



## MINISTERO DELLA DIFESA

*Direzione Generale del Commissariato e dei Servizi Generali*

*I Reparto – 2<sup>a</sup> Divisione – 1<sup>a</sup> Sezione Tecnica*

[www.commiservizi.difesa.it](http://www.commiservizi.difesa.it)

e-mail: [commiservizi@commiservizi.difesa.it](mailto:commiservizi@commiservizi.difesa.it)

<p style="text-align: center;"><b><u>SPECIFICHE TECNICHE</u></b></p> <p><b>TESSUTO PER LA CAMICIA DELLA TENUTA DA LAVORO PER SOTTOCAPI E COMUNI DELLA MARINA MILITARE – MODELLO 2000</b></p>	<p style="text-align: center;"><b>REGISTRAZIONE N° 1017/M-VEST.</b></p> <p style="text-align: center;">Dispaccio n° 2/1/1454/COM del 07/03/2000</p>
--	---

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le S.T. n° 665/M diramate con dispaccio n° 2/20626 datato 18/10/1983, ad eccezione dei campioni ufficiali. Pertanto gli Enti detentori dei suddetti campioni dovranno depennare, sul relativo cartellino, l'indicazione "S.T. n° 665/M" sostituendola con "S.T. n° 1017/M-VEST."

## CAPO I – GENERALITA'

Il tessuto per la camicia della tenuta da lavoro per Sottocapi e Comuni della Marina Militare dovrà essere realizzato secondo le prescrizioni di cui al successivo **CAPO II** ed in possesso dei requisiti di cui al **Capo III**.

## CAPO II – INDICAZIONE SULLE PEZZE E LORO ALLESTIMENTO

1. Le pezze, ciascuna di lunghezza non inferiore a mt 40, devono essere consegnate piegate in falde sovrapposte da 1 metro oppure arrotolate in tutta altezza su un tubo di cartone rigido di adeguata lunghezza e con diametro interno di mm.  $40 \pm 5$ ; il cartone deve avere uno spessore non inferiore a mm 4.
2. Su ogni pezza devono essere impresse, con inchiostro indelebile, le seguenti indicazioni:
  - ad una testata:
    - nominativo della ditta fornitrice;
    - numero di matricola della pezza;
    - metraggio;
  - all'altra testata, per esteso: MARINA MILITARE.
3. Ogni pezza deve essere munita di cartellino indicante:
  - il nominativo della Ditta fornitrice
  - la denominazione del tessuto
  - il mese e l'anno di fabbricazione
  - gli estremi del contratto di fornitura
  - il numero di matricola della pezza
  - il numero delle marche e/o filze
  - il metraggio al netto
  - il peso
  - il numero di identificazione NATO
4. I falli di tessitura, le marche, i fori, gli strappi e gli eventuali altri difetti di lavorazione devono essere contrassegnati (a cura della Ditta fornitrice e prima della consegna) mediante un segno convenzionale (marca) consistente in un robusto filo colorato, di colore diverso da quello del tessuto, assicurato ad una delle cimose in modo che non possa essere facilmente asportato.  
Quando il difetto comporti l'inutilizzazione di tratti di tessuto di oltre 10 cm., deve essere applicata una filza per l'intero tratto difettoso

## CAPO III – REQUISITI TECNICI E NORME DI COLLAUDO

### 1. REQUISITI TECNICI

Scheda tecnica in ALLEGATO

### 2. NORME DI COLLAUDO

- a) il controllore esaminerà le pezze al traguardo per accertare se esse corrispondano al prescritto ed al campione ufficiale per la lavorazione, aspetto, colore, ecc.;
- b) verificherà, altresì, se le pezze hanno l'altezza prescritta ed uniforme ed eseguirà tutti gli altri controlli necessari per l'accertamento dei requisiti tecnici richiesti;
- c) accerterà, inoltre, se sono state apposte, come indicato al precedente **Capo II**, le marche e le filze per tutti i vari difetti, aggiungendovi quelle che mancassero ed assicurandosi che non eccedano le tolleranze indicate al successivo **punto e)**.
- d) nella misurazione del metraggio totale di ogni singola pezza non verrà calcolata la frazione inferiore ai 10 cm.;
- e) saranno tollerati difetti di lavorazione (marche e/o filze) in proporzione non maggiore di 1 ogni 5 metri; per ogni marca si defalcheranno dal metraggio della pezza cm.10 e, per ogni filza, l'intero tratto difettoso che sarà calcolato come una sola marca.

## CAPO IV – IMBALLAGGIO

Ogni pezza deve essere avvolta in fasce di tessuto di cotone bianco oppure protetta da un involucro di polietilene di adeguata grandezza e dello spessore non inferiore a 1/10 mm.

Le pezze di tessuto devono essere consegnate in colli ciascuno di peso non superiore a kg.80, protetti con tela da imballaggio.

## **CAPO V – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE**

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di “tessuto per la camicia della tenuta da lavoro per Sottocapi e Comuni della Marina Militare”.

IL CAPO DELLA SEZIONE  
F/TO

**ALLEGATO**

**SCHEMA TECNICA**  
(TESSUTO PER LA CAMICIA DELLA TENUTA DA LAVORO PER SOTTOCAPI E COMUNI DELLA M.M.)

<b>REQUISITI</b>	<b>VALORI PRESCRITTI</b>	<b>TOLLERANZE</b>	<b>NORME DI COLLAUDO</b>
MATERIA PRIMA	cotone 100% idoneo ad ottenere filati a due capi	Legge 883 del 26/11/73 Legge 669 del 04/10/86	D.M. 31/01/74 D.M. 04/03/91
FILATI	Regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale	.	Raffronto con il tessuto campione ufficiale
TITOLI FILATI	ordito e trama: Tex 20 x 2 (Nec 30/2)		UNI 4783 – 4784 8517 – 9275
MASSA AREICA	g/m <sup>2</sup> 170	+ 3%	UNI 5114
ARMATURA	tela		UNI 8099
RIDUZIONE	- ordito: n. 24 fili a cm - trama: n. 18 fili a cm	+ 1 filo + 1 filo	UNI 9274
ALTEZZA (tra le cimose)	cm 90 (può essere contemplato l'allestimento in doppia altezza, a richiesta dell'Amministrazione)	+ 1%	UNI 5113
CIMOSE	Ben distese e regolari, ciascuna non più alta di cm 0.5		UNI 5113
RESISTENZA DINAMOMETRICA	- ordito: minimo N 630 - trama: minimo N 450		UNI 8639
PERDITA ALLA SPARECCHIATURA A FONDO	non superiore all'1%		UNI 5119
VARIAZIONI DIMENSIONALI ALLA BAGNATURA A CALDO	- ordito: massimo 1% - trama: massimo 1%		UNI EN 26330 Lavaggio tipo A1 Prova 2A Asciugam. Prog. C Detersivo ECE
TINTURA	I coloranti da impiegare per le operazioni di tintura e quelle pre e post tintoriali, devono essere tali da conferire al tessuto la tonalità, l'intensità, l'uniformità delle tinte del campione e le solidità prescritte alle varie prove sottospecificate		
COLORE			Raffronto con il campione ufficiale

MANO, ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto, elasticità e rifinizione al campione ufficiale.		UNI 9270 Raffronto con il campione
SOLIDITÀ DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <u>alla luce del giorno</u>: degr. non inferiore al grado 6/7 della scala dei blu</li> <li>- <u>allo xenotest</u> : degr. non inferiore al grado 6/7 della scala dei blu.</li> <li>- <u>agli acidi</u> : degr. non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi</li> <li>- <u>agli alcali</u> : degr. non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi</li> <li>- <u>al sudore</u> : degr. e scarico non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi</li> <li>- <u>alla stiratura</u>: degr. e scarico non inf. all'indice 4/5 della scala dei grigi</li> <li>- <u>ai solventi organici</u> : degr. e scarico non inf. all'indice 4/5 della scala dei grigi</li> </ul>		UNI 5146  UNI 7639  UNI 5139 UNI EN 20105 A02 UNI 5140 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02-03 UNI 5152 UNI EN 20105 A02-03 UNI 5150 UNI EN 20105 A03