

SCHEDA TECNICA

IMBRACATURA AD “H” CON SISTEMA DI RILASCIO “*SINGLE POINT RELEASE*” PER IL CONDIZIONAMENTO DEGLI ZAINI PER L’AVIOLANCIO DI PERSONALE MILITARE PARACADUTISTA.

CAPO I – GENERALITA’

L’imbracatura ad “H” con sistema di rilascio “*Single Point Release*” è un manufatto composto di parti tessili e parti metalliche destinato al condizionamento degli zaini per l’aviolancio di personale militare paracadutista.

Il manufatto deve essere realizzato secondo le prescrizioni di cui ai successivi Capo II e III e con il tessuto e gli accessori in possesso dei requisiti di cui al Capo IV e all’allegato A della presente Scheda Tecnica.

CAPO II – DESCRIZIONE

Per l’esatta comprensione di quanto segue fare sempre riferimento al Capo VIII della presente scheda tecnica.

L’imbracatura ad “H” è formata da n. 5 (cinque) segmenti di nastro di nylon tipo VIII (MIL-W-4088) di colore verde (“*olive drab*”), opportunamente cuciti tra di loro, la cui lunghezza e larghezza, misurata a manufatto finito, risulta essere la seguente:

- mm 2250 (duemiladuecentocinquanta) circa per i due segmenti lunghi;
- mm 200 (duecento) circa per il segmento corto superiore fissato sui due segmenti lunghi a ponte;
- mm 500 (cinquecento) circa per il segmento corto inferiore fissato lato sx sul segmento lungo tramite cucitura e fissabile sul segmento opposto tramite maglia autobloccante (MS 70101-1);
- mm 1350 (milletrecentocinquanta) circa per entrambi i segmenti facenti funzione di “spallaccio” cucito da un lato a circa 120 (centoventi) mm più in basso rispetto al segmento di cui al punto precedente e terminante dall’altro con fibbia tipo *Fastex* maschio;
- mm 120 (centoventi) circa per gli spezzoni di aggancio dei segmenti di cui al punto precedente terminanti da un lato con fibbia tipo *Fastex* e sull’altro capo un *grommet* di mm15 (quindici) tutto fuori.
- mm 300 (trecento) circa per lo spezzone di connessione tra l’imbracatura e il paracadute terminante su un lato con una maglia triangolare (MS22020-1) e dall’altra un gancio mod B” scorrevole (MS22043-1);
- mm 160 (centosessanta) per il comando di rilascio, connesso con l’imbracatura da un nastro tubolare da ½ *inch*, e interessato da 2 cavetti modello “*CLEAR NYLON COATED CABLE*” da 3/32” di lunghezza 160 (centosessanta) e 300 (trecento) mm a partire dal fermo;
- al di sotto delle maglie rettangolari autobloccanti sono presenti 3 asole, la prima dall’alto realizzata con un cavetto tubolare da ½ *inch* di lunga mm 60 (sessanta), la seconda realizzata con cavetto Tipo III senza anima lunga mm 60 (sessanta), l’ultima realizzata anch’essa in cavetto Tipo II di mm 35 (trentacinque).

Per chiarezza di esposizione, si intenderà esterno dell’imbracatura la parte dove le cuciture che uniscono i segmenti dei nastri corti a quelli lunghi; interno, la parte opposta. Inoltre si intenderà parte longitudinale quella composta dai segmenti lunghi, parte trasversale quella composta dai segmenti corti.

Su 2 (due) estremità del nastro tipo VIII della parte longitudinale del manufatto, sono posizionate n. 2 (due) maglie autobloccanti di tipo MS 70101-1 oppure PS 70101-1. Ogni maglia è inserita in un’asola ottenuta da un doppio ripiegamento del nastro del segmento

lungo ed una estremità del nastro del segmento corto inserito tra il ripiegamento stesso, il tutto fissato con cucitura a diamante a 6 (sei) punte, sulla parte esterna, lunghezza 65 (sessantacinque) mm x 35 (trentacinque) mm di larghezza circa, (punto dritto tipo 301 con frequenza di 6 sei punti per pollice) (vds. foto) ripassato con un'impuntatura supplementare su entrambe le estremità in modo da rendere più resistente la struttura.

Ad una distanza di 130 (centotrenta) mm circa dalle maglie autobloccanti descritte al paragrafo precedente, sono bloccate mediante cucitura a "box" due asole di lunghezza 60 (sessanta) mm in cavetto tubolare da ½" rivolta verso il termine basso dell'imbracatura, a 45 (quarantacinque) mm da quest'ultima sono bloccate mediante cucitura a "box" due asole di lunghezza 60 (sessanta) mm in cavetto Tipo III rivolte verso la parte alta dell'imbracatura, inoltre a 15 (quindici) mm dall'asola di cui sopra è fissata mediante cucitura a "box" un'ultima asola di 35 (trentacinque) mm sempre rivolta verso le maglie autobloccanti.

La cucitura che fissa l'ultima asola corrisponde con il primo segmento corto "a ponte", i cui estremi sono inseriti all'interno del ripiegamento del nastro del segmento lungo e che compongono uno dei quattro strati della cucitura a diamante descritta precedentemente.

Sulla parte inferiore di quest'ultimo è fissata, mediante cuciture tipo "Bartack" un pezzo di nastro Tipo 8 di 100 (cento) mm al cui interno è cucito un pezzo di nastro tipo "Velcro® hook Type" di 40 (quaranta) mm per 30 (trenta) mm facente funzione di bloccaggi del comando di rilascio. le cuciture tipo "Bartack" inferiori bloccano inoltre un pezzo di nastro tubolare da ½" di 150 (centocinquanta) mm che termina mediante cucitura a box sul comando di rilascio meglio descritto in epigrafe.

Nella parte destra dell'imbracatura, a 185 (centottantacinque) mm dalla fine dell'ultima cucitura tipo "Bartack", è fissata mediante nastro Tipo VIII cucito a ponte sulla stessa con cucitura a "box" una maglia rettangolare MS 70101-1; dal lato opposto, alla stessa altezza e mediante medesima cucitura è fissato uno spezzone di 450 (quattrocentocinquanta) mm di nastro Tipo VIII.

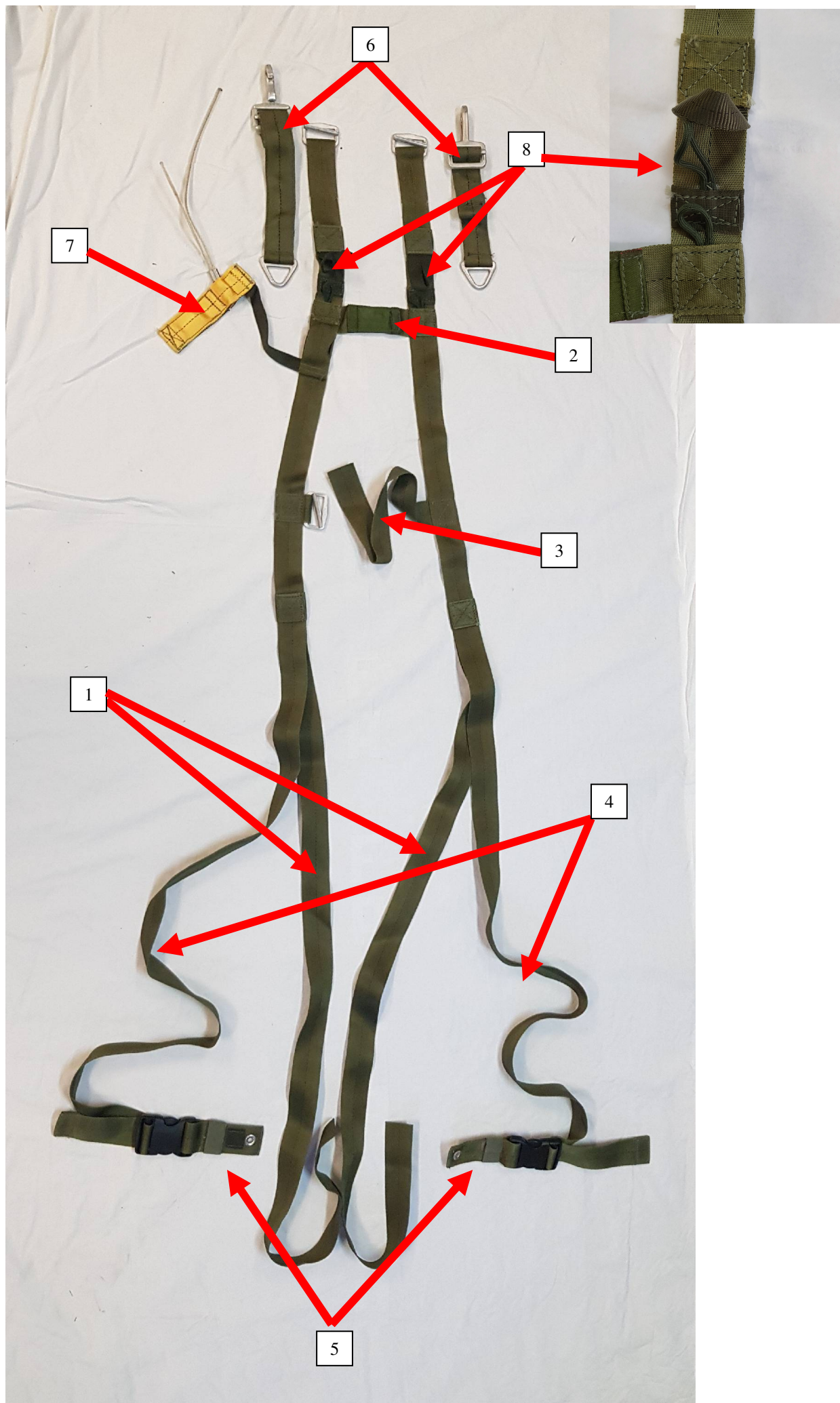
Pertanto il "rettangolo" creatosi dalla cucitura dei segmenti di nastro corti su quelli lunghi, avrà le seguenti dimensioni:

- mm 130 (centotrenta) circa di larghezza misurato da lato interno a lato interno dei segmenti lunghi;
- mm 260 (duecentosessanta) circa di lunghezza misurato da lato interno a lato interno dei segmenti lunghi.

Nella parte frontale dell'imbracatura, a 130 (centotrenta) mm verso il basso dalle ultime cuciture menzionate sono fissati mediante cucitura a "box" n. 2 (due) nastri Tipo VII di lunghezza 1350 (milletrecentocinquanta) mm terminanti con un risvolto doppio facente funzione di blocco per una fibbia tipo *Fastex* mod. Maschio passante per tutta la lunghezza del nastro.

Tutte le cuciture, dovranno essere realizzate con filato *nylon size "3"* (MIL-T-7807) e ripassate con almeno un'impuntura supplementare in modo da rendere più resistente la struttura. Le parti terminali dei nastri devono essere tagliate a caldo e senza sbavature. Qualora necessario, devono essere ripiegate e cucite per evitare sfilacciamenti.

Tutte le misure, in lunghezza e larghezza, devono essere rilevate su manufatto completamente steso su superficie piana.



CAPO III - CARATTERISTICHE TECNICHE DI LAVORAZIONE

L'elenco dei materiali da utilizzare per ciascun componente del manufatto sono descritti in allegato A. I materiali da utilizzare per la costruzione del manufatto e le cui caratteristiche non sono precisate, devono essere comunque di ottima qualità ed idonei all'impiego al quale sono destinati.

Tutti i dettagli di lavorazione devono essere eseguiti con elevato grado di accuratezza, in considerazione del particolare impiego del manufatto con particolare riferimento alla resistenza del filato impiegato nelle cuciture sopra descritte.

Per quanto riguarda le cuciture:

- devono essere eseguite a regola d'arte, con sistemi razionali di trasporto del tessuto;
- la tensione del filato deve essere regolata in modo che le cuciture abbiano un'elasticità consona;
- la densità dei punti, ove non diversamente specificato, deve essere pari a 6-8 punti per pollice;
- tutte le cuciture devono avere un passo corrispondente a quello del campione ed esenti da irregolarità, quali: punti saltati, arricciature, nodi, andamenti sinuosi e simili;
- deve essere evitata la frammentazione di cuciture e, in caso di rottura accidentale del filato, la cucitura interrotta dovrà essere ripresa in modo tale che sia comunque garantita la sua perfetta tenuta.

I materiali devono essere certificati secondo le specifiche riportate nella tabella A, allegata alla presente Scheda Tecnica.

CAPO IV - REQUISITI TECNICI

Per i tessuti e gli accessori valgono, per quanto applicabili, le norme di cui:

Legge 26/11/1973 n. 883 sulla "Disciplina della denominazione e dell'etichettatura dei prodotti tessili";

D.P.R. 30/04/76 n. 515 "Regolamento di esecuzione della Legge 26/11/73 n. 883 sull'etichettatura dei prodotti tessili" e 04/10/1986 n. 669 recante "Modifiche ed integrazioni alla Legge 26/11/73 n. 883";

D.Lgs. 22/05/1999 n. 194 in recepimento della Direttiva 96/74/CE relativa alle denominazioni del settore tessile;

D.Lgs. 06/09/2005 n. 206 art. 103 in recepimento delle disposizioni comunitarie in materia di sicurezza generale dei prodotti;

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

CAPO V – TOLLERANZE

Sono ammesse le seguenti tolleranze:

- per le dimensioni:

Quote (in mm)	Tolleranza (in mm)
< 50	+/- 5
51 – 250	+/- 10
251 – 750	+/- 15
751 – 1500	+/- 20
> 1500	+/- 2%

- per i nastri: non devono presentare difetti di tessitura (nodi, falli e/o altre irregolarità), tali da alterarne estetica e funzionalità;
- per le parti metalliche: devono rispettare le indicazioni dell'allegato A.

CAPO VI – ETICHETTATURA

Ciascun manufatto dovrà essere individuato mediante una stampigliatura con inchiostro indelebile di colore nero oppure blu, sulla faccia interna del secondo segmento corto, di dimensioni adeguate, nella quale dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- denominazione materiale: “IMBRACATURA AD H CON SISTEMA *SINGLE POINT RELEASE*”;
- numero di identificazione NATO;
- denominazione della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero progressivo del manufatto;

La numerazione progressiva dovrà rispecchiare rigorosamente i ritmi di produzione giornaliera in modo tale che, a ogni numero, corrisponda un periodo di produzione definito.

Non è consentito l’uso di etichette di tipo diverso (es: in carta), la loro applicazione in modo difforme dal prescritto (es: con cuciture irregolari, posticce o saltuarie); gli elementi di individuazione devono essere chiaramente leggibili.

CAPO VII – IMBALLAGGIO

Le imbracature ad “H” accuratamente ripiegate, saranno consegnate avvolte in una busta di polietilene ed immesse in idonee scatole di cartone contenenti ciascuna n. 30 manufatti. La chiusura delle scatole sarà effettuata con applicazione di nastro adesivo largo non meno di 50 mm.

Su due lati contigui di ciascuna cassa dovranno essere riportate, mediante stampigliatura indelebile o cartoncino saldamente applicato, le seguenti indicazioni:

- ESERCITO ITALIANO – COMANDO BRIGATA PARACADUTISTI “FOLGORE”;
- denominazione materiale “IMBRACATURA AD H CON SISTEMA *SINGLE POINT RELEASE*”;
- numero di identificazione NATO;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero progressivo dei manufatti contenuti (da ... a).

La cassa di cartone ondulato, di adeguata capacità, dovrà avere i seguenti requisiti:

- tipo: a due onde;
- grammatura: non inferiore a g/mq 1.050;
- resistenza allo scoppio: non inferiore a 1.370 Kpa.

CAPO VIII – CAMPIONE DI RIFERIMENTO

Per tutto quanto non espressamente indicato nella presente scheda tecnica, in ordine a particolarità costruttive, si farà riferimento alla tabella dei materiali impiegati nelle lavorazioni (All. A), ai disegni tecnici (dimensioni e misure dei manufatti) (All. B) e al campione di riferimento, visibile presso l’Ufficio Studi ed Esperienze del Comando Brigata Paracadutisti Folgore.

In ogni caso, in presenza di difformità tra la presente scheda tecnica e il campione di riferimento, si farà riferimento a quanto prescritto dalla scheda.

Inoltre, la Ditta incaricata di produrre il manufatto, prima delle lavorazioni in serie, dovrà produrre un esemplare (campione di produzione) che presenterà all’Ufficio Studi ed Esperienze del Comando in intestazione insieme ad una campionatura completa delle relative materie prime che verranno utilizzate nella produzione e della documentazione attestante la rispondenza ai requisiti prescritti dalla presente Scheda Tecnica.

Quest’ultimo Ufficio esprimerà un giudizio di conformità del manufatto ricevuto rispetto alla scheda tecnica e al campione di riferimento e rilascerà un “nulla osta alla produzione” così come previsto dalla “Direttiva sull’esecuzione contrattuale dei materiali di commissariato” del 17.06.2013 della Direzione Generale di Commissariato e dei Servizi Generali. Una volta

ottenuto il giudizio d'idoneità, la Ditta effettuerà l'intera produzione basandosi sul campione di produzione, rispettando comunque le prescrizioni tecniche della presente scheda tecnica.

Allegato A

alla Scheda Tecnica “Imbracatura ad “H” per il condizionamento degli zaini per l’aviolancio
di personale militare paracadutista” – PAR. 01 Revisione 1 del 30.03.2014

MATERIALI NECESSARI PER LA REALIZZAZIONE DELL’IMBRAGATURA AD “H” PER IL CONDIZIONAMENTO DEGLI ZAINI PER L’AVIOLANCIO DI PERSONALE MILITARE PARACADUTISTA

Codici / Norme Tecniche	Denominazione	Colore / Type
MIL-W-4088	NASTRO NYLON TYPE VIII DA 1-23/32”	OLIVE DRAB
MS 70101-1 oppure PS 70101-1	FIBBIA METALLICA AUTOBLOCCANTE	SILVER
////////////////////////////////	FASTEX ITW NEXUS MASCHIO/FEMMINA	BLACK
MIL-T- 7807	FILATO NYLON SIZE “3” (FILATO DA UTILIZZARE PER CUCITURE)	OLIVE DRAB
MS22020-1	MAGLIA TRIANGOLARE	SILVER
MS22043-1	GANCIO MODELLO B12	SILVER
////////////////////////////////	CLEAR NYLON COATED CABLE	///////
////////////////////////////////	NICOPRESS SLEEVE	SILVER
////////////////////////////////	SPUR GROMMET	SILVER
////////////////////////////////	TYPE III NYLON CORD	GREEN
MIL-W-5625	NASTRO DA ½”	GREEN