



**MINISTERO DELLA DIFESA**  
DIREZIONE GENERALE DI COMMISSARIATO E DI SERVIZI GENERALI  
UFFICIO VESTIARIO ED EQUIPAGGIAMENTO

**Specifiche Tecniche 1473/A-VEST**

**UNIFORME "OGNITEMPO"  
PER IL PERSONALE MILITARE FEMMINILE DELL'A.M.  
MODELLO 2022**

**Dispaccio M\_D A61024F REG2025 0017927 del 15 ottobre 2025**

## LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:

### Aggiornamento n° 01 in data 19 febbraio 2026

#### CAPO III REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI – Punto 1 - MATERIE PRIME - Paragrafo b - Tessuto per fodera

La seguente denominazione del paragrafo b:

*"Tessuto per fodera"*

E' stato così sostituito:

*"Tessuto per fodera per giacca e gonna"*

#### CAPO III REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI – Punto 1 - MATERIE PRIME

Dopo il seguente paragrafo b:

*"Tessuto per fodera"*

E' stato inserito il seguente intero paragrafo:

*"c) Tessuto fodera per ginocchiere pantaloni:*

- materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 100% viscosa;
- colore (UNI 9270:1988): blu - raffronto visivo con il campione;
- armatura (UNI 8099:1980): tela 1/1;
- titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A):
  - ordito: dtex 84 ± 5%
  - trama: dtex 84 ± 5%
- riduzioni al cm (UNI EN 1049-2:1966 metodo A):
  - ordito: 47 ± 2
  - trama: 29 ± 1
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999): 64 ± 2 g/m<sup>2</sup>;
- trazione su striscia (UNI EN ISO 13934-1:2013):
  - ordito: ≥ 250 N
  - trama: ≥ 150 N
- lacerazione semplice (UNI EN ISO 13937-2:2002):
  - ordito: ≥ 6 N
  - trama: ≥ 4 N
- variazioni dimensionali a lavaggio a secco:
  - ordito ≤ 2%
  - trama ≤ 2%
- variazioni dimensionali alla stiratura a vapore (pressa Hoffman):
  - ordito ≤ 2%
  - trama ≤ 2%
- solidità della tinta:

- alla luce artificiale (UNI EN ISO 105-B02:2004): degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei blu;
  - al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore acido (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore alcalino (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05:1999): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a secco (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a umido (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - alla stiratura a umido (150°C) con testimone umido e asciutto (UNI EN ISO 105-X11:1998): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
- aspetto, mano e rifinitura (UNI 9270:1988): Raffronto visivo con il campione - Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere al campione di riferimento per mano, aspetto, drappeggio, gualcibilità, rifinitura. A differenza di quanto previsto per la giacca, sul tessuto in questione non dovrà essere inciso il logo della Forza Armata.

#### CAPO IV – ETICHETTATURA, MODALITA' E NORME COLLAUDO Punto 1 ETICHETTATURA

Dopo l'undicesimo alinea i seguenti simboli di pulitura:



Sono stati così sostituiti:



**IL DIRETTORE GENERALE**

Firmato

## CAPO I – GENERALITA'

1. L'uniforme "Ognitempo" in tessuto di lana blu per il personale militare femminile dell'Aeronautica Militare si compone di:
  - una giacca costituita dalle seguenti parti principali:
    - a) davanti;
    - b) fianchetti;
    - c) maniche;
    - d) dietro;
    - e) bavero;
    - f) fodera.
  - un pantalone costituito dalle seguenti parti principali:
    - a) gambali;
    - b) sparato;
    - c) cintura;
  - una gonna costituita da:
    - a) davanti;
    - b) dietro;
    - c) cintura;
    - d) fodera.
2. Il tessuto esterno, la fodera e gli accessori devono essere in possesso dei requisiti tecnici indicati nel successivo **CAPO III**.
3. L'allestimento delle divise è realizzato nelle taglie e nelle conformazioni riportate negli "specchi misure" (**ALLEGATO 1** per la giacca, **ALLEGATO 2** per i pantaloni e **ALLEGATO 3** per la gonna), che formano parte integrante delle presenti specifiche, secondo la ripartizione disposta, di volta in volta, dall'Amministrazione Difesa.
4. Le misure che verranno riportate nel successivo "**CAPO II – DESCRIZIONE**", dovranno considerarsi fisse per tutte le taglie, mentre quelle suscettibili di variazione sono espressamente indicate soltanto negli "specchi misure".

Ne discende che, per quanto concerne lo sviluppo dei particolari di confezione secondo le taglie, il loro posizionamento e le loro caratteristiche specifiche, di cui non viene fatta menzione né nella parte descrittiva, né negli specchi misure, si dovrà adottare un criterio di natura proporzionale, onde mantenere comunque inalterata la connotazione estetica e funzionale del capo.

## CAPO II – DESCRIZIONE

### 1. GIACCA

#### a) Davanti

Ciascun davanti è realizzato in due pezzi, onde consentire la corretta sagomatura della giacca al petto, alla vita e al bacino. I due davanti, comprensivi dei due pezzi, sono rinforzati con il tessuto termoadesivo in possesso dei requisiti di cui al **CAPO III**. Il petto e le spalle sono rinforzati con plastron interno (**CAPO III**). Le due parti sono unite verticalmente a mezzo di una cucitura, come risulta dal campione, che inizia a metà circa del giro manica e prosegue secondo un percorso curvilineo fino al bordo inferiore dei due davanti. All'altezza del petto sono realizzate, attraverso apposite cuciture, due finte tasche, che, a loro volta, nella parte centrale, recano due cuciture parallele, distanza di cm 3 circa l'una dall'altra. Le finte tasche sono rinforzate internamente con tessuto cotone blu scuro (**CAPO III**) e sormontate da pattine, sagomate ad "ala" lungo il loro bordo inferiore, come si rileva dal campione. Ciascuna pattina è internamente rinforzata con termoadesivo corpo/busto (**CAPO III**) e rivestita della stessa fodera utilizzata per il busto giacca, rinforzata con termoadesivo leggero (**CAPO III**). Le predette pattine sono chiuse con bottone bombato piccolo (**CAPO III**) ed asola ricavata nella parte centrale della patta. Ogni finta tasca, finita, è comprensiva di pattina ad ala. Due pattine di due finte tasche, della stessa foggia di quelle collocate sul petto, ma di dimensioni conformi alle misure indicate in **ALLEGATO 1**, sono poste all'altezza dei fianchi, nella posizione rilevabile da campione. Dette pattine sono rinforzate con tessuto termoadesivo (**CAPO III**), rivestite internamente con tessuto fodera previsto per il busto giacca (**CAPO III**) e chiuse con bottone bombato piccolo (**CAPO III**), con asola ricavata nella parte centrale delle pattine stesse. Sotto la patta della finta tasca sinistra (a capo indossato) è realizzata un'asola orizzontale, per il passaggio dei pendagli della sciabola, posizionata come da campione ed avente una luce interna di cm 3,5 circa. Nella lunghezza del davanti, all'altezza dell'inizio del risvolto sagomato, viene applicato internamente un nastrino drittofilo (**CAPO III**). Le parti superiori dei davanti formano i risvolti sagomati (*revers*) come da campione. Ciascun davanti è rifinito con mostra sagomata (paramontura) dello stesso tessuto, applicata internamente dal bavero al fondo della giacca. Detta mostra inizia dallo specchio del bavero e termina al fondo. Nella parte superiore della paramontura, viene applicato un tessuto non tessuto adesivo (**CAPO III**), mentre, all'altezza dell'inizio del risvolto fino al fondo, è posto un nastrino del medesimo materiale per fissare, con punto invisibile, la mostra al davanti. Lungo il bordo del davanti destro (a capo indossato) sono praticate quattro asole orizzontali a goccia che iniziano a cm 1,2 circa dal bordo stesso. Dette asole, della lunghezza di cm 3 circa, sono equidistanti tra loro; esse sono poste in corrispondenza dei 4 bottoni bombati medi (**CAPO III**), che debbono essere applicati sul davanti sinistro a distanza di cm 2,3 circa dal bordo. In senso verticale, la prima asola in alto è posta a cm 1 circa dall'inizio della spezzatura del risvolto; L'ultima asola è posta in corrispondenza della parte superiore della pattina della tasca inferiore. Le due asole centrali devono essere equidistanti tra loro e dalle altre due. I davanti, lungo il tratto recante la mostra sagomata (paramontura), terminano al fondo con un rimesso alto mm 1,3 circa. Nel rimanente tratto contiguo, il rimesso è alto cm 4 circa dal fondo alla cucitura della fodera ed è fermato con cucitura a punto invisibile. Le due parti davanti sono unite a quelle di dietro mediante una cucitura realizzata lungo le spalle a cm 1 circa dai bordi del tessuto, come da campione.

### **b) Fianchetti**

Essi sono sagomati come da campione e collegano il davanti al dietro. L'unione dei fianchetti con il davanti è realizzata tramite una cucitura che lascia un rimesso di cm 1 circa, mentre l'omologa cucitura con il dietro lascia un rimesso di cm 1,5 circa, come da campione. Le cuciture partono dal giromanica e terminano al fondo. Nel fondo, il rimesso è cucito a macchina con punto invisibile. Ciascun fianchetto è rinforzato (giromanica e fondo) con tessuto termoadesivo dello stesso tipo utilizzato per il busto.

### **c) Dietro**

E' formato da due parti unite tra loro con un rimesso di cm 1,5 circa. La cucitura di unione parte dall'attaccatura del sottocollo - nella sua parte centrale - e termina, al fondo come da campione. Nel fondo, il rimesso è cucito a macchina con punto invisibile. Al fondo è applicato un rinforzo realizzato con tessuto termoadesivo dello stesso tipo utilizzato per il busto.

### **d) Maniche**

Sono costituite, ciascuna, da due pezzi, un "sopramanica" e un "sottomanica", uniti mediante una cucitura che presenta un rimesso di cm 1 circa. Al fondo, sono rifinite con un rimesso interno alto cm 4 circa. Tale rimesso è rinforzato con nastro termoadesivo corpo/busto (**CAPO III**) e fermato con cucitura a punto invisibile. Le maniche sono applicate con una cucitura che presenta un rimesso di cm 1 circa al giro manica; il giro manica è rinforzato da una fettuccia (**CAPO III**) cucita a macchina a cavallo del fianchetto e da un rollino (**CAPO III**). Il rollino va posizionato all'interno del giro manica della giacca, parte superiore, e cucito, nella sua rotondità superiore del lembo libero o rimesso interno delle cuciture. E' composto da due elementi: "crine" e "feltro" (o peloncino). Il feltro è alto cm 4,8 circa, è sagomato come da campione ed è accoppiato con analogo feltro alto cm 3,8 circa; il crine è presente solo nella parte anteriore con due strati. I due strati di feltro e i due strati di crine sono uniti tra loro con cucitura. Nel punto superiore della spalla, è applicata una spallina di ovatta (**CAPO III**).

### **e) Bavero**

Si compone di soprabavero e di una pistagna, dello stesso tessuto della giacca, entrambi rinforzati su tutta la loro lunghezza con termoadesivo busto (**CAPO III**), nonché di un sottobavero di feltro tipo "melton" (**CAPO III**), di colore in tono con il tessuto. Il collo è fissato con doppia impuntura fra pistagna e sopracollo.

### **f) Fodera**

Il corpo della giacca è interamente foderato, come da campione, con tessuto avente i requisiti di cui al **CAPO III**, che presenta impresso, ad intervalli regolari, il logo di Forza Armata (un aquila turrita ad ali spiegate sopra la scritta "Aeronautica Militare"), realizzato con lavorazione "jacquard". Nella cucitura di unione delle due parti costituenti il dietro della fodera, è ricavato un soffierto realizzato come rilevabile da campione. La fodera, all'interno della manica, deve essere fissata al tessuto in un punto a metà fra gomito e fondo manica.

La fodera del corpo termina al fondo con una piega interna formante un soffierto di cm 1,5 circa. Detta fodera è costituita da due davanti, ciascuno in due pezzi, da due fianchetti, da un dietro formato da due pezzi e da due maniche, ciascuna in due pezzi (sopramanica e sottomanica). Nel punto di unione della fodera al sottocollo, in corrispondenza della parte centrale di quest'ultimo, è applicata una fettuccia appendiabiti (**CAPO III**), come da campione.

Sulla giacca, ai margini del davanti, sul bavero e sulle patte ad ala, al petto e alle falde, è praticata una cucitura a cm 0,1 circa dai bordi, come si rileva dal campione.

## 2. PANTALONI

### a) Gambali

Sono formati da due parti anteriori - entrambe dotate di fodera ginocchiera (**CAPO III**), realizzata come da campione - e due posteriori, unite tra loro con cucitura semplice e rifinite lungo i bordi liberi con cucitura a soprappiglio. Il rimesso interno è di cm 1 circa. Su ciascuna parte posteriore, tra la cintura e la tasca, sono praticate due cuciture verticali di ripresa allo scopo di adattare maggiormente i pantaloni al bacino. Dette riprese sono profonde cm 1 circa, partendo dall'attaccatura della cintura e prolungandosi per cm 6 circa, e sono posizionate tra la cintura e il centro tasca (circa). I gambali terminano al fondo con una piega interna di cm 8 circa, orlata al bordo rifinito con cucitura a soprappiglio, e fermata con punti invisibili. L'estremità inferiore di ciascun gambale - nella parte posteriore - è protetta internamente da nastro battitacco (**CAPO III**), in tono con il tessuto principale, alto cm 1,5 circa applicato con cucitura a macchina, come da campione. Lungo la parte anteriore del pantalone, è posizionata una tasca laterale con apertura obliqua che si apre, nella parte superiore, a cm 2,5 circa dalla cucitura di unione dei fianchi e, nella parte inferiore, termina nella cucitura del fianco, a cm 16 circa dalla cucitura della cintura. L'apertura, lunga cm 15 circa, è rinforzata, a ciascuna estremità, con robuste travette ed è munita, internamente, di mostra e contromostra, sagomate e applicate come da campione, nonché realizzate con lo stesso tessuto dei pantaloni. L'apertura delle tasche è rifinita con un'impuntura a mm 5 circa dal bordo. Le stesse tasche sono realizzate in tessuto cotone blu scuro (**CAPO III**). Su ciascuna parte posteriore del gambale, sono realizzate due tasche posteriori come da campione, rinforzate con una fliselina non adesiva (**CAPO III**). La loro apertura, di cm 13 circa, è praticata a cm 3 circa dalla cucitura del fianco ed a cm 6 circa dall'attaccatura della cintura; le tasche sono rinforzate a ciascuna estremità a mezzo di robuste travette. La parte interna delle tasche, realizzata con lo stesso tessuto impiegato per l'allestimento delle tasche laterali, prosegue oltre l'apertura delle stesse e va ad inserirsi nella cucitura della cintura. Le dimensioni utili interne delle tasche sono le seguenti:

- larghezza: cm 15 circa;
- lunghezza: cm 12 circa (misurata dall'attaccatura del bottone).

Le tasche sono munite internamente di una mostra alta cm 4 circa, terminante con cucitura di finitura, come da campione, e di una contromostra alta cm 2,5 circa, rifinita con cucitura a soprappiglio come da campione. Mostra e contromostra sono realizzate con lo stesso tessuto dei pantaloni. La chiusura delle tasche è assicurata da un bottone a quattro fori (**CAPO III**), di colore in tono con il tessuto, applicato sulla mostra e da un'asola a goccia praticata sulla contromostra, in corrispondenza del citato bottone. Il sacco interno delle tasche è rifinito come da campione.

### **b) Sparato**

È composto di finta e controfinta che iniziano a cm 7 circa dalla cucitura del cavallo e sono fermate da una robusta travetta, come da campione. La finta è fissata alla parte anteriore del gambale destro con una cucitura come da campione; il bordo libero interno è bordato con fodera ginocchiera, come da campione. Alla finta è applicata la semicerniera destra di una chiusura lampo (**CAPO III**) che, nel punto di applicazione, è internamente rinforzata con tessuto termoadesivo (**CAPO III**). La controfinta, rinforzata all'interno con termoadesivo busto e rifinita con un tratto dello stesso tessuto del capo, è bordata con tessuto fodera ginocchiera (**CAPO III**); la semicerniera sinistra, inserita nell'unione tra la controfinta e la parte anteriore del gambale, è rifinita come da campione. La lunghezza totale della cerniera deve essere tale da consentire la perfetta chiusura dello sparato dei pantaloni nelle varie taglie previste e comunque dovrà rispettare quanto prescritto dallo specchio misure (**ALLEGATO 2**). Inoltre, detta cerniera deve essere dotata di cursore autobloccante.

### **c) Cintura**

È costituita da due pezzi e, finita, è alta 3,5 cm circa. Detta cintura è rinforzata lungo tutto il suo perimetro con una fliselina termoadesiva (**CAPO III**) ed è rifinita internamente da una sottocintura prefabbricata (**CAPO III**). Lungo la cintura, come da campione, sono applicati n° 6 (sei) passanti, larghi 1 cm circa aventi una luce interna di 4,5 cm circa. La parte superiore di detti passanti termina con un risvolto cucito sull'estremità della cintura, come da campione; la parte inferiore è inserita tra i punti di unione della cintura e del gambale ed è fermata dall'attaccatura della cintura stessa. Sulla parte terminale della cintura, il sistema di chiusura prevede che l'aggancio della parte destra con la sinistra avvenga mediante 2 bottoni posizionati sulla parte sinistra a capo indossato come da campione. In corrispondenza a tali bottoni sono realizzati, sulla parte destra, altrettante asole di cui, una posta sul prolungamento lanceolato della cintura e l'altra, sottostante, su un tratto di tessuto, sempre lanceolato, ma di dimensioni inferiori, applicato e realizzato come da campione.

## **3. GONNA**

### **a) Davanti**

Il davanti, formato da un unico pezzo, è unito al dietro con una cucitura per lato a cm 1,5 circa dal bordo del tessuto. Detto bordo è rifinito con cucitura a soprappiglio. Nella parte alta, in posizione rilevabile dal campione, sono realizzate due "pince" profonde cm 1 circa e lunghe cm 11 circa.

### **b) Dietro**

Ciascuno dei due pezzi con cui si realizza il dietro reca, in posizione rilevabile dal campione, una "pinces", profonda cm 1 circa e lunga cm 11 circa. Le due parti, nel tratto superiore, presentano un'apertura di cm 18 circa, nella quale è inserita la chiusura lampo (**CAPO III**). La lunghezza totale della cerniera deve essere tale da consentire la perfetta chiusura dello sparato, posto sul retro della gonna, nelle varie taglie previste e comunque dovrà rispettare quanto prescritto nello specchio misure (**ALLEGATO 3**). Nella parte centrale, vi è una cucitura di unione, di lunghezza variabile a seconda delle taglie e delle stature. Nel fondo, vi è, centralmente, uno spacco di lunghezza variabile in base alle taglie e nel rispetto di quanto previsto nello specchio posto in **ALLEGATO 3**. Il dietro è unito al davanti con cucitura a cm 1,5 circa dai bordi. Ciascun pezzo è rifinito internamente con cuciture a soprappiglio.

### c) Cintura

È realizzata in un pezzo unico addoppiato ed è alta finita, cm 3,5 circa e, lungo tutto il suo perimetro, è rinforzata internamente con una fliselina termoaderente (**CAPO III**). È applicata al davanti e al dietro con cucitura, come da campione. Lungo la cintura sono applicati n° 4 passanti, larghi 1 cm circa, aventi una luce interna di cm 4 circa. La parte superiore di detti passanti termina al bordo della cintura stessa ed è assicurata al corpo della gonna mediante cucitura realizzata come da campione. I passanti sono posizionati ai lati delle "pince" del davanti e del dietro e, nella parte inferiore, sono fermati dalla stessa cucitura che unisce la cintura al corpo. Sulla parte terminale della cintura, che si prolunga per cm 3 circa, è applicato, come da campione, un bottone a quattro fori (**CAPO III**). Sull'altra parte terminale della cintura è realizzata, in corrispondenza del bottone, un'asola a goccia come da campione. Sui due lati della gonna sono applicate, internamente, due fettucce appendiabiti (**CAPO III**), fissate alla base della cintura e con luce interna di cm 5 circa.

### d) Fodera

La fodera, che è la stessa utilizzata anche per la giacca (**CAPO III**), è realizzata in un solo pezzo nel davanti e in due pezzi sul dietro, sagomati come da campione; al fondo, vi è un orlo di cm 1 circa. La fodera, al fondo, non presenta alcun punto di cucitura con il tessuto della gonna, mentre, superiormente, è unita alla cucitura inferiore della cintura. La sagoma della fodera ed il tipo di rifinitura deve corrispondere al campione.

La gonna, sia nel davanti che nel dietro, termina, al fondo, con una piega di cm 4 circa, fermata con macchina a punto invisibile. Il lembo libero è rifinito con cucitura a soprappiglio.

## CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

**Tutti i materiali utilizzati per il confezionamento dei capi in titolo non devono risultare nocivi, nonché essere atossici ed idonei alla relativa destinazione d'uso.**

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.

**Ad eccezione del tessuto principale e delle fodere, tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali alternativi simili, purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti o migliorative rispetto a quelle prescritte dalla presente S.T. e dovranno, comunque, risultare rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del capo finito, in termini di sostenutezza, robustezza, resistenza, comfort e traspirabilità.** L'A.D. si riserva la facoltà di effettuare oltre alle prove prestazionali previste, anche le prove di solidità della tinta.

## 1. MATERIE PRIME

a) **Tessuto per uniforme:** valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in **ALLEGATO 4**;

b) **tessuto per fodera giacca e gonna:**

- -materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 100% viscosa;
- -colore (UNI 9270:1988): blu - raffronto visivo con il campione;
- -armatura (UNI 8099:1980): saia 2/1;
- -titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A): ordito e trama - dtex  $133 \pm 5\%$ ;
- -riduzioni al cm (UNI EN 1049-2:1966 metodo A):
  - ordito:  $47 \pm 1$
  - trama:  $24 \pm 1$
- -massa areica (UNI EN ISO 12127:1999): g/m<sup>2</sup>  $95 \pm 5\%$ ;
- -trazione su striscia (UNI EN ISO 13934-1:2013):
  - ordito:  $\geq 450$  N
  - trama:  $\geq 300$  N
- -lacerazione semplice (UNI EN ISO 13937-2:2002):
  - ordito:  $\geq 6$  N
  - trama:  $\geq 6$  N
- -variazioni dimensionali a lavaggio a secco:
  - ordito  $\leq 2\%$
  - trama  $\leq 2\%$
- -variazioni dimensionali stiratura a vapore pressa Hoffman:
  - ordito  $\leq 2\%$
  - trama  $\leq 2\%$
- -solidità della tinta:
  - alla luce artificiale (UNI EN ISO 105-B02:2004): degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei blu;
  - al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore acido (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore alcalino (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05:1999): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a secco (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a umido (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - alla stiratura a umido (150°C) con testimone umido e asciutto (UNI EN ISO 105-X11:1998): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
- -aspetto, mano e rifinitura (UNI 9270:1988): Raffronto visivo con il campione - Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere al campione di riferimento per mano, aspetto, drappaggio, gualcibilità, rifinitura.

### c) Tessuto fodera per ginocchiere pantaloni:

- materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 100% viscosa;
- colore (UNI 9270:1988): blu - raffronto visivo con il campione;
- armatura (UNI 8099:1980): tela 1/1;
- titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A):
  - ordito: dtex 84 ± 5%
  - trama: dtex 84 ± 5%
- riduzioni al cm (UNI EN 1049-2:1966 metodo A):
  - ordito: 47 ± 2
  - trama: 29 ± 1
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999): 64 ± 2 g/m<sup>2</sup>;
- trazione su striscia (UNI EN ISO 13934-1:2013):
  - ordito: ≥ 250 N
  - trama: ≥ 150 N
- lacerazione semplice (UNI EN ISO 13937-2:2002):
  - ordito: ≥ 6 N
  - trama: ≥ 4 N
- variazioni dimensionali a lavaggio a secco:
  - ordito ≤ 2%
  - trama ≤ 2%
- variazioni dimensionali alla stiratura a vapore (pressa Hoffman):
  - ordito ≤ 2%
  - trama ≤ 2%
- solidità della tinta:
  - alla luce artificiale (UNI EN ISO 105-B02:2004): degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei blu;
  - al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore acido (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore alcalino (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05:1999): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a secco (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a umido (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - alla stiratura a umido (150°C) con testimone umido e asciutto (UNI EN ISO 105-X11:1998): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
- aspetto, mano e rifinitura (UNI 9270:1988): Raffronto visivo con il campione - Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere al campione di riferimento per mano, aspetto, drappeggio, gualcibilità, rifinitura. A differenza di quanto previsto per la giacca, sul tessuto in questione non dovrà essere inciso il logo della Forza Armata.

## 2. ACCESSORI

### a) Termoadesivo per rinforzo fusto giacca, collo, fondo maniche, fianchetto, spacco, pattine, sparato

- Materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011) 100% poliammide senza resine leganti;
- Colore (UNI 9270:1988) Nero
- Armatura (UNI 8099:1980) Struttura di tessuto non tessuto come da campione di riferimento;
- Massa areica (UNI EN ISO 12127:1999)  $60 \text{ g/m}^2 \pm 10\%$
- Resinatura a base poliammidica Min. 52 punti  $\text{cm}^2$  consentendo l'accertamento di almeno 17 micro punti su diagonale di un quadrato con lato di mm 25
- Variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo.
- Metodo del lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
  - Ordito  $\leq 0,5\%$
  - Trama  $\leq 0,5\%$
- Variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Bagnatura a freddo (UNI 9294-5:1988)
  - Ordito  $\leq 1\%$
  - Trama  $\leq 1\%$
- Variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Stiratura a vapore pressa Hoffman (DIN 53894-2:1979)
  - Ordito  $\leq 0,5\%$
  - Trama  $\leq 0,5\%$
- Resistenza al lavaggio a secco con trielina e percloroetilene (UNI EN ISO 3175). Le parti di tessuto termofissate devono resistere al lavaggio a secco. Dopo n. 20 (venti) lavaggi a secco non si devono verificare distacchi parziali o totali del termoadesivo.
- Aspetto - Mano - Rifinizione (UNI 9270:1988) Raffronto visivo con il campione di riferimento. Il termoadesivo deve risultare regolare, uniforme, ben rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere al campione di riferimento per grana, aspetto e sostenutezza. Nessun arrotolamento.

### b) plastron o toppone di rinforzo petto

- materia prima **parte esterna** (Regolamento UE n.1007:2011): 34% cotone 17% poliestere 29% pelo animale, 20% viscosa;
- armatura (UNI 8099:1980): tela;
- riduzione (UNI EN 1049-2:1996 metodo A):
  - ordito:  $24 \pm 1$  fili al cm;
  - trama:  $15 \pm 1$  fili al cm;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999):  $\text{g/m}^2 170 \pm 5\%$ ;
- appretto (UNI 5119): max 3%;
- trazione su striscia (UNI EN ISO 13934):
  - ordito: min. 260 N;
  - trama: min. 480 N;
- variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010):
  - ordito:  $\leq 1\%$ ;
  - trama:  $\leq 1\%$ ;
- materia prima **parte interna** (Regolamento UEn.1007:2011): 23% cotone 43% poliestere 22% pelo animale, 12% viscosa;
- armatura (UNI 8099:1980): tela;

- riduzione (UNI EN 1049-2:1996 metodo A):
  - ordito:  $24 \pm 1$  fili al cm;
  - trama:  $15 \pm 1$  fili al cm;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999):  $g/m^2$   $230 \pm 5\%$ ;
- appretto (UNI 5119): max 3%;
- trazione su striscia (UNI EN ISO 13934):
  - ordito: min. 260 N;
  - trama: min. 480 N;
- variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
  - ordito:  $\leq 1\%$ ;
  - trama:  $\leq 1\%$ ;

### c) Termoadesivo per rinforzo fodera pattina e tasche

I nastri per fissaggio accessori rinforzo giacca e quelli di rinforzo spacco e fondo manica giacca dovranno essere alti rispettivamente 30 mm e 50 mm.

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% poliestere;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999): con resina termo-fusibile  $g/m^2$   $45 \pm 5\%$  (resina termo-fusibile non superiore al 25% del peso totale del tessuto);
- colore (UNI 9270:1988): nero - Raffronto visivo con il campione;
- struttura: "non tessuto" con fibre coesionate, senza leganti chimici e senza punti di saldatura, come da campione di riferimento;
- resinatura: di tipo poliammidico distribuita irregolarmente;
- distribuzione resina: minimo 52 punti al  $cm^2$  - Mesh 17
- Variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Metodo del lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010):
  - Ordito  $\leq 0,5\%$
  - Trama  $\leq 0,5\%$
- Variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Bagnatura a freddo (UNI 9294 5:1988):
  - Ordito  $\leq 1\%$
  - Trama  $\leq 1\%$
- Variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Stiratura a vapore alla pressa Hoffman (DIN 53894-2:1979):
  - Ordito  $\leq 0,5\%$
  - Trama  $\leq 0,5\%$
- Resistenza al lavaggio a secco con trielina e percloroetilene (UNI EN ISO 3175):  
Le parti di tessuto termofissate devono resistere al lavaggio a secco. Dopo n. 20 (venti) lavaggi a secco non si devono verificare distacchi parziali o totali del termoadesivo.
- Aspetto - Mano – Rifinitura (UNI 9270:1988): Raffronto visivo con il campione di riferimento.

Il termoadesivo deve risultare regolare, uniforme, ben rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere al campione di riferimento per grana, aspetto e sostenutezza. Nessun arrotolamento.

### d) fliselina termoadesiva per mostra cintura e risvolto giacca

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 50% poliammide 50% poliestere;
- colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: grigio scuro
- massa areica (UNI EN ISO 12127):  $g/m^2$   $40 \pm 10\%$ ;
- armatura: tessuto non tessuto;

- distribuzione resina: minimo 40 punti al cm<sup>2</sup>

#### **e) rollino giromanica**

Il rollino si compone di due differenti materiali:

##### 1. feltro (o peloncino)

- materia prima non tessuto agugliato e calandrato (Regolamento UE n.1007:2011): 100% poliestere
- massa areica (UNI EN ISO 12127): g/m<sup>2</sup> 100 ± 7%;
- colore naturale: (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento.
- altezza: (UNI EN 1773): 4,8 cm ± 0.2;
- armatura (UNI 8099): non tessuto

##### 2. nastro crine:

- composizione (Regolamento UE n.1007:2011): 60% poliestere 30% pelo animale 10% cotone
- armatura (UNI 8099:1980): tela
- massa areica (UNI EN ISO 12127): g/m<sup>2</sup> 195 ± 10%;
- altezza massima: cm 8;
- colore (UNI 9270): raffronto con il campione di riferimento;

#### **f) tessuto in tela silesias**

- materia prima non tessuto (Regolamento UE n.1007:2011): cotone tipo "America I" 100%;
- filati: regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione di riferimento;
- titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A):
  - ordito: tex 32;
  - trama: tex 30;
- armatura (UNI 8099:1980): batavia da 4;
- massa areica (UNI EN ISO 12127): g/m<sup>2</sup> 135 ± 5%;
- Riduzioni fili al cm (UNI EN 1049-2:1996 metodo A)
  - ordito: 30 ± 1;
  - trama: 40 ± 1;
- Trazione su striscia (UNI EN ISO 13934-1:2013):
  - ordito: ≥ 290 N;
  - trama: ≥ 420 N;
- variazioni dimensionali alle prove di bagnatura ( a freddo UNI 9294/5<sup>^</sup>, - a caldo UNI 26330 detersivo ECE, lavaggio 5A, asciugatura tipo C):
  - a freddo: raccorciamento e restringimento non superiore al 1,5%;
  - a caldo: raccorciamento e restringimento non superiore al 3%;
- colore: blu;
- tintura: le operazioni di tintura, nonché tutte le operazioni pre e post tintoriali devono essere eseguite a perfetta regola d'arte in modo da assicurare al tessuto una perfetta penetrazione del colorante, unitezza, uniformità, tono ed intensità di tinta corrispondenti a quelli che si rilevano dal campione di riferimento;
- solidità della tinta:
  - agli alcali (UNI EN 105 E06 - UNI EN 20105 A02-A03): degradazione e scarico non inferiori all'indice 4 della scala dei grigi;
  - agli acidi (UNI EN ISO 105 E05 - UNI EN 20105 A02-A03): degradazione e scarico non inferiori all'indice 4 della scala dei grigi;
  - al sudore (UNI EN ISO 105 E04 - UNI EN 20105 A02): degradazione non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi;

- ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05 - UNI EN 20105 A02): degradazione non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi;
- mano, aspetto e rifinitura (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito, esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto, elasticità e rifinitura al campione di riferimento.

**g) melton: feltro sottocollo per giacca**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): fibra in mista intima 23% lana, 54% cotone e
- 23% viscosa
- Armatura (UNI 8099:1980): tela
- titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A): ordito e trama - Ne 16
- riduzione (UNI EN 1049-2:1996 metodo A):
  - ordito:  $16 \pm 1$  fili al cm;
  - trama:  $16 \pm 1$  fili al cm;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999):  $g/m^2$   $280 \pm 5\%$ ;
- colore (UNI 9270): blu scuro, come si rileva sul campione di riferimento;
- tintura: le operazioni di tintura, nonché tutte le operazioni pre e post tintoriali devono essere eseguite a perfetta regola d'arte in modo da assicurare al tessuto una perfetta penetrazione del colorante, unitezza, uniformità, tono ed intensità di tinta corrispondenti a quelli che si rilevano dal campione di riferimento.
- solidità della tinta:
  - Agli alcali (UNI EN 105 E06 - UNI EN 20105 A02): - degradazione non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi;
  - Agli acidi ((UNI EN ISO 105 E05 - UNI EN 20105 A02): - degradazione non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi;
  - Al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105-D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi
  - Alla stiratura a umido (150°C) con testimone umido e asciutto (UNI EN ISO 105-X11:1998): degradazione non inferiore a 4 e scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi UNI EN ISO 105-X11:1998
- Variazione dimensionale alla bagnatura a freddo (UNI 9294-5:1988):
  - Ordito  $\leq 1\%$ ;
  - Trama  $\leq 1\%$ .
- Variazione dimensionale. Stiratura a vapore alla pressa Hoffman (DIN 53894-2:1979):
  - Ordito  $\leq 0,5\%$ ;
  - Trama  $\leq 0,5\%$
- Mano, aspetto e rifinitura (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito, esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto, elasticità e rifinitura al campione di riferimento.
- Densità punti cmq. 20 MESH

**h) spalline di ovatta prefabbricate per giacca**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): ovatta in cotone 100%;
- colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: bianco;
- le superficie dei due lati maggiori delle spalline, costituite da "tessuto non tessuto" in poliestere 100% bianco, con legante acrilico, sono ancorate all'imbottitura con apposita imbastitura eseguita con cucirino bianco in poliestere 100%. Fra gli strati di ovatta che compongono l'imbottitura è inserito

un supporto di rinforzo elastico costituito da un tessuto con armatura tela, composto da cotone 40%, pelo animale 15%, lana 20% e viscosa 25%;

- altezza (UNI EN 1773):  $24 \pm 2$  mm (nel punto di maggior spessore);
- aspetto, mano e rifinitura (UNI 9270): i bordi dell'imbottitura sono parallelizzati e regolari come da campione. Non è tollerata la presenza di grumi o altri difetti che possano pregiudicare l'utile impiego delle spalline.

**i) fettuccia rinforzo cucitura giromanica e cucitura girocollo**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% cotone cardato;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999):  $g/m^2$   $1,5 \pm 3\%$ .

**j) bottoni in metallo dorato medi e piccoli**

- materia prima: ottone di lega O.T. 67;
- calotta di ottone: deve essere stampata convessa, ripiegata su un disco di ottone al centro del quale è fissato un gambo di filo di ottone foggato a forma di occhiello;
- dimensioni:
  - calotta: spessore non inferiore a mm 0,3;
  - disco: spessore non inferiore a mm 0,35 / 0,40;
  - filo di ottone: diametro mm 1,4 / 1,5;

la calotta reca impressa un'aquila ad ali spiegate circondata da un bordo come da campione di riferimento. Lo spazio interno del bottone è ripieno di gesso.

- dimensione bottoni:
  - medi per giacca:
    - ◆ diametro: mm 20 / 21;
    - ◆ altezza senza occhiello: mm 7 / 8;
    - ◆ altezza compreso occhiello: mm 12 / 13;
  - piccoli per tasca della giacca:
    - ◆ diametro: mm 14,5 / 15,5;
    - ◆ altezza senza occhiello: mm 5 / 6;
    - ◆ altezza compreso occhiello: mm 10 / 11;
- doratura: i bottoni devono essere fortemente dorati con procedura galvanica e protetti successivamente da vernice cellulosica trasparente, con essiccazione a forno a 1200 C per 15 minuti. La doratura, ivi compresa la vernice di protezione trasparente, dovrà resistere ad ognuna delle seguenti prove:
  - immersione per 12 ore 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 20 ore in una soluzione fredda acquosa al 10% vol. di acido solforico 66 Bé.
- aspetto e rifinitura: per modello, disegno dell'aquila e del bordo nonché per il grado di brillantezza della doratura i bottoni devono corrispondere ai rispettivi campioni di riferimento.

**k) nastrino appendi-giacca/gonna**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% poliestere
- colore (UNI 9270): blu scuro in tono con il tessuto esterno raffronto con il campione di riferimento.
- Altezza nastro: mm 5

**I) sotto cintura prefabbricata per rinforzo pantalone**

La cintura prefabbricata è composta da due strati di tessuto 100% cotone intervallata da una striscia con fili di gomma su supporto nastrato in tessuto 100% cotone.

La parte superiore della cintura è in tessuto 100% cotone di colore blu scuro con righe doppie in colore bianco.

La parte inferiore della cintura è in tessuto 100% cotone di colore blu scuro. Questo tessuto è cucito al resto della cintura con doppia cucitura, la prima con punto normale la seconda con punto a saltello.

Internamente la cintura è rinforzata con tessuto 100% cotone in tela canapina di colore bianco, uniti tra loro con doppia cucitura.

**- parte superiore:**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% cotone;
- armatura (UNI 8099:1980): tela;
- massa areica (UNI EN ISO 12127):  $g/m^2$  116  $g \pm 10\%$ ;
- appretto (UNI 5119): max 3%;
- variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
  - ◆ ordito:  $\leq 1\%$ ;
  - ◆ trama:  $\leq 1\%$ ;
- colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: blu a righe bianche;
- solidità della tinta:
  - al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore acido (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore alcalino (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05:1999): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a secco (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a umido (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - alla stiratura a umido (150°C) con testimone umido e asciutto (UNI EN ISO 105-X11:1998): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
- mano, aspetto e rifinitura: il tessuto deve essere regolare, uniforme ben rifinito ed esente da difetti. Deve corrispondere per aspetto, mano e sostenutezza al campione di riferimento.

**- parte inferiore:**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% cotone;
- armatura (UNI 8099:1980): tela;
- massa areica (UNI EN ISO 12127):  $g/m^2$  160  $g \pm 5\%$ ;
- appretto (UNI 5119): max 3%;
- variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
  - ◆ ordito:  $\leq 1\%$ ;
  - ◆ trama:  $\leq 1\%$ ;
- colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: blu;
- solidità della tinta:
  - al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;

- al sudore acido (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore alcalino (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05:1999): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a secco (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a umido (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - alla stiratura a umido (150°C) con testimone umido e asciutto (UNI EN ISO 105-X11:1998): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - mano, aspetto e rifinitura: il tessuto deve essere regolare, uniforme ben rifinito ed esente da difetti. Deve corrispondere per aspetto, mano e sostenutezza al campione di riferimento.
- tela canapina:
- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% cotone;
  - armatura (UNI 8099:1980): tela;
  - massa areica (UNI EN ISO 12127): g/m<sup>2</sup> 230 g ± 5%;
  - appretto (UNI 5119): max 3%;
  - variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
    - ◆ ordito: ≤ 1%;
    - ◆ trama: ≤ 1%;
  - colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: bianco;
  - mano, aspetto e rifinitura (UNI 9270): il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben rifinito, esente da striature e da qualsiasi difetto.

#### **m) nastro battitacco**

- materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 100% cotone;
- titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A):
  - ordito tex 21 x 2;
  - trama tex 27 x 1;
- riduzione al cm (UNI EN 1049-2:1966 metodo A):
  - ordito 32 ± 1;
  - trama 14 ± 1;
- armatura (UNI 8099:1980): fondo batavia, bordo tubolare;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999 ): g/m<sup>2</sup> 4 ± 3%.

#### **n) chiusure lampo (lunghezze indicate nelle tabelle misure)**

- nastro:
- materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 100% poliestere;
  - titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A): ordito e trama dtex 167;
  - riduzione al cm (UNI EN 1049-2:1966 metodo A):
    - ◆ n° 98 fili in ordito;
    - ◆ n° 15,5 inserzioni doppie al cm;
  - colore (UNI 9270:1988): blu - Raffronto visivo con il campione;
  - solidità della tinta al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi;
  - larghezza totale chiusura: mm 24 ± 0,5;
  - larghezza totale nastro: mm 12 ± 0,2;

- larghezza della catena dove lavora il cursore: mm  $3,85 \pm 0,15$ ;
- spessore della catena dove lavora il cursore: mm  $1,43 \pm 0,10$ ;
- catena:
  - materia prima: spirale in poliestere;
  - spessore: mm 0,5;
  - nastro: g/ml 2,7;
  - numero dentini: 74-77 ogni 100 mm;
  - resistenza dinamometrica:
    - ◆ alla trazione trasversale: min. 525 N;
    - ◆ alla rottura con cursore bloccato: min. 145 N;
- cursore e tiretto:
  - materia prima (UNI EN 1774): "ZAMA" G Zn Al 4 Cu 1;
  - colore: in tono col tessuto.

**o) filati**

- filato per le cuciture della fodera e del sopraggitto:
  - materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 65 % poliestere 35% cotone;
  - titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A): Tex 24
  - resistenza alla trazione (UNI EN ISO 2062):  $\geq 10$  N;
  - solidità della tinta:
    - al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
    - al sudore acido (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
    - al sudore alcalino (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
    - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05:1999): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
- filato per asole, cuciture giacca, pantaloni e gonna, travette, risvolto fondo pantalone, bottoni metallici e resinati:
  - materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 100% poliestere;
  - titolo filato (UNI 9275:1988 metodo A): tex 14,5 x 3;
  - resistenza alla trazione (UNI EN ISO 2062):  $\geq 17$  N;
  - solidità della tinta: valgono i requisiti di cui al precedente "filato per le cuciture della fodera e sopraggitto.

**p) bottoni lisci per chiusura interno cintura e tasche posteriori pantaloni**

- materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): in resina sintetica a 4 fori "lineato 22 (diametro mm 14) e "23" (diametro 14,5)
- colore (UNI 9270:1988): blu - Raffronto visivo con il campione;

I bottoni, lasciati cadere con forza a terra da una altezza di m.2, non devono spaccarsi né comunque rilevare tracce di lesioni.

## CAPO IV – ETICHETTATURA, MODALITA' E NORME DI COLLAUDO

### 1. ETICHETTATURA

Sulla fodera della giacca, all'altezza del petto, nella parte destra, deve essere applicata mediante cucitura perimetrale un'etichetta in tessuto riportante, con dicitura indelebile e resistente al lavaggio a secco, le seguenti indicazioni:

- pura lana vergine 100%
- **"AERONAUTICA MILITARE"** o sigla **"A.M."**
- taglia dei manufatti;
- nominativo della Ditta;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- Numero Unificato di Codificazione NATO (NUC);
- denominazione e numero progressivo di produzione del manufatto;
- i seguenti simboli di pulitura previsti dalla norma UNI EN 23758



Detti simboli possono essere riportati anche su altra etichetta vicina alla prima. Analoga etichetta dovrà essere inserita con cucitura perimetrale sulla parte interna della cucitura dei pantaloni.

### 2. MODALITA' DI COLLAUDO

L'esame della divisa dovrà tendere ad accertare particolarmente quanto segue:

#### a) giacca:

- che le cuciture e le impunture siano eseguite con l'impiego dei filati prescritti al Capo III; che dette cuciture corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle praticate sul campione di riferimento;
- che le asole siano realizzate razionalmente e conformemente a quelle praticate sul campione di riferimento, con l'impiego dei filati prescritti;
- che i bottoni siano solidamente applicati, con l'impiego del filato prescritto e risultino in corrispondenza delle rispettive asole;
- che le tasche siano ben rifinite, applicate alla distanza prescritta e in perfetta simmetria tra di loro;
- che il bavero e i risvolti siano ben sagomati come il Campione di riferimento e che le rispettive punte siano simmetriche tra loro;
- che l'attaccatura delle maniche sia ben distribuita in modo da non formare arricciature e che siano rispettate la forma e l'ampiezza del giro nella zona ascellare;
- che la fodera interna sia ben rifinita e che formi, lungo la cucitura centrale, della parte posteriore, un soffiutto come da campione di riferimento;

- che la tela termoadesiva per rinforzo dei davanti risulti perfettamente aderente al tessuto e non formi raggrinzimenti;
- che sia stato realizzato quell'equilibrio tra le varie parti del corpo tale da eliminare qualsiasi tendenza al divaricamento delle falde anteriori e dello sparato posteriore;

**b) pantaloni:**

- che le cuciture e le impunture siano eseguite con l'impiego dei filati prescritti nel precedente Capo III;
- che le cuciture corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle praticate sul Campione di riferimento;
- che tutti i lembi liberi di tessuto all'interno del pantalone siano "surfilati";
- che le asole e le travette siano razionalmente eseguite con l'impiego del filato prescritto nella posizione richiesta;
- che i bottoni siano solidamente applicati con l'impiego del filato prescritto e in corrispondenza delle corrispettive asole;
- che le cuciture interne di unione dei gambali corrispondano perfettamente all'inforcatura;
- che esistano le travette e i punti di fermo ove prescritto;
- che la larghezza del fondo sia quella prescritta e che la linea dei pantaloni sia quella che si ricava dal Campione di riferimento;

**c) dimensioni in genere**

- che le dimensioni dei manufatti confezionati corrispondano a quelle stabilite con tolleranza dell' 1% in più o in meno; tale tolleranza per dimensioni superiori a cm 100 deve essere contenuta in un massimo di cm 1.

## CAPO V – IMBALLAGGIO

1. La giacca, i pantaloni e la gonna di ogni uniforme dovranno essere consegnati appesi a robuste grucce di plastica rigida, dotate di gancio metallico e di idonea traversa per pantaloni e gonna e sagomate all'esterno per consentire una perfetta conservazione dell'indumento.

Le grucce dovranno essere sufficientemente solide in tutte le loro parti onde resistere alle sollecitazioni derivanti dal trasporto degli indumenti; essa, inoltre, dovranno essere munite di idoneo ferma-pantaloni/gonna.

2. I manufatti saranno immessi in un sacco di protezione opportunamente sagomato, avente le seguenti caratteristiche come da campione di riferimento:
  - materiale in tessuto non tessuto di color blu, dimensioni pari a cm (119 x 60) circa misurate al centro. Il dietro con il davanti sono uniti lateralmente e superiormente, con un ulteriore tratto di tessuto non tessuto che forma un soffietto profondo cm 4 circa. Tutti i bordi sono uniti con robusta cucitura. Sul davanti è presente una cerniera lunga cm 110 circa nascosta da due piccole pattine rispettivamente di cm 1 circa. In fondo alla cerniera è opportunamente fissato un fermo di fine corsa. Sul lato superiore al centro è presente un occhiello metallico con funzione di fuoriuscita della parte metallica gruccia. Sul davanti lato sinistro, a cm 7 circa dalla cerniera e cm 15,5 circa dal bordo

superiore, è presente, come da campione di riferimento, il logo dell'**AERONAUTICA MILITARE** avente le seguenti dimensioni cm 15 circa di larghezza e cm 8 circa di altezza come da campione di riferimento. Il logo è formato da:

- "**AQUILA TURRITA**" in color oro, con dimensioni circa di cm 11 circa di larghezza e di cm 3,5 circa di altezza al centro;
- scritta "**AERONAUTICA**" in color oro, di dimensioni pari a circa cm 15 circa di lunghezza e di cm 1,7 circa di altezza;
- scritta "**MILITARE**" in color oro, di dimensioni pari a circa cm 8,3 circa di larghezza e di cm 1,3 circa di altezza.

Sul davanti lato dx, alla stessa altezza di tale scritta è inserita una tasca larga cm 10 e alta cm 8 circa, realizzata in polietilene trasparente aperta nella parte superiore per l'inserimento, a cura dell'utente dei dati identificativi.

Esternamente, in un angolo del lembo inferiore del sacco, dovrà essere applicato un cartellino con le seguenti indicazioni:

- **AERONAUTICA MILITARE** o la sigla **A.M.**
- denominazione dei manufatti contenuti;
- taglia/conformazione dei manufatti;
- numero progressivo di produzione dei manufatti;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- Numero Unificato di Codificazione NATO (NUC).

3. Dieci uniformi della stessa taglia e conformazione, complete di grucce e sacchetti, saranno sistemate appese ad una idonea asta, metallica o di plastica, nella parte superiore di un bauletto di cartone ondulato, come appresso specificato, di adeguata capacità.

L'asta metallica o di plastica dovrà poggiare su due supporti metallici o di plastica solidamente fissati alle due rispettive facce del bauletto.

Il bauletto dovrà essere realizzato con cartone ondulato avente i seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI EN 536): g/mq 1.050 o più, con tolleranza del 5% in meno;
- resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 1.370 KPa:

Il bauletto dovrà essere irrobustito fissando opportunamente, lungo gli spigoli delle facce laterali, quattro rispettivi rinforzi a "L" realizzati con alcuni strati di cartone di adeguato spessore.

La chiusura del bauletto casse sarà ottenuta con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un tratto di nastro adesivo alto non meno di cm 5.

All'esterno dell'imballaggio, sui due lati contigui, dovranno essere riportate, su apposito cartellino o mediante stampigliatura diretta, le seguenti indicazioni:

- **AERONAUTICA MILITARE** o la sigla **A.M.**
- denominazione dei manufatti contenuti;
- numero dei manufatti contenuti;
- taglia/conformazione dei manufatti;
- numerazione progressiva di produzione dei manufatti contenuti da...a...;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data)
- Numero Unificato di Codificazione NATO (NUC).
- una freccia indicante l'alto con la legenda "NON CAPOVOLGERE"

Eventuali rimanenze di capi saranno poste in un unico bauletto sul cui lato esterno saranno apposte le conseguenti indicazioni circa le taglie e le relative quantità contenute.

## CAPO VI - 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 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: Uniforme), 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: 03925 – UNIFORM, WOMAN'S
- Gruppo e Classe: 8410
- Descrizione per EL: UNIFORME OGNITEMPO PER IL PERSONALE MILITARE FEMMINILE DELL'A.M. – MOD. 2022
- Reference Number (RN):

TAGLIE	NIIN	NCAGE	REFERENCE NUMBER	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a Barre	
<b>CONFORMAZIONE REGOLARE</b>										
38 C	<b>da codificare</b>	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.38RC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
40 C	<b>da codificare</b>	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.40RC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
42 C	<b>da codificare</b>	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.42RC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44 C	<b>da codificare</b>	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.44RC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46 C	<b>da codificare</b>	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.46RC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 C	<b>da codificare</b>	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.48RC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 C	<b>da codificare</b>	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.50RC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 C	<b>da codificare</b>	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.52RC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI

TAGLIE	NIIN	NCAGE	REFERENCE NUMBER	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a Barre	
<b>CONFORMAZIONE REGOLARE</b>										
38 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.38RR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
40 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.40RR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
42 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.42RR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.44RR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.46RR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.48RR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.50RR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.52RR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI

TAGLIE	NIIN	NCAGE	REFERENCE NUMBER	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a Barre	
<b>CONFORMAZIONE REGOLARE</b>										
38 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.38RL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
40 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.40RL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
42 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.42RL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.44RL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.46RL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.48RL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.50RL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.52RL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI

TAGLIE	NIIN	NCAGE	REFERENCE NUMBER	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a Barre	
<b>CONFORMAZIONE FORTE</b>										
38 C	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.38FC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
40 C	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.40FC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
42 C	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.42FC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44 C	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.44FC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46 C	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.46FC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 C	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.48FC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 C	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.50FC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 C	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.52FC	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI

TAGLIE	NIIN	NCAGE	REFERENCE NUMBER	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a Barre	
<b>CONFORMAZIONE FORTE</b>										
38 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.38FR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
40 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.40FR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
42 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.42FR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.44FR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.46FR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.48FR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.50FR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 R	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.52FR	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI

TAGLIE	NIIN	NCAGE	REFERENCE NUMBER	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a Barre	
<b>CONFORMAZIONE FORTE</b>										
38 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.38FL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
40 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.40FL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
42 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.42FL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.44FL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.46FL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.48FL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.50FL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 L	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1473/A-VEST-TG.52FL	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	Stringa interna del 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 schede "CM-03" bisogna inserire n. 3 MRC obbligatori e n. 2 MRC facoltativi (deve essere inserito almeno un MRC tra TEXT e FEAT)

## CAPO VIII –CAMPIONE UFFICIALE E NORMATIVA TECNICA

1. Per quanto non indicato nella presente Specifica Tecnica, si fa rinvio, per quanto concerne foggia e particolari di confezione, al Campione Ufficiale di riferimento dell' "Uniforme - ognitempo - per il personale militare femminile dell'A.M. - Modello 2022".
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 della presente Specifica Tecnica.
3. Nella presente specifica tecnica tutti i termini "campione" e "campione di riferimento" sono da intendersi riferiti al Campione Ufficiale dell' "Uniforme - ognitempo - per il personale militare femminile dell'A.M. - Modello 2022".

**IL DIRETTORE GENERALE**

Firmato

### **SEGUE:**

**ALLEGATO 1** SPECCHIO DIMENSIONI DELLA GIACCA;  
**ALLEGATO 2** SPECCHIO DIMENSIONI DEI PANTALONI;  
**ALLEGATO 3** SPECCHIO DIMENSIONI DELLA GONNA;  
**ALLEGATO 4** SCHEDA TECNICA TESSUTO UNIFORME;  
**ALLEGATO 5** DISEGNO TECNICO;  
**ALLEGATO 6** FOTO.

**ALLEGATO 1**

**DIVISA FEMMINILE CONFORMAZIONE REGOLARE  
 GIACCA (cm)**

	TG	38	40	42	44	46	48	50	52
A. Lunghezza dietro da attaccatura collo a fondo	C	66	66,5	67	67,5	68	68,5	69,0	69,5
	R	68,5	69	69,5	70	70,5	71	71,5	72
	L	71	71,5	72	72,5	73	73,5	74	74,5
B. Larghezza spalle al centro schiena tra le attaccature delle spalle	C/R/L	35,5	37	38,5	40	41,5	43	44,5	46
C. Lunghezza manica da attaccatura spalla al fondo	C	56	56,5	57	57,5	58	58,5	59	59,5
	R	58,5	59	59,5	60	60,5	61	61,5	62
	L	61	61,5	62	62,5	63	63,5	64	64,5
D. Metà circonferenza seno dal margine davanti al centro dietro, misurata sotto il giromanica	C/R/L	48	50	52	54	56	58	60	62
E. Metà circonferenza vita dal margine davanti al centro dietro, misurata al punto vita	C/R/L/	42	44	46	48	50	52	54	56
F. Metà circonferenza manica al fondo	C/R/L/	12,6	12,9	13,2	13,5	13,8	14,1	14,4	14,7
Lunghezza pattina tasca superiore	C/R/L/	11,5				12,5			
Altezza pattina tasca superiore		5,5							
Lunghezza pattina tasca inferiore		15,5				16,5			
Altezza pattina tasca inferiore		6,5							

**DIVISA FEMMINILE CONFORMAZIONE FORTE  
 GIACCA (cm)**

	TG	38	40	42	44	46	48	50	52
A. Lunghezza dietro da attaccatura collo a fondo	C	66	66,5	67	67,5	68	68,5	69,0	69,5
	R	68,5	69	69,5	70	70,5	71	71,5	72
	L	71	71,5	72	72,5	73	73,5	74	74,5
B. Larghezza spalle al centro schiena tra le attaccature delle spalle	C/R/L	36	37,5	39	40,5	42	43,5	45	46,5
C. Lunghezza manica da attaccatura spalla al fondo	C	56	56,5	57	57,5	58	58,5	59	59,5
	R	58,5	59	59,5	60	60,5	61	61,5	62
	L	61	61,5	62	62,5	63	63,5	64	64,5
D. Metà circonferenza seno dal margine davanti al centro dietro, misurata sotto il giromanica	C/R/L	49	51	53	55	57	59	61	63
E. Metà circonferenza vita dal margine davanti al centro dietro, misurata al punto vita	C/R/L/	43	45	47	49	51	53	55	57
F. Metà circonferenza manica al fondo	C/R/L/	12,6	12,9	13,2	13,5	13,8	14,1	14,4	14,7
Lunghezza pattina tasca superiore	C/R/L/	11,5				12,5			
Altezza pattina tasca superiore		5,5							
Lunghezza pattina tasca inferiore		15,5				16,5			
Altezza pattina tasca inferiore		6,5							

**ALLEGATO 2**

**DIVISA FEMMINILE CONFORMAZIONE REGOLARE  
 PANTALONE (cm)**

	<b>TG</b>	<b>38</b>	<b>40</b>	<b>42</b>	<b>44</b>	<b>46</b>	<b>48</b>	<b>50</b>	<b>52</b>
<b>A.</b> Metà circonferenza vita	C/R/L	34	36	38	40	42	44	46	48
<b>B.</b> Metà larghezza coscia misurata all'altezza del cavallo	C/R/L	28,4	29,7	31	32,3	33,6	34,9	36,2	37,5
<b>C.</b> Metà circonferenza bacino misurata all'inizio della finta	C/R/L	46	48	50	52	54	56	58	60
<b>D.</b> Lunghezza totale esterna lungo il fianco misurata fino al fondo esclusa cintura	C	100	100,5	101	101,5	102	102,5	103	103,5
	R	102,5	103	103,5	104	104,5	105	105,5	106
	L	105	105,5	106	106,5	107	107,5	108	108,5
<b>E.</b> Lunghezza interno gamba misurata dal cavallo fino al fondo	C	76,5							
	R	79							
	L	81,5							
<b>F.</b> Metà circonferenza fondo	C/R/L/	18	18,5	19	19,5	20	20,5	21	21,5
Lunghezza chiusura lampo	C/R/L/	13	13	14	14	15	15	16	16

**DIVISA FEMMINILE CONFORMAZIONE FORTE  
 PANTALONE (cm)**

	<b>TG</b>	<b>38</b>	<b>40</b>	<b>42</b>	<b>44</b>	<b>46</b>	<b>48</b>	<b>50</b>	<b>52</b>
<b>A.</b> Metà circonferenza vita	C/R/L	34,5	37,5	39,5	41,5	43,5	45,5	47,5	49,5
<b>B.</b> Metà larghezza coscia misurata all'altezza del cavallo	C/R/L	28,9	30,2	31,5	32,8	34,1	35,4	36,7	38
<b>C.</b> Metà circonferenza bacino misurata all'inizio della finta	C/R/L	47,5	49,5	51,5	53,5	55,5	57,5	59,5	61,5
<b>D.</b> Lunghezza totale esterna lungo il fianco misurata fino al fondo esclusa cintura	C	100	100,5	101	101,5	102	102,5	103	103,5
	R	102,5	103	103,5	104	104,5	105	105,5	106
	L	105	105,5	106	106,5	107	107,5	108	108,5
<b>G.</b> Lunghezza interno gamba misurata dal cavallo fino al fondo	C	76,5							
	R	79							
	L	81,5							
<b>H.</b> Metà circonferenza fondo	C/R/L/	18	18,5	19	19,5	20	20,5	21	21,5
Lunghezza chiusura lampo	C/R/L/	13	13	14	14	15	15	16	16

**ALLEGATO 3****DIVISA FEMMINILE CONFORMAZIONE REGOLARE  
GONNA (cm)**

	<b>TG</b>	<b>38</b>	<b>40</b>	<b>42</b>	<b>44</b>	<b>46</b>	<b>48</b>	<b>50</b>	<b>52</b>
<b>A.</b> Metà circonferenza vita	C/R/L	34	36	38	40	42	44	46	48
<b>B.</b> Metà circonferenza bacino misurata all'inizio della finta	C/R/L	46	48	50	52	54	56	58	60
<b>C.</b> Lunghezza sul fianco esclusa la cintura	C	52	52,5	53	53,5	54	54,5	55	55,5
	R	55	55,5	56	56,5	57	57,5	58	58,5
	L	58	58,5	59	59,5	60	60,5	61	61,5
<b>D.</b> Metà circonferenza fondo	C/R/L	37	39	41	43	45	47	49	51
<b>E.</b> Lunghezza spacco	C	22,5							
	R	23,5							
	L	24,5							
<b>F.</b> Lunghezza chiusura lampo	C/R/L/	18							

**DIVISA FEMMINILE CONFORMAZIONE FORTE  
GONNA (cm)**

	<b>TG</b>	<b>38</b>	<b>40</b>	<b>42</b>	<b>44</b>	<b>46</b>	<b>48</b>	<b>50</b>	<b>52</b>
<b>A.</b> Metà circonferenza vita	C/R/L	34	36	38	40	42	44	46	48
<b>B.</b> Metà circonferenza bacino misurata all'inizio della finta	C/R/L	47	49	51	53	55	57	59	61
<b>C.</b> Lunghezza sul fianco esclusa la cintura	C	52	52,5	53	53,5	54	54,5	55	55,5
	R	55	55,5	56	56,5	57	57,5	58	58,5
	L	58	58,5	59	59,5	60	60,5	61	61,5
<b>D.</b> Metà circonferenza fondo	C/R/L	37	39	41	43	45	47	49	51
<b>E.</b> Lunghezza spacco	C	22,5							
	R	23,5							
	L	24,5							
<b>F.</b> Lunghezza chiusura lampo	C/R/L/	18							

## ALLEGATO 4

## SCHEMA TECNICA TESSUTO

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	100% pura lana vergine Per soddisfare i requisiti richiesti sono ammessi additivazioni di altre fibre non superiori al 1% in peso del prodotto finito.	Regolamento UE n. 1007:2011
Titolo del filato Ordito e Trama	Tex 13,5 x 2 ± 2% Nm 2/74	UNI 9275:1988 metodo A
Finezza della lana	≤ 17,50 micron 120° CV massimo 18,70% Limite di fiducia ± 0,25 micron	UNI 5423:1964
Tintura del filato	In tops	
Armatura	Batavia da 4	UNI 8099:1980
Massa areica	225 gr/m <sup>2</sup> ± 3%	UNI EN 12127:1999
Riduzioni fili al cm	• ordito: n. 41 ± 1 filo al cm • trama: n. 38 ± 1 filo al cm	UNI EN 1049-2:1996 metodo A
Trazione su striscia	• ordito: >380 N • trama: >350 N	UNI EN ISO 13934-1:2013
Resistenza alla lacerazione	• ordito >12 N • trama >12 N	UNI EN ISO 13937-2:2002
Resistenza all'abrasione	≥ 25.000 giri	UNI EN ISO 12947-1:2000 UNI EN ISO 12947-2:2017
Pilling Martindale	Dopo 7000 cicli: ≥ grado 4/5	UNI EN ISO 12945-2:2002
Resistenza allo scorrimento delle cuciture (3mm di apertura)	• Ordito > 200 N • Trama > 200 N	UNI EN ISO 13936-1:2004
Bagnatura a freddo	• Ordito max ± 1,0 % • Trama max ± 1,0 %	UNI 9294-5:1988
Variazioni dimensionali metodo del lavaggio secco	• Ordito ± 0%; • Trama ± 0%.	UNI EN ISO 3175-1-2:2010
Variazioni dimensionali Stiratura a vapore pressa Hoffman	• Ordito ± 2%; • Trama ± 2%.	DIN 53894-2:1979
Colore blu Misura del colore blu con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa	L* = 19,00 a* = 0,10 b* = -3,00	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
Calcolo delle differenza di colore	Tolleranza ΔE (cmc 2:1) ≤ 1,00	UNI EN ISO 105-J03:2009
Ret – Resistenza Vapor D'Acqua	≤ 13 mqPa/W	UNI EN 11092:2014
Trasmissione Vapor D'Acqua	≥ 800 g/mq 24h	UNI 4818-26 :1992

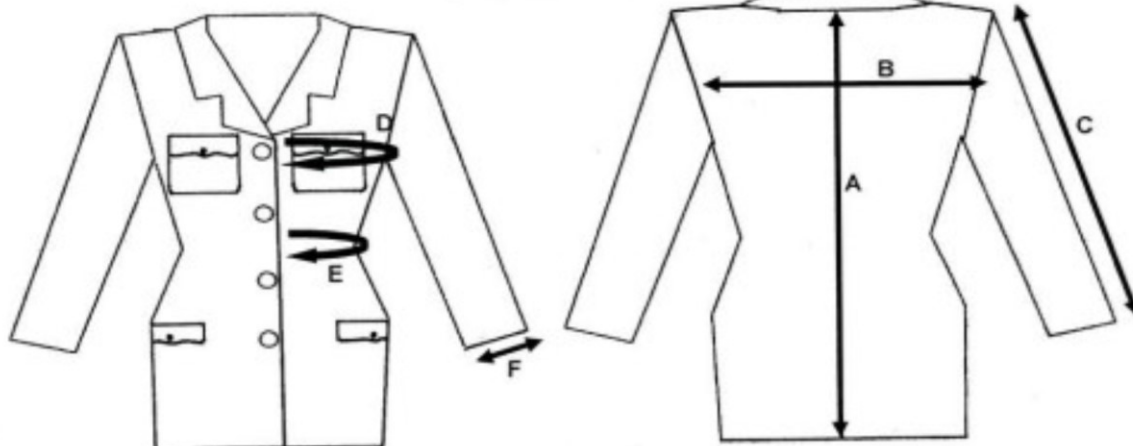
## Segue ALLEGATO 4

Solidità del colore	Allo Xenotest: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei blu;	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Ai solventi organici: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X05:1999
	Al lavaggio a secco: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-D01:2010
	Alla stiratura a secco (150 °C) con testimone asciutto e umido: degradazione e scarico non inferiore a 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X11:1998
	Alla stiratura a umido (150 °C) con testimone asciutto e umido: degradazione e scarico non inferiore a 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X11:1998
	Al sudore alcalino: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Al sudore acido: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E04:2013
	All'acqua: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E01:2013
	Agli alcali: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E06:2006
	Agli acidi: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E05:2010
	Allo sfregamento a secco: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X12:2016
	Allo sfregamento a umido: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X12:2016
Alla goccia d'acqua: degradazione non inferiore a 4/5 della scala dei grigi dopo asciugamento	UNI EN ISO 105-E07:2010	
Additivi sul tessuto - Estrazione in Diclorometano	Valore medio $\leq 0,5$ % in peso	UNI 9273:1988
PH Estratto Acquoso	Valore PH 4/7	UNI EN ISO 3071:2006
Ricerca Ammine Aromatiche	Non rilevabile	UNI EN 14362-1:2012
Formaldeide	Non rilevabile	UNI EN ISO 14184-1:2012
Requisiti elettrostatici	Conforme dopo 5 lavaggi a secco	UNI EN 1149-5 UNI EN ISO 3175-1-2:2010
Mano, aspetto e rifinitone	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da difetti e/o imperfezioni quali, in particolare, impurità, barrature, striature, ombreggiature, macchie, nodi e falli. Per aspetto, mano e rifinitone deve corrispondere al campione di riferimento.	UNI 9270:1988

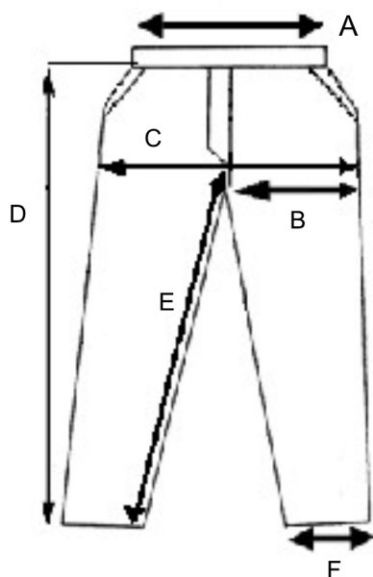
ALLEGATO 5

DISEGNO UNIFORME

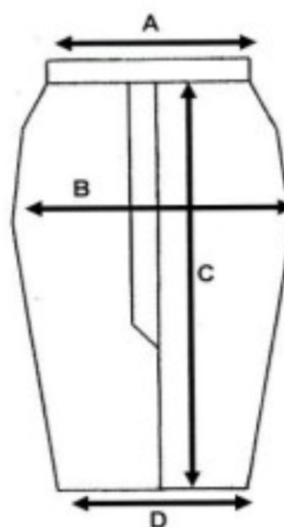
GIACCA



PANTALONI



GONNA



**ALLEGATO 6**

**FOTO GIACCA**



**Segue ALLEGATO 6**

**FOTO PANTALONI**



Segue ALLEGATO 6

FOTO GONNA



**Segue ALLEGATO 6**

**FOTO PARTICOLARI**



**Segue ALLEGATO 6**



Segue ALLEGATO 6

FOTO PARTICOLARI

