di colore bianco. Sulla parte centrale della fodera è cucito un rombo di polietilene trasparente di 100 mm. di lato, recante a stampa l'indicazione della ditta fornitrice, il numero della taglia del berretto, gli estremi del contratto (numero e data), il numero di codificazione NATO e il numero progressivo di produzione.

CAPO III –NORME DI COLLAUDO

L'esame dei berretti deve tendere ad accertare che:

- la sagoma e le caratteristiche di confezionamento corrispondano a quella del campione e particolarmente che le cuciture di unione dal tondino al centine siano ben eseguite in modo che il tondino stesso risulti regolare e la filettatura di dimensioni uniformi senza rientranze o sporgenze;
- le cuciture siano eseguite con il filato prescritto, in tono con il tessuto e che corrispondano per tipo e regolarità a quella del campione;
- le misure del copricapo finito corrispondano a quelle stabilite nello specchio delle misure allegato;
- le dimensioni delle varie parti, componenti il berretto, corrispondano a quelle prescritte;
- tutti gli accessori corrispondano ai requisiti richiesti e siano conformi ai rispettivi campioni.

NOTE:

Il trattamento idrorepellente dovrà essere effettuato con idonei prodotti non tossici e non nocivi. E' escluso il trattamento al fluoro-carbonio. E' altresì escluso l'uso di coloranti azoici sia sul tessuto che sulle fodere. Quanto sopra sarà attestato dalla ditta mediante autocertificazione.

Limitatamente agli accessori, possono essere impiegati materiali alternativi con 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 – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI 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

- b) **Tessuto per berretto tipo invernale:** valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in **ALLEGATO 2.**
- c) **Tessuto per berretto tipo estivo:** valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in **ALLEGATO 3.**

2. ACCESSORI

a) fodera rayon di colore bianco

- composizione: 60% acetato 40% viscosa
- armatura: tela
- massa areica: g/m² 65±3%;

b) fodera traforata di colore bianco

- composizione: 100% cotone
- titolo filato : Nm 34/2
- massa areica: g/m² 138±3%;

c) tessuto per rinforzo del centine

- materia prima:
 - ordito: cotone
 - trama: pelo capra e rayon
- riduzione:
 - ordito: n. 10 ± 1 filo
 - trama: n. 8 ± 1 filo
- massa areica: g/m² 200 ± 3%

d) fascia millerighe

- altezza : 33/35 mm.;
- peso: g/m 12 ± 1% ;
- colore: kaki, come da campione;
- ordito: n. 191 fili di cotone, titolo Ne 30/2 così suddivisi:
 - n. 24 cannette da n. 7 fili cadauna;
 - n. 23 cannette da n. 1 filo cadauna;
- trama:
 - filato poliestere lucido dtex 167;
 - trame al cm 28 doppie.
- solidità della tinta: la tinta della fascia millerighe (e della visiera e del soggolo) deve risultare in possesso dei seguenti gradi di solidità nelle prove sottoindicate:
 - alla luce artificiale (UNI EN ISO 105 B02): degradazione non inferiore al grado 6 -7 della scala dei blu;
 - agli acidi (UNI EN ISO 105 E05) e agli alcali (UNI EN ISO 105 E06): degradazione non inferiore al grado 4-5 della scala dei grigi (UNI EN 20105 A02-A03);
 - all'acqua (UNI EN ISO 105 E01): degradazione e scarico non inferiori al grado 4-5 della scala dei grigi. (UNI EN 20105 A02-A03).

e) sostegno metallico per il centine anteriore: è costituito da una reggetta di acciaio della larghezza di mm. 1,5 – 1,7, lunghezza mm. 100 e spessore di mm. 0,5 circa con un asola centrale delle dimensioni di mm. 55x7, per consentire il passaggio dei perni del fregio.

f) bottoni per berretto con piccaglia: valgono i requisiti previsti dalle Condizioni Tecniche per la provvista di “bottoni metallici dorati ed argentati con fregio pluriarma per cappotti ed uniformi ordinarie e di servizio” ad esclusione di quanto indicato a pagina 4, primo capoverso delle suddette condizioni, in merito alla doratura e vernice di protezione trasparente, che dovranno resistere alle seguenti prove:

- immersione per 12h in una soluzione fredda acquosa al 10% Vol. di acqua regia (una parte di acido nitrico 38 Bè e 3 parti di acido cloridrico);
- immersione per 20h in una soluzione fredda acquosa al 10% Vol. di acido solforico 66 Bè.

g) filato cucirino

- materia prima: poliestere 65% cotone 35%;
- titolo: 50/3 Nm;
- resistenza alla trazione: non meno di 10 N;
- allungamento: 25% minimo;

Il filato deve essere in tono con il tessuto ed averne le prescritte solidità.

h) Visiera e soggolo

Valgono i requisiti indicati al CAPO II; per la solidità della tinta valgono le stesse prove previste per la fascia millerighe sopra indicata. Inoltre la visiera immersa in acqua per 3 ore a temperatura ambiente, dopo asciugamento all'aria, deve conservare gli stessi indici di solidità riscontrati sulle visiere tal quali.

CAPO V – IMBALLAGGIO

1. Ciascun berretto deve essere immesso in un sacchetto di polietilene trasparente e, successivamente, in una scatola di cartone di adeguata capacità e robustezza.

Ogni scatola deve portare chiaramente impressa:

- l'indicazione del tipo di berretto;
- la taglia;
- il nominativo della ditta fornitrice;
- gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- il Numero Unificato di Codificazione NATO (NUC);
- il numero progressivo di produzione del manufatto da ... a

2. Le scatole contenenti i berretti, devono essere immesse a loro volta, in ragione di 16 berretti dello stesso tipo e della stessa taglia, in casse di cartone ondulato.

Il cartone ondulato delle casse deve essere in possesso dei seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI EN ISO 536): 630 g/ m² o più, con tolleranza del 5% in meno;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 980 kPa.

3. All' esterno di dette casse, dovranno essere stampigliate con caratteri ben visibili, le seguenti diciture:



- Logotipo Esercito: **ESERCITO**
- tipo di berretto e relativa taglia;

- numero progressivo dei manufatti contenuti da...a... ;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- il Numero Unificato di Codificazione NATO (NUC);

4. La chiusura delle casse sarà completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro di carta gommata o di nastro autoadesivo, largo non meno di cm 5. Le casse di cartone ondulato devono possedere la capacità di resistere ad un carico di compressione pari all'impilaggio di n. 5 casse. Dopo 48 ore dall'impilaggio le casse sottostanti non dovranno presentare deformazioni o cedimenti di sorta.

Su due lati contigui di ciascuna cassa dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte e la numerazione progressiva dei manufatti contenuti.

CAPO VI – CRITERI AMBIENTALI MINIMI (CAM)

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

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

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

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

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

CAPO 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: berretto rigido), 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: 04770 – CAP, SERVICE;
- Gruppo e Classe: 8405;
- Descrizione per EL: BERRETTO RIGIDO CON VISIERA ESTIVO DI COLORE KAKI PER IL PERSONALE DELL'E.I. MODELLO 2005;
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
53	152006325	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.53	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	152006326	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.54	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
55	152006327	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.55	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	152006328	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.56	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
57	152006329	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.57	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	152006330	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.58	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
59	152006331	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.59	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	152006332	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-EST-TG.60	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

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

Schede **CM-03** e attribuzione della **GM-02**: per la corretta compilazione delle “CM-03” bisogna inserire n. 3 MRC obbligatori e n. 2 MRC facoltativi (deve essere inserito almeno un MRC tra TEXT e FEAT).

- Tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2;
- Codice INC - denominazione: 04770 – CAP, SERVICE;
- Gruppo e Classe: 8405;
- Descrizione per EL: BERRETTO RIGIDO CON VISIERA INVERNALE DI COLORE KAKI PER IL PERSONALE DELL'E.I. MODELLO 2005;
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
53	152006317	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.53	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	152006318	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.54	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
55	152006319	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.55	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	152006320	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.56	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
57	152006321	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.57	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	152006322	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.58	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
59	152006323	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.59	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	152006324	1° RN	Stazione Appaltante*	1317/E-VEST-INV-TG.60	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

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

Schede **CM-03** e attribuzione della **GM-02**: per la corretta compilazione delle “CM-03” bisogna inserire n. 3 MRC obbligatori e n. 2 MRC facoltativi (deve essere inserito almeno un MRC tra TEXT e FEAT).

CAPO VII - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutti i particolari non indicati nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di:
 - *"berretto rigido con visiera invernale di colore kaki - modello 2005"*;
 - *"berretto rigido con visiera estivo di colore kaki - modello 2005"*.

2. Tutte le norme tecniche richiamate devono considerarsi vigenti, fatte salve eventuali modifiche o sostituzioni intervenute nelle metodiche di prova, che devono ritenersi automaticamente recepite nel testo delle presenti Specifiche Tecniche.

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

ALLEGATO 1

SPECCHIO DELLE DIMENSIONI (SU BERRETTO FINITO)

TAGLIA	LUNGHEZZA TONDINO (*)		ALTEZZA DEL CENTINE			ALTEZZA FASCIA CIRCOLARE
	Longitudinale	Trasversale	Davanti	Fianchi	Dietro	
CM	MM	MM	MM	MM	MM	MM
53	276	265	75	43	42	40 – 43
54	276	265	75	43	42	40 – 43
55	282	271	75	43	42	40 – 43
56	282	271	75	43	42	40 – 43
57	288	277	75	43	42	40 – 43
58	288	277	75	43	42	40 – 43
59	294	283	75	43	42	40 – 43
60	294	283	75	43	42	40 – 43

(*) sulla lunghezza del tondino è ammessa una tolleranza di $\pm 3\%$.

ALLEGATO 2

SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO INVERNALE

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine 100%		Regolamento (UE) 1007/2011
FINEZZA LANA	D.A.M. non superiore a 19,5 micron		UNI 5423
FILATI	Regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale.		Raffronto con il tessuto del campione ufficiale
TITOLI FILATI	Ordito e Trama tex 15,5 x 2 (Nm 64/2)		UNI 4783 – 4784 – 9275- UNI EN ISO 2060
Massa areica	g/m ² 253	+ 3%	UNI EN ISO 12127
Armatura	Batavia da 4		UNI 8099
RIDUZIONE	- Ordito: n. 51 fili a cm; - Trama: n. 26 fili a cm.	+ 1 filo - 1 filo	UNI EN 1049-2
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 entro i limiti prescritti per ciascun senso	UNI EN ISO 13934 Le prove di trazione vanno effettuate sui provini di tessuto di cm 5x20 (distanza utile tra i morsetti)
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	- Ordito: minimo 33%; - Trama: minimo 17%.		
VARIAZIONI DIMENSIONALI ALLA BAGNATURA A FREDDO	Ordito e trama max 1%		UNI 9294/5
PILLING TEST	Non inferiore a grado 4		UNI EN ISO 12945-2 UNI EN ISO 12945-4
COLORE	kaki		Confronto con il campione ufficiale UNI 9270

SOLIDITÀ DELLA TINTA	- alla luce del giorno ed allo xenotest: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei blu; - agli acidi: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - agli alcali: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - al sudore: degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - alla stiratura con ferro caldo: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - allo sfregamento: scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - ai solventi organici: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105B01 UNI EN ISO 105B02 UNI EN 105 E05 UNI EN 105 E06 UNI EN 105 E04 UNI EN ISO 105 X11 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN ISO 105 X05 UNI EN ISO 105 D01 UNI EN 20105 A02-A03	
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 Eseguitibile 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 4 non inferiore a 3	UNI EN ISO 14419 Eseguitibile in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene
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 ed aspetto e rifinitura al campione ufficiale.		UNI 9270 Raffronto con il campione

ALLEGATO 3

SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO ESTIVO

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine 100%		Regolamento (UE) 1007/2011
FINEZZA LANA	D.A.M. non superiore a 19,5 micron		UNI 5423
FILATI	Regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale.		Raffronto con il tessuto del cam-pione ufficiale
TITOLI FILATI	Ordito e Trama tex 16,5 x 2 (Nm 60/2)		UNI 4783 – 4784 – 9275- UNI EN ISO 2060
MASSA AREICA	g/m ² 162	± 3%	UNI EN ISO 12127
ARMATURA	Tela		UNI 8099
RIDUZIONE	- ordito : n. 26 fili a cm - trama : n. 22 fili a cm	± 1 filo ± 1 filo	UNI EN 1049-2
FORZA A ROTTURA	- ordito: minimo N 340 - trama: minimo N 290	Sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7% (al 10% per gli allungamenti) purchè la media risulti entro i limiti prescritti per ciascun senso	UNI EN ISO 13934 Le prove di trazione vanno effettuate sui provini di tessuto di cm 5x20 (distanza utile tra i morsetti)
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	- ordito : minimo 20% - trama : minimo 18%		
VARIAZIONI DIMENSIONALI ALLA BAGNATURA A FREDDO	- ordito max 2,3% - trama max 1,5%		UNI 9294/5
PILLING TEST	Non inferiore a grado 4		UNI EN ISO 12945-2 UNI EN ISO 12945-4
COLORE	kaki		Confronto con il campione ufficiale (UNI 9270)

SOLIDITÀ DELLA TINTA	- alla luce del giorno ed allo xenotest: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei blu - agli acidi: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi - agli alcali: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi - al sudore: degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi - alla stiratura con ferro caldo: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi - allo sfregamento: scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi - ai solventi organici: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi - al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105B01 UNI EN ISO 105B02 UNI EN 105 E05 UNI EN 105 E06 UNI EN 105 E04 UNI EN ISO 105 X11 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 105 X05 UNI EN 105 D01 UNI EN 20105 A02-A03	
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 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 4 non inferiore a 3	UNI EN ISO 14419 Eseguita in lavatrice di tipo commerciale con detersivo e percloroetilene
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 ed aspetto e rifinitura al campione ufficiale.		UNI 9270 Raffronto con il campione