



Ministero della Difesa

*Direzione Generale del Commissariato e dei Servizi Generali
I Reparto – 2[^] Divisione – 1[^] Sezione Tecnica*

www.commiservizi.difesa.it

e-mail: commiser.ad1sez2div@marina.difesa.it

Piazza della Marina n° 4 – 00196 ROMA

Specifiche Tecniche n° 1321/A-VEST

**DIVISA INVERNALE IN TESSUTO CORDELLINO DI
LANA PER IL PERSONALE MILITARE FEMMINILE
DELL'A.M. - MODELLO 2005**

Dispaccio n° 2/1/3/2137/COM del 20 dicembre 2005

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le S.T. n° 1079/UI, diramate con dispaccio n° 2/1/9041 datato 12/12/2000, compreso il riferimento al campione ufficiale.

CAPO I – GENERALITA'

1. La divisa invernale del personale militare femminile dell'A.M. si compone di:
 - una GIACCA, costituita da:
 - due davanti, ciascuno in due pezzi;
 - due fianchetti;
 - due maniche;
 - un dietro in due pezzi;
 - un bavero;
 - foderà;
 - un paio di PANTALONI, costituito da:
 - due davanti;
 - due dietro;
 - uno sparato;
 - foderà ginocchiera;
 - una cintura in due pezzi
 - una GONNA, costituita da:
 - un davanti
 - un dietro in due pezzi
 - una cintura
 - foderà
2. Il tessuto esterno, la foderà e gli accessori devono essere in possesso dei requisiti tecnici indicate nel successivo CAPO III.
3. L'allestimento delle divise è realizzato nelle taglie, conformazioni e lunghezze riportate negli "specchi dimensioni" di cui agli ALLEGATI N° 1 e N° 2 rispettivamente per giacca, pantaloni e gonna, per un totale di n° 48 taglie che fanno parte integrante delle presenti S.T. secondo la ripartizione disposta di volta in volta dall'Amministrazione Difesa. Potranno essere richieste forniture di soli pantaloni o gonne nelle taglie e quantità indicate dall'Ente appaltante.

CAPO II - DESCRIZIONE

1. GIACCA

a) DAVANTI

Ciascun davanti è realizzato in due pezzi per consentire la sagomatura della giacca al petto, alla vita ed 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 crine ricoperto da feltro, accessori entrambi tecnicamente descritti al medesimo CAPO III.

Le due parti sono unite verticalmente a mezzo di una cucitura, come risulta dal campione provvisorio, 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 nelle quali sono collocate, centralmente, due cuciture parallele realizzate a distanza di circa 3 cm l'una dall'altra. Le finte tasche sono rinforzate internamente con tessuto silesia (CAPO III) e sormontate da pattine, sagomate ad "ala" lungo il bordo inferiore come si rileva dal campione provvisorio. Ciascuna pattina è internamente rinforzata con tessuto non tessuto adesivo (CAPO III) e rivestita della stessa fodera utilizzata per il busto giacca (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 e comprensiva di pattina ad ala, misura 12 cm circa in senso orizzontale e 15 cm circa in senso verticale, come da campione.

Nella lunghezza del davanti, all'altezza dell'inizio del risvolto sagomato, viene applicato internamente un nastrino drittofilo (CAPO III), a mo' di rinforzo.

Le parti superiori dei davanti formano i risvolti sagomati (revers classici) come da campione.

Ciascun davanti è rifinito con mostra sagomata (paramontura) dello stesso tessuto, applicata internamente dal bavero al fondo della giacca.

Detta mostra, avente larghezza pari ad 8,5 cm circa e lunghezza variabile secondo le taglie, 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 1,2 cm circa dal bordo stesso. Dette asole, della lunghezza di 3 cm 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 2,3 cm circa dal bordo.

In senso verticale, la prima asola in alto è posta in prossimità dell'inizio della spezzatura del risvolto; la posizione delle rimanenti asole è, comunque, in funzione della taglia e della statura.

I davanti, lungo il tratto recante la mostra sagomata (paramontura), terminano al fondo con un rimesso alto 1,3 mm circa. Nel rimanente tratto contiguo, il rimesso è alto 2,8 cm 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 1 cm circa dai bordi del tessuto, come da campione.

b) FIANCHETTI

Sono sagomati come da campione e collegano ciascun davanti al dietro.

L'unione del fianchetto con il davanti è realizzata tramite una cucitura che lascia un rimesso di 1 cm circa, mentre la omologa cucitura con il dietro lascia un rimesso di 1,5 cm circa. Le cuciture partono dal giromanica e terminano al fondo. Nel fondo, il rimesso è cucito a macchina con punto invisibile.

Ciascun fianchetto è rinforzato, sotto il giromanica, con tessuto termoadesivo dello stesso tipo utilizzato per il busto (CAPO III), e, al fondo, con un nastro di tessuto non tessuto (CAPO III).

c) DIETRO

E' formato da due parti unite tra loro con un rimesso di 1,5 cm 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 di tessuto non tessuto (CAPO III).

d) MANICHE

Sono costituite, ciascuna, da due pezzi, una soprammanica e un sottomanica, unite con una cucitura praticata con un rimesso di 1 cm circa.

Al fondo sono rifinite con un rimesso interno alto circa 4 cm. Tale rimesso è rinforzato con tessuto non tessuto adesivo (CAPO III) e fermato con cucitura a punto invisibile. Le maniche sono applicate con una cucitura che presenta un rimesso di 1 cm circa al giromanica; il giromanica è rinforzato da un nastrino drittofilo (CAPO III) cucito a macchina a cavallo del fianchetto e da un rollino, costituito da un nastro di crine (CAPO III) e da un nastro di feltro (CAPO III), che parte dal dietro verso il davanti, dalla cucitura del fianchetto fino a terminare a 2 cm circa dalla cucitura interno manica. 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 tessuto non tessuto adesivo (CAPO III), nonché di un sottobavero di feltro tipo "melton" (CAPO III), di colore in tono col tessuto.

f) IMPUNTURE

Sulle parti sotto indicate è praticata una cucitura a 0,2 cm dai bordi, come si rileva dal campione provvisorio:

- margini dei davanti;
- bavero;
- pattine al petto;
- patte alle falde.

g) FODERA

Il corpo della giacca è interamente foderato, come da campione, con tessuto avente i requisiti di cui al CAPO III. La fodera del corpo termina al fondo con una piega interna formante un soffietto di 2 cm circa. Detta fodera è costituita da due davanti, ciascuno comprensivo dei due davanti del tessuto, da due fianchetti, da un dietro formato da due pezzi e da due maniche ciascuna in due pezzi (soprammanica e sottomanica).

Nella cucitura di unione delle due parti costituenti il dietro della fodera è ricavato un soffietto profondo 2 cm circa, come si rileva dal campione provvisorio.

Su tale fodera, in corrispondenza della parte centrale del collo, è applicata una fettuccia appendiabiti, come da campione, realizzata con lo stesso tessuto della fodera (CAPO III) addoppiando due strisce della larghezza di 0,5 cm circa a cavallo della cucitura centrale della fodera.

2. PANTALONI

a) GAMBALI

Sono formati da due parti anteriori, foderate con fodera ginocchiera (CAPO III), e due posteriori unite tra loro con cucitura semplice e rifinite lungo i bordi liberi con cucitura a soprappiglio. Il rimesso interno è di 1 circa cm. Su ciascuna parte anteriore dei gambali è realizzata una ripresa interna, profonda 1,5 cm, che partendo dall'attaccatura della cintura, si prolunga per 11 cm circa ed è posizionata in corrispondenza dell'asse della piega dei pantaloni.

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 1 cm circa, partendo dall'attaccatura della cintura e prolungandosi per 6 cm circa, e sono posizionate tra la cintura e il centro tasca (circa).

I gambali terminano al fondo con una piega interna di 8 cm 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) alto 1,5 cm circa applicato con cucitura a macchina, come da campione.

Lungo la parte anteriore di ogni gambale, è posizionata una tasca laterale con apertura obliqua che si apre nella parte superiore a 5 cm circa dalla cucitura di unione dei fianchi e, nella parte inferiore, termina nella cucitura del fianco a 16 cm circa dalla cucitura della cintura.

L'apertura, lunga 15 cm circa, è rinforzata a ciascuna estremità con robuste travette ed è munita internamente di mostra e contromostra sagomate e applicate come da campione, realizzate con lo stesso tessuto dei pantaloni.

L'apertura delle tasche è rifinita con un'impuntura a 5 mm circa dal bordo. Le stesse tasche sono realizzate in tessuto silesias (CAPO III).

Inoltre, su ciascuna parte posteriore del gambale, sono realizzate due tasche posteriori a filetto, rinforzate con una fliselina non adesiva (CAPO III). La loro apertura di 13 cm circa è praticata a 3 cm circa dalla cucitura del fianco ed a 6 cm circa dall'attaccatura della cintura; 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: circa 15 cm circa;
- lunghezza: circa 12 cm circa (misurata dall'attaccatura del bottone).

Le tasche sono munite internamente di una mostra alta 4 cm circa, terminante con cucitura di finitura, come da campione, e di una contromostra alta 2,5 cm 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 liscio 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 bordato come da campione.

b) SPARATO

E' composto di finta e controfinta che iniziano a 7 cm 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, come da campione, bordato (utilizzando un tratto dello stesso tessuto delle tasche) e fermato al gambale stesso con altra cucitura.

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, all'interno, è rifinita con un tratto dello stesso tessuto delle tasche ed è realizzata con cuciture come da campione; 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 N° 1).

Inoltre detta cerniera deve essere dotata di cursore autobloccante.

c) CINTURA

E' in due pezzi senza prolungamento ed è alta, finita, 3,5 cm circa. Detta cintura è rinforzata lungo tutto il suo perimetro con una flisellina termoaderente (CAPO III) ed è rifinita internamente da una sottocintura prefabbricata dello stesso tessuto impiegato per la confezione delle tasche e rinforzata da una tela canapina (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. Sulle parti terminali della cintura sono applicati un gancio metallico (nella parte interna destra) ed un controgancio metallico (nella parte esterna sinistra), di dimensioni e tipo rilevabili dal campione ufficiale (CAPO III).

3. GONNA

a) DAVANTI

Il davanti, formato da un unico pezzo, è unito al dietro con una cucitura per lato a 1,5 cm circa dal bordo del tessuto. Detto bordo è rifinito con cucitura a soprappiù. A 10 cm circa dalla cucitura di unione al dietro, sono posizionate due "pinces" profonde 1 cm circa e lunghe 11 cm circa.

b) DIETRO

Ciascuno dei due pezzi con cui si realizza il dietro reca, a 10 cm circa dalla cintura di unione al davanti, una "pinces", profonda 1 cm circa e lunga 11 cm circa. Le due parti, nel tratto superiore, presentano un'apertura di 18 cm 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 N° 1). 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 N° 1. Il dietro è unito al davanti con cucitura a 1,5 cm circa dai bordi. Ciascun pezzo è rifinito internamente con cuciture a sopraggitto.

c) CINTURA

E' in un pezzo unico, addoppiato ed è alta finita, 3,5 cm circa.

E' rinforzata internamente, lungo tutto il suo perimetro, con una flisellina termoaderente (CAPO III). E' altresì 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 4,5 cm circa. La parte superiore di detti passanti termina al bordo della cintura stessa ed è assicurata al corpo della gonna mediante cucitura e realizzata come da campione; i passanti sono posizionati ai lati delle "pince" del davanti e del dietro, nella parte inferiore sono fermati dalla stessa cucitura che unisce la cintura al corpo.

Sulla parte terminale della cintura, che si prolunga per 3 cm circa, è applicato, come da campione, un bottone a rilievo a quattro fori (CAPO III).

Sull'altra parte terminale della cintura è applicato, in corrispondenza del bottone, un'asola a goccia in corrispondenza del predetto bottone; il tutto come da campione.

Sui due lati della gonna sono applicate, internamente, due fettucce appendiabiti, fissate alla base della cintura, realizzate con la stessa fodera utilizzata per la giacca e con luce interna di 5 cm circa e larghe 1 cm circa.

d) ORLO

L'orlo al fondo è ripiegato per 4 cm circa e fermato con macchina a punto invisibile. Il lembo libero è rifinito con cucitura a sopraggitto.

e) 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; al fondo, vi è un orlo di 1 cm 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 a quanto rilevabile sul campione provvisorio.

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

(Tutti i materiali utilizzati devono essere non nocivi,
atossici ed idonei all'impiego per la confezione del manufatto)

1. MATERIE PRIME

- a) TESSUTO CORDELLINO: valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in ALLEGATO N° 3;
- b) TESSUTO PER FODERA GIACCA E GONNA: valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in ALLEGATO N° 4.

2. ACCESSORI

Tutti gli accessori (ad eccezione dei bottoni metallici dorati, che devono essere in possesso di tutti i requisiti indicati nelle presenti S.T.) possono essere realizzati anche con materiali alternativi similari, purché in possesso di caratteristiche equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del manufatto, in termini di sostenutezza, robustezza, comfort, traspirabilità e resistenza.

a) GIACCA

– termoadesivo per rinforzo busto, fianchetti e finta pantaloni:

- materia prima:
 - supporto: 82% viscosa – 18% poliestere;
 - ordito: 100% poliestere;
 - trama: 100% viscosa;
 - tipo di resina: poliammide *mesh* 17, massa areica $10 \text{ g/m}^2 \pm 3\%$;
- massa areica: $90 \text{ g} \pm 3\%$ (UNI EN 12127: 1999);
- colore: nero;
- condizioni di applicazione del termoadesivo al tessuto esterno (cordellino lana g.a., pettinato lana g.a., fresco lana-poliestere g.a.) (pressa piana):
- termostato: 140/150 °C;
- temperatura fra i tessuti: 121/127° C;
- pressione: 350/500 g/cm^2 ;
- tempo: 12/15 secondi;
- rifinitura ed aspetto: il termoadesivo deve essere regolare, uniforme e ben rifinito, esente da difetti; deve corrispondere per grana, aspetto e sostenutezza ai campione ufficiale; nessun arrotolamento deve verificarsi ai taglio ed al calore;

– crine per rinforzo petto, spalle e rollino giromanica

- materia prima: 42% cotone; 29% rayon; 17% lana; 12% pelo cammello;
- armatura: tela (UNI 8099: 1980);
- massa areica: $203 \text{ g} \pm 3\%$ (UNI EN 12127: 1999);
- colore: naturale;

- **feltro per rinforzo petto e spalle**
 - materia prima (rinforzo): 100% viscosa;
 - struttura: tessuto non tessuto;
 - colore: bianco;
 - massa areica: $120 \text{ g/m}^2 \pm 3\%$ (UNI EN 12127: 1999);
- **tessuto silesia di rinforzo interno delle due finte tasche al petto e per realizzazione delle tasche laterali e posteriori dei pantaloni**
 - materia prima: cotone 100%;
 - armatura: tela (UNI 8099: 1980);
 - massa areica: 139 g/m^2 ;
 - peso a ml: $208 \text{ g} \pm 3\%$ (UNI EN 12127: 1999)
 - riduzione (UNI EN 1049-2: 1996):
 - ordito: 24 fili al cm ± 1 ;
 - trama: 24 battute al cm ± 1 ;
 - titolo dei filati:
 - ordito e trama: 20 Ne;
 - rifinitone, aspetto e colore: il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben rifinito, esente da striature e da qualsiasi difetto;
- **tessuto non tessuto adesivo per rinforzo patte ad ala, parte superiore paramontura, inizio del risvolto, fondo fianchetti, fondo dietro, rimesso, soprabavero e pistagna**
 - materia prima: poliestere 100%;
 - struttura: tessuto non tessuto, tipo *spunlaced*;
 - colore: bianco;
 - massa areica: $52 \text{ g} \pm 3\%$ (UNI EN 12127: 1999);
 - resina: poliammidica, mesh 20;
 - distribuzione resina: punti di distribuzione non geometrica;
 - condizioni applicazione (pressa piana):
 - temperatura fra i tessuti: $127/138^\circ \text{ C}$;
 - pressione: 350 g/cm^2 ;
 - tempo: 12/15 secondi.

Il tessuto utilizzato per rinforzare il rimesso delle maniche, tagliato a nastro, deve presentare, a circa 1 cm dal bordo, per tutta la lunghezza, una traforatura;
- **nastrino drittofilo per rinforzo del davanti nel senso della lunghezza e per giromanica**
 - materia prima: 100% cotone;
 - peso al metro lineare:
 - $0,514 \text{ g} \pm 3\%$ (nastrino di altezza 3 mm) (UNI EN 12127: 1999);
 - $0,850 \text{ g} \pm 3\%$ (nastrino di altezza 5 mm) (UNI EN 12127: 1999);
- **feltro nastro per confezione rollino giromanica**
 - materia prima: viscosa 100%;
 - massa areica: $93 \text{ g} \pm 3\%$ (UNI EN 12127: 1999);
 - colore: bianco;
- **spallina di ovatta prefabbricata per rollino giromanica**: è costituita da vari strati di ovatta bianca interposte tra due superfici costituite da "tessuto non tessuto", 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:

- tessuti esterni: materia prima: 60% poliestere – 15% viscosa – 25% resina acrilica
- tessuto interno: materia prima: 40% cotone – 60% viscosa
- ovatta grande:
 - materia prima: cotone 100%;
 - massa areica: 220 g/m² ± 3% (UNI EN 12127: 1999)
- ovatta media:
 - materia prima: cotone 100%;
 - massa areica: 100 g/m² ± 3% (UNI EN 12127: 1999)
- **feltro per sottobavero per giacca**, tipo *melton*
 - materia prima: 70% viscosa; 30% lana;
 - massa areica: 250 g/m² ± 3% (UNI EN 12127: 1999);
 - colore: blu;
- **bottoni bombati 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 foggiate a forma di occhiello; dimensioni:
 - calotta: spessore non inferiore a 0.3 mm;
 - disco: spessore non inferiore a 0.35/0.40' mm;
 - filo di ottone: diametro 1.4/1.5 mm;la calotta reca impressa un'aquila ad ali spiegate circondata da un bordo come da campione ufficiale. Lo spazio interno del bottone è ripieno di gesso.
 - dimensione bottoni:
 - medi per giacca:
 - ▶ diametro: 20-21' mm;
 - ▶ altezza senza occhiello: 7-8 mm;
 - ▶ altezza compreso occhiello: 12-13 mm;
 - piccoli per tasca della giacca:
 - ▶ diametro: 14.5-15.5 mm;
 - ▶ altezza senza occhiello: 5-6 mm;
 - ▶ altezza compreso occhiello: 10-11 mm;
 - doratura: i bottoni devono essere fortemente dorati galvanicamente e protetti successivamente da vernice cellulosica trasparente, con essiccazione a forno a 120° 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 Bé e 3 parti di acido cloridico);
 - immersione per 20 ore in una soluzione fredda acquosa al 10% vol. di acido solforico 66 Bé;

b) PANTALONI

- fodera ginocchiera

- materia prima:
 - ordito: acetato;
 - trama: viscosa;
- armatura: tela (UNI 8099: 1980);
- titolo filati: ordito e trama 84 dtex (UNI 4783 – 4784: 1983; 9275: 1988; UNI EN ISO 2060: 1997);
- riduzione (UNI EN 1049-2: 1996):
 - ordito: 47 fili al cm \pm 1;
 - trama 25,50 battute al cm \pm 1;
- peso al metro lineare: 86 \pm 2% (UNI EN 12127: 1999);
- variazioni dimensionali al lavaggio a secco: ordito e trama: \pm 2 % (UNI EN ISO 3175-1: 2001);
- variazioni dimensionali allo stiro a vapore (con pressa Hoffman): ordito e trama: \pm 2 % (DIN 53894);
- solidità della tinta:
 - al sudore acido ed alcalino: degradazione non inferiore al grado 3/4 e scarico non inferiore al grado 3 della scala dei grigi (UNI EN 105 E04: 1998);
 - all'acqua (a 37° C): degradazione non inferiore al grado 3/4 e scarico non inferiore al grado 3 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105-E01: 1998);
 - allo sfregamento a secco: degradazione non inferiore al grado 4 e scarico non inferiore al grado 3 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105-X12: 2003);
- rifinitura ed aspetto: il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben rifinito, esente da striature e da qualsiasi difetto;
- colore: blu scuro, come da campione;

- nastro battitacco

- materia prima: ordito, trama e filato di apporto: 100% cotone;
- titolo filati (UNI 4783-4784: 1983; 9275: 1988; UNI EN ISO 2060: 1997):
 - ordito: 30/2 Nec;
 - spessore: 30 Nec;
 - filato di apporto: 60/2 Nec;
- riduzione (UNI EN 1049-2: 1996):
 - ordito 60 fili al cm \pm 1;
 - trama 11,5 battute al cm \pm 1;

- flisellina non adesiva per tasche posteriori a filetto

- materia prima: 100% viscosa;
- massa areica: 40 g/m² \pm 3% (UNI EN 12127: 1999);
- colore: bianco;

- bottoni lisci per chiusura tasche posteriori: in resina a 4 fori di dimensione e colore analoghi a quanto si rileva sul campione ufficiale;

- chiusura lampo sparato pantaloni e gonna

- nastro
 - materia prima: 100% poliestere;
 - titolo filati: ordito e trama 167 dtex (UNI 4783-4784: 1983; 9275: 1988; UNI EN ISO 2060: 1997);

- riduzione (UNI EN 1049-2: 1996):
 - ▶ ordito: n. 98 fili al cm in ordito;
 - ▶ trama: n. 15,5 inserzioni doppie al cm;
- larghezza totale chiusura : $24 \pm 0,5$ mm;
- larghezza della catena : $3,85 \pm 0,15$ mm;
- spessore della catena : $1,45 \pm 0,10$ mm;
- solidità della tinta al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala grigi (UNI EN ISO 105-D01: 1997);
- colore: in tono con quello dei tessuto;
- catena
 - materia prima: spirale in poliestere;
 - spessore: 0,5 mm;
 - nastro: 2,7 g/ml;
 - numero dentini: 74-77 ogni 100 mm;
 - resistenza dinamometrica:
 - ▶ trazione trasversale: min. 522 N (DIN 3419, 6.2.3.1; NF-G 91-005, 4.2; ASTM D 2061, 14.1);
 - ▶ trazione con cursore bloccato: min. 142 N (NF-G 91-005, 4.4; ASTM D 2061, 82.1);
- cursore e tiretto
 - materia prima: "ZAMA" G Zn A1 4 Cu 1 (UNI EN 1774: 1999);
 - colore: in tono col tessuto.
- **flisellina termoaderente per rinforzo cintura pantaloni e gonna**
 - materia prima: 100% viscosa;
 - resina: polietilenica;
 - distribuzione della resina: spray;
 - struttura: tessuto non tessuto multidirezionale con leganti chimici;
 - massa areica: $60 \text{ g} \pm 3\%$ (UNI EN 12127: 1999);
 - colore: bianco;
 - condizioni di applicazione del termoadesivo (pressa piana):
 - temperatura fra i tessuti: 130/150 °C;
 - pressione: 350 g/cm^2 ;
 - tempo: 15 secondi;
 - rifinitura ed aspetto: il termoadesivo deve essere regolare, uniforme e ben rifinito, esente da difetti; deve corrispondere per grana, aspetto e sostenutezza ai campione ufficiale; nessun arrotolamento deve verificarsi ai taglio ed al calore;
- **sottocintura prefabbricata**: costituita da un nastro di tela esterna e da un nastro di tela canapina interna, entrambi tagliati di sbieco, sagomati ed uniti tra loro a mezzo cucitura:
 - tela esterna:
 - materia prima: 100% cotone;
 - titolo dei filati: ordito e trama 30 dtex (UNI 4783 – 4784: 1983; 9275: 1988; UNI EN ISO 2060: 1997);
 - armatura: tela (UNI 8099: 1980);
 - riduzione: ordito e trama: 27 fili al cm $\pm 3\%$ (UNI EN 1049-2: 1996);
 - peso al metro lineare: $161 \text{ g} \pm 5\%$ (UNI EN 12127: 1999);
 - tela canapina interna:
 - materia prima: ordito e trama: 100% cotone;

- titolo dei filati (UNI 4783 – 4784: 1983; 9275: 1988; UNI EN ISO 2060: 1997):
 - ▶ ordito: 30 Ne;
 - ▶ trama: 16 Ne;
 - armatura: tela (UNI 8099: 1980);
 - riduzione (UNI EN 1049-2: 1996):
 - ▶ ordito: 17 fili al cm \pm 1;
 - ▶ trama: 14 battute al cm \pm 1;
 - peso al metro lineare: 153 g \pm 3% (UNI EN 12127: 1999);
 - rifinitura ed aspetto: il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben rifinito, esente da striature e da qualsiasi difetto;
- la sottocintura finita deve essere alta 50 mm circa; il nastro di tela silesia, prima della confezione è alto 32 mm circa; il nastro di tela canapina è alto 50 mm circa;
- **gancio e controgancio metallico:** in materiale metallico con caratteristiche e dimensioni corrispondenti a quanto si rileva sul campione ufficiale;

c) GONNA

- **bottoni a rilievo:** in resina a 4 fori di dimensione e colore analoghi a quanto si rileva sul campione ufficiale

d) GIACCA, PANTALONI E GONNA - FILATI: tutti di colore grigio-azzurro scuro, come si rileva dai campioni di riferimento.

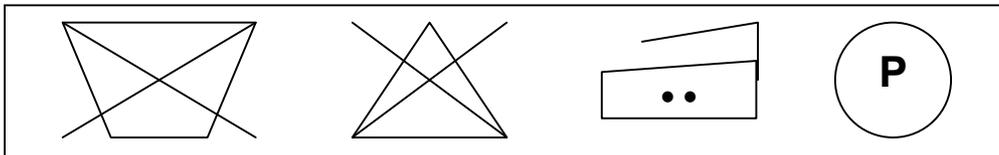
- **filato per le cuciture della giacca, pantaloni e gonna:**
 - materia prima: 64% poliestere – 36% cotone (anima di poliestere rivestita di cotone);
 - titolo: dtex 337: 2 (UNI 4783 : 1983 ; UNI 4784 : 1983; UNI 9275 : 1988; UNI EN ISO 2060: 1997);
 - struttura: ritorto a due capi;
 - forza a rottura: minimo 1328 cN (UNI EN ISO 2062: 1997);
 - allungamento a rottura: 17-23% (UNI EN ISO 2062: 1997));
 - finissaggio: lubrificato;
- **filato per travette, asole e bottoni**
 - materia prima: 100% poliestere (discontinuo fibra lunga);
 - titolo: 400:3 dtex; 70/3 numero metrico (UNI 4783: 1983; UNI 4784: 1983; UNI 9275: 1988; UNI EN 2060: 1997);
 - resistenza allo strappo: 1750 g (UNI EN ISO 2062: 1997);
 - allungamento: 13% circa (UNI EN ISO 2062: 1997);
 - solidità della tinta al lavaggio a secco: degradazione e scarico non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105-D01: 1997);
- **filato per punto invisibile (giacca e pantaloni):**
 - materia prima: 100% poliestere (filamento continuo);
 - titolo: 80 dtex; 120/1 numero metrico (UNI 4783: 1983; UNI 4784: 1983; UNI 9275: 1988; UNI EN 2060: 1997);
 - resistenza allo strappo: 480 g media (UNI EN ISO 2062: 1997);
 - allungamento: 18-20% circa (UNI EN ISO 2062: 1997);
 - solidità **della tinta al lavaggio a secco:** degradazione e scarico non inferiore all'indice 3 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105-D01: 1997).

CAPO IV - ETICHETTATURA 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;
- "AERONAUTICA MILITARE" o sigla "A.M.";
- taglia / conformazione e lunghezza del manufatto;
- nominativo della Ditta;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO,
- numero progressivo di produzione del manufatto;
- i seguenti simboli di pulitura previsti dalla norma UNI EN 23758: 1994:



Detti simboli possono essere riportati anche su altra etichetta vicina alla prima.

Analoga etichetta dovrà essere altresì applicata sulla gonna, all'interno della parte sinistra della cintura, fissata tra il tessuto e la fodera, e sui pantaloni, appena sotto la controfinta dello sparato sulla parte interna della cucitura.

2. NORME DI COLLAUDO

Per i tessuti e gli accessori di cui al precedente CAPO III, valgono le norme di cui alla Legge 26/11/1973, n° 883 sulla "Disciplina della denominazione e della etichettatura dei prodotti tessili", al D.P.R. 30/04/1976, n° 515 "Regolamento di esecuzione della Legge 26/11/1973, n° 883 sulla etichettatura dei prodotti tessili" nonché alla Legge 04/10/1986, n° 669 recante "Modifiche ed integrazioni alla Legge 26/11/1973, n° 883" e D.M. 04/03/1991.

I metodi di analisi sono quelli fissati dal D.M. 31/01/1974 "Metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili", D.M. 12/08/1974 "Metodi di analisi di mischie ternarie di fibre tessili" e D.M. 04/03/1991.

a) GIACCA si dovrà accertare 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;
- le asole siano realizzate razionalmente e conformemente a quelle praticate sul campione provvisorio, con impiego dei filati prescritti;
- i bottoni siano solidamente applicati, con l'impiego del filato prescritto e risultino in corrispondenza delle rispettive asole;
- le tasche siano ben rifinite, applicate alla distanza prescritta ed in perfetta simmetria tra loro;

- il bavero ed i risvolti siano ben sagomati come il campione di riferimento e che le rispettive punte siano simmetriche fra loro;
 - la lentezza dell'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;
 - la fodera interna sia ben rifinita e che formi lungo la cucitura centrale della parte posteriore un soffiutto come da campione ;
 - la tela termoadesiva per rinforzo dei davanti risulti perfettamente aderente al tessuto e non formi raggrinzimenti;
 - sia stato realizzato quell' equilibrio tra le varie parti del corpo tale da eliminare qualsiasi tendenza ai divaricamento delle falde anteriori.
- b) PANTALONI** si dovrà accertare che:
- le cuciture e le impunture siano eseguite con l'impiego dei filati prescritti nel precedente CAPO III;
 - le cuciture corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle praticate sul campione;
 - le asole e le travette siano correttamente eseguite con l'impiego del filato prescritto nella posizione richiesta;
 - i bottoni siano solidamente applicati con l'impiego del filato prescritto ed in corrispondenza alle rispettive asole;
 - le cuciture interne di unione dei gambali corrispondano perfettamente all'inforcatura;
 - esistano le travette ed i punti di fermo ove prescritto;
 - la larghezza del fondo sia quella prescritta e che la linea dei pantaloni sia quella che si rileva dal campione ;
- c) GONNA** si dovrà accertare che:
- le cuciture e le impunture siano eseguite con l'impiego dei filati indicati;
 - le cuciture corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle praticate sul campione;
 - l'asola sia razionalmente eseguita con l'impiego del filato indicato nella posizione richiesta;
 - il bottone sia saldamente applicato con l'impiego del filato indicato e in corrispondenza della rispettiva asola;
 - esistano i punti di fermo ove prescritti;
 - la larghezza dei fondo sia quella prescritta e che la linea della gonna sia quella che si rivela dal campione;
 - la fodera sia applicata in modo da non arrecare molestia e con la dovuta lentezza.
- d) DIMENSIONI IN GENERE** si dovrà accertare 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 100 cm deve essere contenuta in un massimo di 1 cm;

CAPO V - IMBALLAGGIO

1. La giacca e i pantaloni di ogni divisa dovranno essere consegnati appesi ad una robusta gruccia di plastica rigida, dotata di gancio metallico ed idonea traversa per pantaloni e sagomata all'esterno per consentire una perfetta conservazione dell'indumento.

La gruccia dovrà essere sufficientemente solida in tutte le sue parti onde resistere alle sollecitazioni derivanti dal trasporto degli indumenti; essa, inoltre, dovrà essere munita di idoneo ferma - pantaloni.

La gonna dovrà essere appesa ad altra gruccia, anch'essa munita di gancio metallico, mediante idonee mollette; la gruccia che reca la gonna dovrà essere collegata a quella che reca la giacca ed i pantaloni attraverso idonei supporto;

Le due grucce recanti gli elementi della medesima uniforme, saranno immerse in un sacco di protezione in plastica trasparente (polietilene), il cui lato aperto deve essere ripiegato su se stesso e fermato con un tratto di nastro adesivo, in modo da non avere una chiusura completa.

Esternamente, in un angolo del lembo superiore del sacco, dovrà essere applicato un cartellino e/o etichetta adesiva con le seguenti indicazioni:

- "AERONAUTICA MILITARE" o la sigla A.M.;
- denominazione del manufatto;
- taglia/conformazione e lunghezza del manufatto;
- numero progressivo di produzione del manufatto;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO.

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

La predetta asta metallica o in plastica è dotata, nella parte superiore, di un sistema di ancoraggio delle grucce che non consenta il loro scivolamento e/o la loro caduta durante il trasporto.

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

- tipo: a due onde;
- grammatura: min. 1.050 g/m², con tolleranza del 5% in meno (UNI EN ISO 536: 1998);
- resistenza allo scoppio: non inferiore a 1,370 KPa (UNI EN ISO 2759: 2004).

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

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

- AERONAUTICA MILITARE o sigla "A.M.";
- denominazione dei manufatti contenuti;
- numero dei manufatti contenuti;
- taglia/conformazione e lunghezza dei manufatti contenuti;

- numerazione progressiva dei manufatti contenuti da a;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO.

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

3. Qualora l'A.D. dovesse disporre l'approvvigionamento di soli pantaloni o di sole gonne, l'imballaggio dovrà essere realizzato come di seguito specificato:

- ogni paia di pantaloni, accuratamente stirato, dovrà essere consegnato ripiegato a metà sull'apposita traversa di una robusta gruccia di plastica rigida, provvista di gancio metallico. La gruccia dovrà essere sufficientemente solida in tutte le sue parti onde resistere alle sollecitazioni derivanti dai trasporti dell'indumento; essa, inoltre, dovrà essere munita di idoneo gancio ferma - pantaloni. I pantaloni, inoltre, sarà immesso in un sacco di protezione in plastica trasparente (polietilene), il cui lato aperto deve essere ripiegato su se stesso e fermato con un tratto di nastro adesivo, in modo da non avere una chiusura completa;
- ogni gonna, accuratamente stirata, dovrà essere appesa ad una gruccia, dotata di gancio metallico, e trattenuta mediante due idonee mollette. La gonna, inoltre, sarà immessa in un sacco di protezione in plastica trasparente (polietilene), il cui lato aperto deve essere ripiegato su se stesso e fermato con un tratto di nastro adesivo, in modo da non avere una chiusura completa.

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

- AERONAUTICA MILITARE o la sigla A.M.;
- denominazione del manufatto contenuto;
- taglia/conformazione e lunghezza del manufatto;
- numero progressivo di produzione del manufatto;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO.

Venticinque manufatti della stessa taglia e conformazione, completi di grucce e di sacchetto, saranno immessi in una cassa di cartone ondulato, adagiandoli distesi e posizionati in gruppi di 5

unità in modo che i ganci delle grucce risultino posti alternativamente da un lato e dall'altro della cassa.

La cassa, di idonee dimensioni, dovrà essere allestita con cartone ondulato avente i seguenti requisiti principali:

- tipo a due onde;
- grammatura: min. 630 g/m², con tolleranza del 5% in meno (UNI EN ISO 536: 1998);
- resistenza allo scoppio: non inferiore a 980 KPa (UNI EN ISO 2759: 2004).

La chiusura delle casse sarà ottenuta con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un tratto di nastro adesivo alto non meno di 5 cm o mediante solido incollaggio.

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

- AERONAUTICA MILITARE o la sigla A.M.;
- denominazione dei manufatti contenuti;
- numero dei manufatti contenuti;

- taglia/conformazione e lunghezza dei manufatti;
- numero progressivo di produzione del manufatto da..... a;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO.

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

CAPO VI- RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutto quanto non indicato nelle presenti Specifiche Tecniche si fa riferimento al campione ufficiale di "Divisa invernale in tessuto cordellino di lana per il personale militare femminile dell'A.M. - modello 2005".
2. Tutte le norme tecniche richiamate devono considerarsi vigenti, fatte salve eventuali modifiche o sostituzioni intervenute nelle metodiche di prova, che devono ritenersi automaticamente recepite nel testo delle presenti Specifiche Tecniche.

IL DIRETTORE GENERALE
F.to

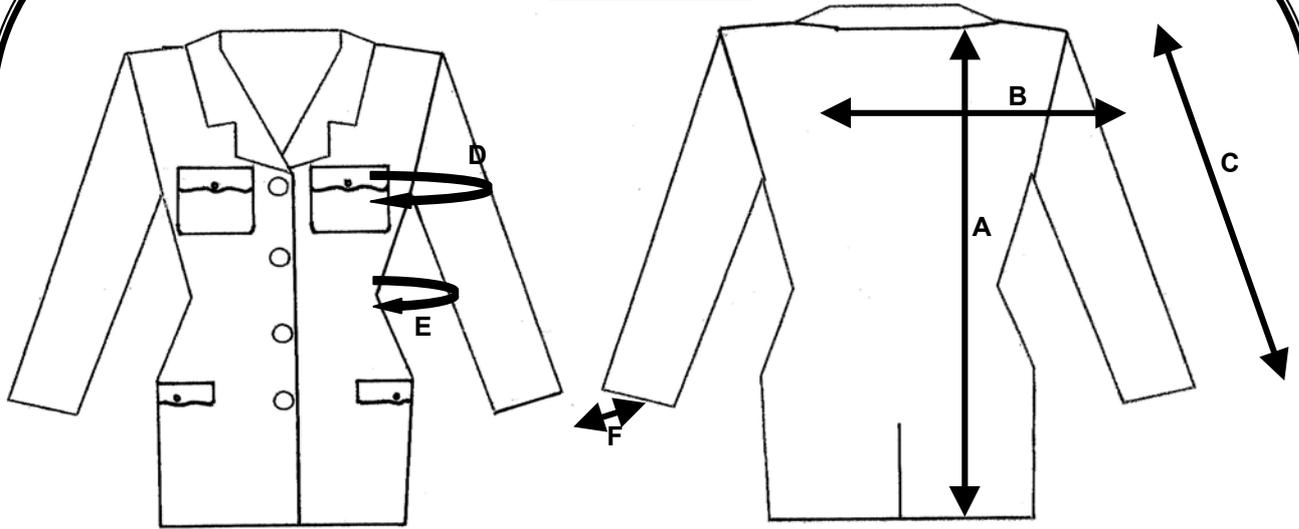
ALLEGATI:

1. SPECCHIO DIMENSIONI
2. DISEGNO DELLA DIVISA (GIACCA, PANTALONI E GONNA)
3. SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO CORDELLINO
4. SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO PER FODERA GIACCA E GONNA

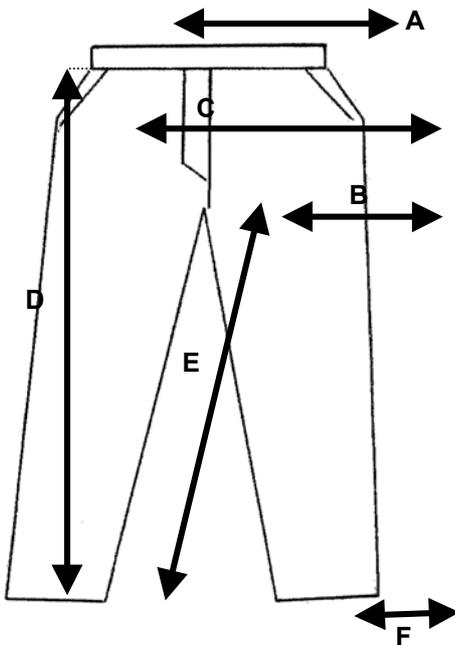
ALLEGATO N° 2

DISEGNO DELLA DIVISA
Riferimento delle misure

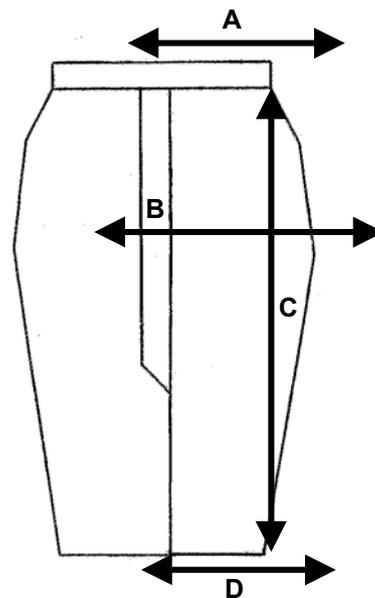
GIACCA



PANTALONI



GONNA



ALLEGATO N° 3

SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO CORDELLINO

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA:	pura lana vergine 100%		L. 26.11.1973, n.883 e successive modifiche ed integrazioni; D.P.R. 30.04.1976, n. 515 e successive modifiche ed integrazioni; D.Lgvo 22.05.1999, n. 194 e successive modifiche ed integrazioni; Decreto 4 marzo 1991
FINEZZA	64'-70's ($\leq 20,5 \mu$)		UNI 5423 : 1964
ARMATURA	diagonale 4x8		UNI 8099:1980
MASSA AREICA	360 g/m ²	$\pm 3\%$	UNI EN 12127: 1999
RIDUZIONE	<ul style="list-style-type: none"> ordito: 56 fili a cm; trama: 42 fili a cm. 	ordito: ± 1 filo trama: ± 1 filo	UNI EN 1049-2: 1996
FILATI	regolari ed uniformi; il grado di torsione deve essere tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale		
TITOLO DEI FILATI :	ordito e trama 17/2 tex (Nm 60/2)		UNI 4783: 1983 UNI 4784: 1983 UNI 9275: 1988 UNI EN ISO 2060: 1997
FORZA A ROTTURA (provino 50 x 200 mm):	<ul style="list-style-type: none"> ordito: ≥ 693 N; trama: ≥ 425 N 	incertezza di misura $\pm 1,5\%$	UNI EN ISO 13934-1: 2000
ALLUNGAMENTO A ROTTURA (provino 50 x 200 mm):	<ul style="list-style-type: none"> ordito: $\geq 51 \%$; trama: $\geq 22 \%$ 	incertezza di misura $\pm 1,5\%$	UNI EN ISO 13934-1: 2000
VARIAZIONI DIMENSIONALI (metodo della bagnatura a freddo):	<ul style="list-style-type: none"> raccorciamento non superiore all'1,5%; restringimento non superiore a 2 cm. 		UNI 9294-5: 1988
PILLING TEST	Valutazione visiva: \geq grado 4		UNI EN ISO 12945-1: 2002

COLORE:	grigio azzurro scuro, corrispondente per tonalità, intensità, unitezza ed uniformità di tinta al campione ufficiale	UNI 9270: 1988 (raffronto con il campione ufficiale)
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 ufficiale; la tintura deve essere effettuata con coloranti tali da assicurare i seguenti prescritti gradi di solidità:	
SOLIDITÀ DELLA TINTA:	<ul style="list-style-type: none"> - <u>alla luce artificiale con lampada ad arco allo xeno</u>: degradazione non inferiore al grado 6 della scala dei blu; - <u>agli acidi</u>: degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi; - <u>agli alcali</u>: degradazione non inferiore al grado 5 della scala dei grigi; - <u>al lavaggio domestico e commerciale</u>: degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi; - <u>allo sfregamento (a secco ed a umido)</u>: scarico non inferiore al grado 5 della scala dei grigi; - <u>al sudore</u>: degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi; - <u>solidità alla stiratura a caldo</u>: degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi; - <u>solidità ai solventi organici</u>: degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi; - <u>al lavaggio a secco</u>: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi 	<p>UNI EN ISO 105-B02: 2004</p> <p>UNI EN ISO 105-E05: 1999</p> <p>UNI EN ISO 105-E06: 1999</p> <p>UNI EN ISO 105-C06 :1999</p> <p>UNI EN ISO 105-X12: 2003</p> <p>UNI EN ISO 105-E04: 1998</p> <p>UNI EN ISO 105-X11: 1998</p> <p>UNI EN ISO 105-X05: 1999</p> <p>UNI EN ISO 105-D01: 1997</p>
MANO, ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato, rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto, elasticità e rifinitura al campione ufficiale	UNI 9270: 1988 (raffronto con il campione ufficiale)

ALLEGATO N° 4

**SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO
PER FODERA GIACCA E GONNA**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA:	viscosa 100%		L. 26.11.1973, n.883 e successive modifiche ed integrazioni; D.P.R. 30.04.1976, n. 515 e successive modifiche ed integrazioni; D.Lgvo 22.05.1999, n. 194 e successive modifiche ed integrazioni; Decreto 4 marzo 1991
ARMATURA:	Diagonale 2 :1		UNI 8099:1980
MASSA AREICA	86 g/m ²	± 3%	UNI EN 12127: 1999
RIDUZIONE:	<ul style="list-style-type: none"> • ordito: 56 fili a cm; • trama: 30 fili a cm 	ordito: ± 1 filo trama: ± 1 filo	UNI EN 1049-2: 1996
FILATI	regolari ed uniformi;		
TITOLO DEI FILATI :	<ul style="list-style-type: none"> • ordito: tex 8,4 x 1 (den 75); • trama: tex 13 x 1 (den 120) 		UNI 4783: 1983 UNI 4784: 1983 UNI 9275: 1988 UNI EN ISO 2060: 1997
FORZA A ROTTURA:	<ul style="list-style-type: none"> • ordito: 409 N; • trama: 353 N 	sia in ordito che in trama è tollerata una deficienza non superiore al 7% nelle singole prove, purché la media risulti nei limiti prescritti in ciascun senso	UNI EN ISO 13934-1: 2000
VARIAZIONI DIMENSIONALI (metodo della bagnatura freddo):	<ul style="list-style-type: none"> • ordito: max 5,5%; • trama: max 2 % 		UNI 9294-5: 1988

<p>SOLIDITÀ DELLA TINTA</p>	<ul style="list-style-type: none"> - <u>agli acidi</u>: degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi; - <u>agli alcali</u>: degradazione non inferiore al grado 5 della scala dei grigi; - <u>al lavaggio domestico e commerciale</u>: degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi; - <u>allo sfregamento (a secco ed a umido)</u>: scarico non inferiore al grado 5 della scala dei grigi; - <u>al sudore</u>: degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi; - <u>solidità alla stiratura a caldo</u>: degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi; - <u>solidità ai solventi organici</u>: degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi 	<p>UNI EN ISO 105-E05: 1999</p> <p>UNI EN ISO 105-E06: 1999</p> <p>UNI EN ISO 105-C06 : 1999</p> <p>UNI EN ISO 105-X12: 2003</p> <p>UNI EN ISO 105-E04: 1998</p> <p>UNI EN ISO 105-X11: 1998</p> <p>UNI EN ISO 105-X05: 1999</p>
<p>COLORE:</p>	<p>blu: corrispondente per tonalità, intensità, unitezza ed uniformità di tinta al campione ufficiale</p>	<p>UNI 9270: 1988 (raffronto con il campione ufficiale)</p>
<p>MANO, ASPETTO E RIFINIZIONE</p>	<p>per aspetto, mano e rifinizione, nonché per ogni altro requisito non indicato espressamente nelle presenti Specifiche Tecniche, il tessuto dovrà corrispondere al campione ufficiale ed essere esente da difetti e da imperfezioni.</p>	<p>UNI 9270: 1988 (raffronto con il campione ufficiale)</p>