



COMANDO BRIGATA PARACADUTISTI "FOLGORE"

"...come folgore dal cielo"

SCHEDA TECNICA	
CONTENITORE POLIVALENTE PER AVIOLANCIO DI ARMI DA ASSALTO	

CAPO I – GENERALITA'

Il Contenitore polivalente per aviolancio di armi da assalto 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 della presente Scheda Tecnica.

I quantitativi dei manufatti da approvvigionare saranno specificati, di volta in volta, dall'Ente appaltante.

CAPO II – DESCRIZIONE

Il manufatto è ottenuto dalla sovrapposizione di due strati di TESSUTO IN FIBRA POLIAMMIDICA A.R. – VERDE NATO con interposizione di un foglio di espanso a cellule chiuse avente la stessa sagoma; tra il tessuto esterno e l'espanso viene inserito un rinforzo in polietilene dello spessore di mm 1,5 sagomato come da disegno che fungerà da rinforzo della punta del contenitore.

Nella parte superiore è opportunamente sagomato in modo da formare una patta di chiusura ribaltabile.

1) Lungo le facce esterne del manufatto (individuate a disegno in allegato B con le lettere A e B) viene applicato un nastro MIL-W-4088 TYPE 8 1 23/32" O.D. trasversale cucito su tutta la lunghezza e che sborda per 900 mm (lunghezza totale nastro 1900 mm).

2) A 110 mm dalla sommità del contenitore è presente un'asola con luce di 25 mm fissata con cucitura a box di 40 mm con filo VT 295 SIZE 3 (207).

All'interno di suddetta asola è presente uno spezzone di nastro cucito della lunghezza di 100 mm.

3) A 240 mm dalla sommità del contenitore, sopra al nastro longitudinale, viene cucito uno spezzone di nastro giallo MIL-W-4088 TYPE 8 1 23/32" YELLOW con asola avente luce di 25 mm e cucitura box di 40 mm (lunghezza totale nastro mm 140) con filo VT 295 SIZE 3 (207) ripiegato su sé stesso.

4) A 155 mm dalla sommità, sotto al nastro longitudinale, viene cucito uno spessore di nastro MIL-W-4088 TYPE 8 1 23/32" O.D. lungo 1000 mm in senso trasversale, con fibbia PS70101-1, piegato sotto il nastro longitudinale per 40 mm con cucitura box di 40 mm con filo VT 295 SIZE 3 (207) (lunghezza totale nastro di 1100 mm). Terminare il nastro con taglio a caldo.

5) A 410 mm dalla base del contenitore è presente un'asola con luce di 25 mm fissata con cucitura a box di 40 mm con filo VT 295 SIZE 3 (207). All'interno di suddetta asola è passante un anello a "D" PS22046-1.

6) A 480 mm dalla sommità e a 110 mm dal bordo sinistro del contenitore, è presente un'asola di nastro MIL-T-5038 TYPE 4 1" O.D. di 25 mm e lunghezza di 70 mm avente luce di 40 mm. Con cuciture box con filo VT 295 SIZE 3 (207) di 25 mm x 15 mm.

6) A 140 mm dalla base della suddetta asola verso la sommità del contenitore, cucire un'altra asola identica alla precedente.

7) A 150 mm dalla base del contenitore sono presenti nr. 2 asole di nastro MIL-W-4088 TYPE 8 1 23/32" O.D con luce di 60 mm fermate con cucitura box con filo VT 295 SIZE 3 (207) di 20x40 mm, distanziate tra loro di 100 mm (lunghezza totale nastro 150 mm): all'interno di queste asole deve passare il nastro longitudinale.

LATO A INTERNO 870 mm X 340 mm

8) A 450 mm dalla sommità è presente un nastro MIL-T-5038 TYPE 3 1" O.D. lungo 700 mm con nr. 2 anelli STYLE 3.

8) A 250 mm dal suddetto nastro cucire un altro nastro MIL-T-5038 TYPE 3 1" O.D. di 600 mm con nr. 2 anelli STYLE 3. I nastri devono essere fissati a 150 mm dagli anelli quello inferiore e a 70 mm dagli anelli quello superiore e fermati con cucitura "X box" sulla cucitura del nastro longitudinale del lato esterno.

9) Sul lato sinistro è presente una tasca porta caricatore formata da un pezzo di cordura 250 mm x 170 mm con angoli di 30 mm cuciti sul lato inferiore e bordata su tutto il perimetro con nastro MIL-T-5038 TYPE 3 1" O.D. Alle estremità cucire velcro maschio alto 30 mm e lungo 90 mm. A 80 mm dalla sommità sul lato sinistro è presente velcro femmina alto 30 mm e lungo 80 mm. La tasca finita dovrà misurare 220 mm di lunghezza, 100 mm di larghezza e 30 mm di altezza.

LATO B ESTERNO SUPERIORE 530 mm X 340 mm

10) A 40 mm dalla base è presente un'asola di nastro MIL-W-4088 TYPE 8 1 23/32" O.D. avente luce 60 mm fissata con cuciture box 20 mm x 40 mm FILO VT 295 SIZE 3 (207) e avente lunghezza totale 150 mm.

10) A 210 mm dalla suddetta asola è presente altra asola avente le stesse dimensioni.

10) A 80 mm dalla sommità del contenitore cucire una terza asola con le stesse dimensioni della precedente.

11) Nell'angolo superiore a destra a 60 mm dalla curva del contenitore, è presente un'asola di nastro MIL-T-5038 TYPE 4 1" O.D. con luce di 30 mm e due cuciture box 15 mm x 25 mm FILO VT 295 SIZE 3 (207) (lunghezza totale nastro 90 mm).

LATO B ESTERNO INFERIORE 340 mm X 340 mm

12) A 90 mm dalla sommità fissare un nastro MIL-W-4088 TYPE 8 1 23/32" O.D. con una fibbia PS70101-1 ripiegato su sé stesso per 40 mm, cucitura box 20 mm x 40 mm FILO VT 295 SIZE 3 (207). Tale nastro deve essere anche fissato a 40 mm dalla base con cucitura box 20 mm x 40 mm FILO VT 295 SIZE 3 (207) e deve formare un'asola centrale con luce di 210 mm (lunghezza totale nastro 900 mm)

In suddetta asola deve esser fissato il nastro cosciale tramite uno scorrevole ricavato dal nastro tesso ripiegato per 70 mm e con fibbia PS70101-1 cucita. Nella piega deve formare un'asola avente luce 60 mm (lunghezza totale nastro 1400 mm). Terminare il nastro con taglio a caldo.

13) Sul lato sinistro a 100 mm e a 90 mm dalla sommità del bordo, cucire nastro MIL-T-5038 TYPE 4 1" O.D. lungo 240 mm con 4 asole aventi luce 50 mm con alle estremità cucitura box 15 mm x 25 mm (lunghezza totale nastro mm 250)

14) Sull'angolo in basso a sinistra a 60 mm dalla curva del contenitore, è presente un'asola di nastro MIL-T-5038 TYPE 4 1" O.D. con luce di 30 mm e due cuciture box 15 mm x 25 mm FILO VT 295 SIZE 3 (207) (lunghezza totale nastro 90 mm).

LATO B INTERNO SUPERIORE 530 mm X 340 mm

Cucire alla base nastro velcro femmina altezza 40 mm alla base dopo aver cucito insieme esterno/interno.

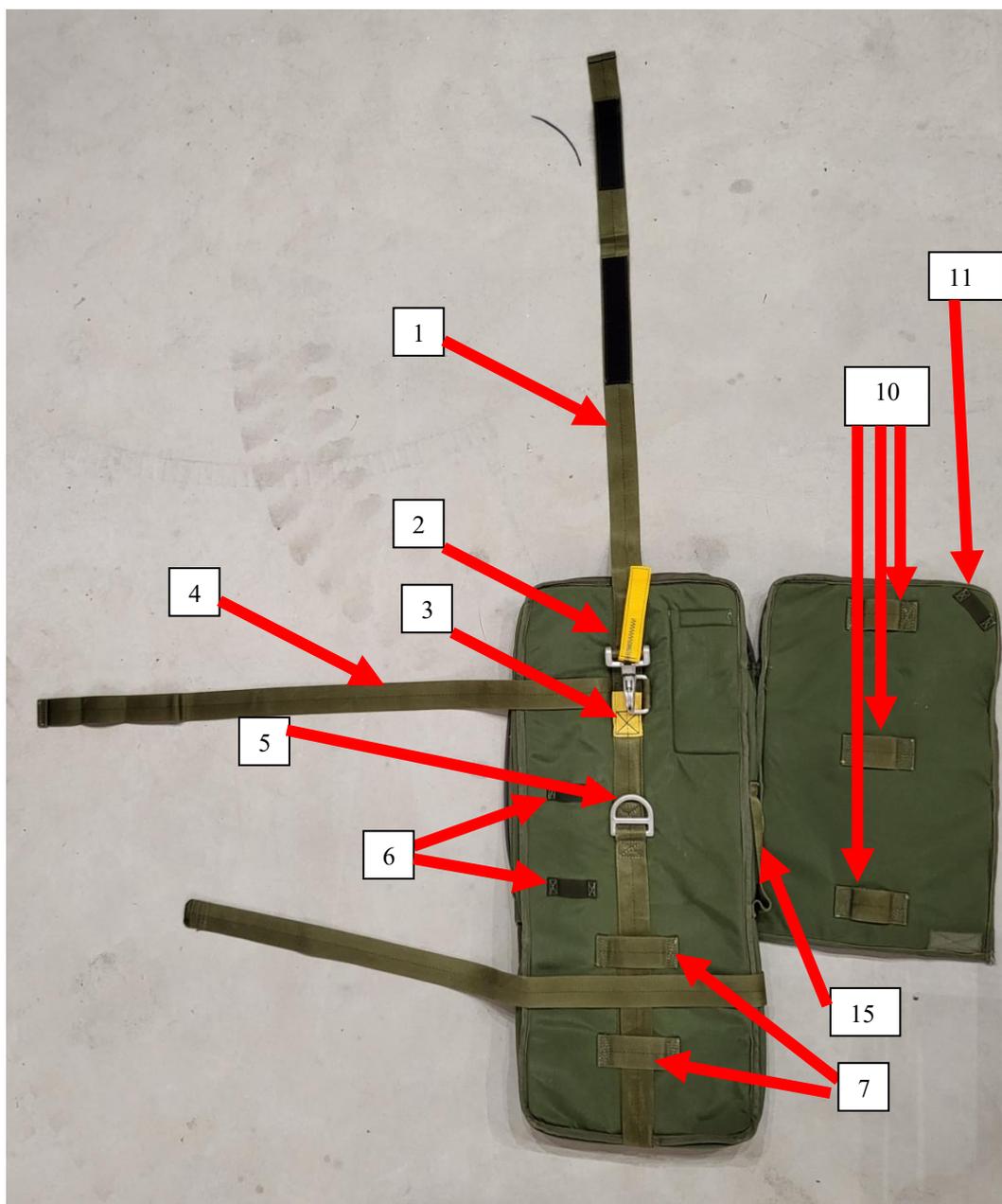
TASCA INTERNA SU LATO A INTERNO 340 mm X 100 mm X 40 mm

2 pezzi di tessuto + 3 pezzi raynil pesante

FIANCO

15) Sul fianco sinistro del contenitore deve essere alloggiata una maniglia di nastro MIL-W-4088 TYPE 8 1 23/32" O.D. con luce di 160 mm con un tratto di velcro femmina alto 300 mm cucito a 50 mm dalla cucitura box FILO VT 295 SIZE 3 (207).

La maniglia è fermata con due cuciture box alle estremità da 20 mm x 40 mm FILO VT 295 SIZE 3 (207). (lunghezza totale nastro 280 mm – lunghezza maniglia finita 180 mm).





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.

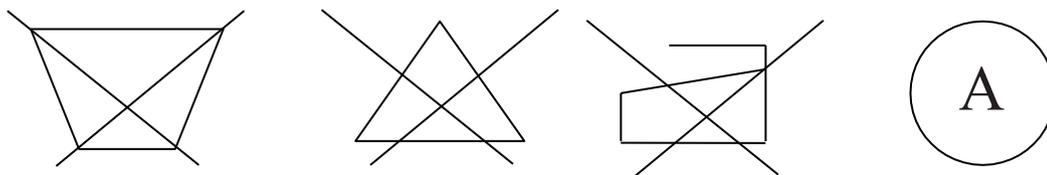
CAPO VI – ETICHETTATURA

All'interno di ciascun contenitore, sulla faccia B di fianco alla tasca a soffietto che contiene il caricatore dell'arma, in posizione facilmente rilevabile, deve essere saldamente applicata una etichetta di tessuto, di dimensioni adeguate, sulla quale dovranno essere riportate a stampa, con inchiostro indelebile, le seguenti indicazioni:

- “E.I.” – nominativo stazione appaltante;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo di produzione.

La suddetta etichetta deve essere fissata, all'atto della confezione, in maniera da risultare non asportabile in sede di normale impiego dei manufatti.

E' consentito la realizzazione della suddetta targhetta tramite sistema “transfer” in modo che faccia corpo unico con il tessuto del contenitore. Su altra etichetta realizzata in modo analogo a quella di sopra ed applicata con le stesse modalità accanto alla prima, devono essere riportati i seguenti segni grafici previsti dalla norma UNI 8423 per l'etichettatura di manutenzione:



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

Ciascun contenitore sarà immesso in un sacchetto di polietilene trasparente di adeguate dimensioni e spessore. Il lembo aperto del sacchetto deve essere chiuso con un tratto di nastro adesivo.

Su ciascun sacchetto, su un talloncino di carta inserito all'interno al di sopra del manufatto contenuto, in modo che risulti leggibile all'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- E.I. – nominativo stazione appaltante;
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Estremi del contratto di fornitura;
- Numero di identificazione NATO;
- Numero progressivo di produzione.

Cinquanta sacchetti, contenenti altrettanti contenitori, saranno quindi immessi in una cassa di cartone ondulato, di adeguata capacità, avente i seguenti requisiti:

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

Le casse saranno quindi chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo alto non meno di cm. 5 o mediante solido incollaggio.

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

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).

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.

I contenitori devono rispondere ai requisiti ed alle prescrizioni della presente Scheda Tecnica, nonché ai disegni quotati. In caso di discordanza tra le indicazioni contenute nelle Scheda Tecnica e quelle dei disegni quotati, preverranno quelle riportate nei disegni quotati.

Per tutto quant'altro non dettagliato nella presente Scheda Tecnica in ordine a foggia e particolarità estetiche e costruttive si farà riferimento al campione visibile presso l'Ufficio Studi e Esperienze della B. Paracadutisti "Folgore" in Pisa.

MATERIALI NECESSARI PER LA REALIZZAZIONE IL CONTENITORE POLIVALENTE PER AVIOLANCIO DI ARMI DI ASSALTO.

Codici / Norme Tecniche	Denominazione	Colore / Type
PS70101-1	FIBBIE	SILVER
PS22046-1	ANELLO D-RING	SILVER
68D37721-3	QUICK EJECTOR	SILVER
STYLE 3	ANELLI O-RING	SILVER
YKK 10 SPIRALE DIVISIBILE	CERNIERA	BLACK
MIL-W-4088 TYPE 8 1 23/32" O.D.	NASTRI	OLIVE GREEN
MIL-W-4088 TYPE 8 1 23/32" YELLOW	NASTRI	OLIVE GREEN
MIL-T-5038 TYPE 4 1" O.D.	NASTRI	OLIVE GREEN
MIL-T-5038 TYPE 3 1" O.D.	NASTRI	OLIVE GREEN
FILO VT 295 SIZE E (69)	FILO	OLIVE GREEN
FILO VT 295 SIZE 3 (207)	FILO	OLIVE GREEN
LARGHEZZA CM 3.8	VELCRO NERO	OLIVE GREEN
LARGHEZZA CM 2.5	VELCRO VERDE	OLIVE GREEN
	RAYNIL	OLIVE GREEN

M_D A4B89B9 REG2024 00322299 06-09-2024

1. TESSUTO IN FIBRA POLIAMMIDICA A.R. – VERDE NATO

Il tessuto deve essere resinato sul rovescio e reso idrorepellente con resinatura antimacchia sul diritto, con prodotti a base poliuretanicca non superiori al 15% in peso del tessuto di base;

Materia prima	poliammidea. r.
armatura	tela
Peso a mq	gr300
n° fili per cm	ordito 24 ±1
	trama 14 ±1
Titolo filati	ordito 470x1dtex
	trama 1000x1dtex
Resistenza a trazione	ordito ≤ 2745N
	trama ≤ 2550N

2. ESPANSO A CELLULE CHIUSE

costituito da uno strato di resina espansa a cellule chiuse, a struttura compatta, alto mm 89 ca.

Materia prima : poliuretano;

Peso a mq : gr 250;

spessore : mm 8;

assorbimento d'acqua: ≤ 2% in vol. dopo immersione in acqua per 10 gg;

colore : indifferente;

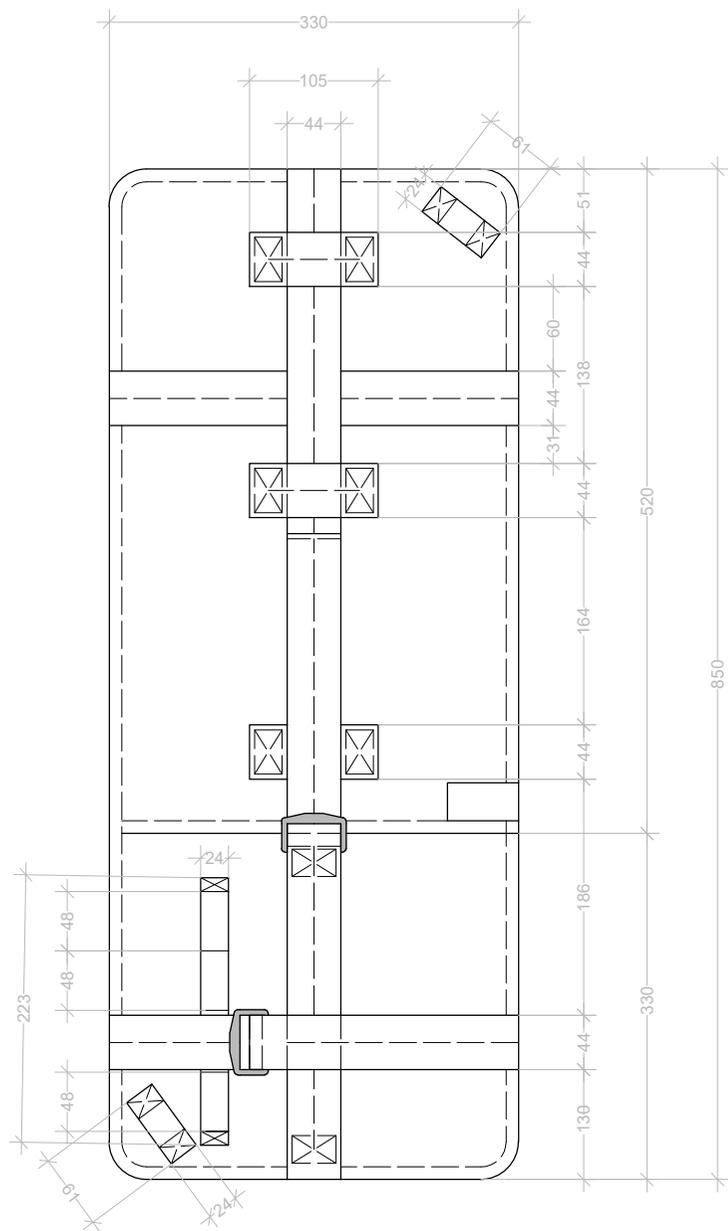
aspetto e consistenza : come da campione;

resistenza alle basse (-40°C) ed alte temperature (+40°C): i provini, sottoposti per 8 ore continue a dette temperature, non devono presentare al termine della prova, alcuna alterazione ed inoltre, ripiegati su sé stessi a 90°C, non devono dar luogo, lungo la linea di piegatura, a rotture, fessurazioni e/sbriciolamenti.

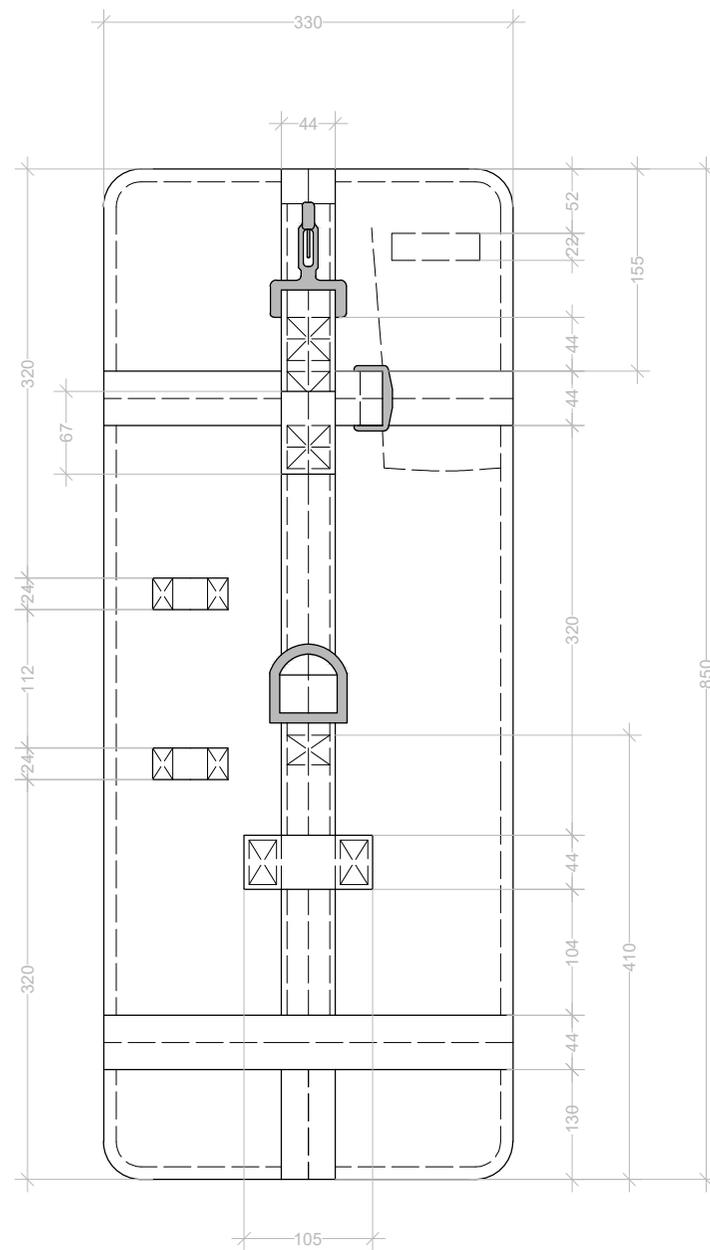
3. POLIETILENE PER RINFORZO- polietilene da mm 1,5.

N.B. Ogni aggiornamento delle normative di prova devono intendersi automaticamente recepite.

MISURE IN mm



LATO A



LATO B