



Ministero della Difesa

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

www.commiservizi.difesa.it

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

Piazza della Marina n° 4 – 00196 ROMA

Specifiche Tecniche n° 1318/A-VEST

CAMICIA A MANICHE LUNGHE DI COLORE BIANCO-AZZURRO 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° 1081/UI, diramate con dispaccio n° 2/1/9041 datato 12/12/2000, compreso il riferimento al campione ufficiale.

CAPO - GENERALITA'

La "camicia", deve essere realizzata secondo le prescrizioni di cui al successivo Capo II e con il tessuto e gli accessori in possesso dei requisiti di cui al Capo III. E' prevista in complessive n° 7 taglie, dalla 40 alla 52, ciascuna di esse suddivisa in "Corta", "Regolare" e "Lunga" rispondenti alle dimensioni riportate nell'ALLEGATO N. 1 e secondo il disegno di cui all'ALLEGATO N. 2. La ripartizione in taglie sarà stabilita, di volta in volta, dall'A.D

CAPO II - DESCRIZIONE

La camicia si compone delle seguenti parti principali:

a) COLLETTO

E' costituito da due pezzi (un listino ed una vela), sagomati come da campione ed uniti tra loro con cucitura a macchina, ed è rifinito con ribattitura realizzata a circa 7 mm dall'orlo:

- vela: composta da due strati del medesimo tessuto, uno superiore ed uno inferiore:

- quello superiore reca, saldato sul rovescio, il pertinente elemento dell'interno sagomato per rinforzo colletto di cui al Capo III;
- lo strato inferiore è invece costituito dal solo tessuto.

I due strati della vela recano due stecche di rinforzo (Capo III), applicate su tratti di tessuto e fissate al colletto mediante le cuciture realizzate in corrispondenza delle punte del colletto stesso.

- listino: costituito anch'esso da due strati di tessuto, uno interno ed uno esterno: quello esterno è costituito dal solo tessuto mentre, quello interno, reca saldato, con processo di fusione permanente a caldo, il pertinente elemento dell'interno sagomato di cui al successivo Capo III.

Il listino ha le due estremità (nasello) sagomate come da campione e presenta, a capo indossato, sulla estremità destra un'asola orizzontale lunga mm 15 circa, con il centro posto a mm 15 circa dal bordo, mentre sull'altra estremità è applicato, in corrispondenza, un bottone in resina tipo madreperla a due fori (Capo III).

L'assemblaggio delle varie parti che compongono il colletto, termoadesivi in particolare, deve essere realizzato con la massima accuratezza, tale comunque da assicurare che il colletto finito si presenti, anche dopo ripetuti lavaggi e stirature, privo di grinze e/o altre irregolarità.

b) SPALLACCIO

E' realizzato con tessuto addoppiato sagomato come da modellazioni ed unito alle restanti parti del manufatto con cuciture come da campione.

Lo spallaccio finito ha le seguenti dimensioni in altezza, comuni a tutte le taglie:

- al centro: cm 7,5 circa;
- al giro manica: cm 8,5 circa.

c) DIETRO

E' realizzato con un unico tratto di tessuto, sagomato come da campione ed unito alle restanti parti del manufatto con cuciture realizzate come da campione.

La parte superiore è inserita, per 10 mm circa, tra i due tratti di tessuto dello spallaccio e ad esso cucita, come da campione.

Sul dietro, inoltre, nella posizione rilevabile dal campione, devono essere realizzate n° 2 riprese verticali (pince) interne, simmetriche che, al punto vita raggiungono la massima profondità di circa mm 15; dette riprese iniziano a circa a 10 cm dalla cucitura di unione della base dello spallaccio, a cm 9 circa dall'attaccatura di ciascuna manica e terminano a circa 10 cm dal fondo

Il dietro termina al fondo con un ripiegio interno realizzato come da campione di riferimento, alto finito mm 10 circa, fermato con un'unica cucitura realizzata in prosecuzione della cucitura di fissaggio del ripiegio al fondo dei due davanti.

d) DAVANTI

E' costituito da due parti realizzate con lo stesso tessuto:

- **la parte destra** (a capo indossato) è rifinita, per tutta la sua lunghezza, da un ripiegio (cannoncino), alto finito mm 35 circa, realizzato come da campione. Il ripiegio, così realizzato, ha l'estremità superiore inserita nel listino e fermata con la stessa cucitura inferiore di questo ed è rifinito, inoltre, per tutta la sua lunghezza, da due cuciture parallele -distanti fra loro mm 25 circa - realizzate ciascuna a mm 5 circa dal rispettivo bordo. L'estremità inferiore del ripiegio è sovrapposta all'orlo realizzato al fondo ed è fermata dalla stessa cucitura di fissaggio.

Lungo l'asse verticale di detto ripiegio, al centro, sono praticate n° 6 asole verticali, lunghe ciascuna mm 15 circa, realizzate la prima (centro asola) a cm 6,5 circa dall'attaccatura del listino e le altre, equidistanti tra loro 9-10 cm,

- **la parte sinistra** è rifinita per tutta la sua lunghezza da un duplice ripiegio verso l'interno del davanti, alto finito mm 30 circa -non fermato da alcuna cucitura -con l'estremità superiore inserita nel listino e fermata con la stessa cucitura inferiore di questo, L'estremità inferiore del ripiegio è inserita nell'orlo al fondo e fermata dalla stessa cucitura di fissaggio,

Lungo tale ripiegio, sono applicati n° 6 bottoni a due fori dello stesso tipo di quello sopra descritto per il colletto e posti in corrispondenza dalle rispettive asole realizzate lungo il ripiegio (cannoncino) della parte anteriore destra.

Le due parti anteriori terminano al fondo con perfetta simmetria, presentando un ripiegio realizzato in prosecuzione di quello che rifinisce al fondo il dietro.

Ciascuna delle parti del davanti presenta una pince verticale. Detta pince, realizzata come da campione, inizia al di sotto del taschino, a circa 5 cm sopra la cucitura inferiore di quest'ultimo, e termina al fondo, inserita nello stesso; al punto vita, nella sua massima estensione, la pince misura circa 1,5 cm.

e) MANICHE CON POLSINO

Sono realizzate con un tratto di tessuto, in un sol pezzo, sagomate come da campione e chiuse con una cucitura longitudinale realizzata con macchina a due aghi, in prosecuzione di quella di unione ai fianchi del dietro con il rispettivo davanti e, quindi, unite al corpo (giro manica) con le cuciture eseguite con macchina a 2 aghi come da campione.

All'estremità di ciascuna manica, in corrispondenza della linea del gomito, è ricavata un'apertura lunga cm 9 circa (polsino escluso). I lembi di tale apertura sono rifiniti rispettivamente, uno (dalla parte dell'asola sul polsino), con una lista riportata del medesimo tessuto, lunga finita cm 12 circa e larga finita cm 2 circa, con una estremità sagomata a punta e l'altra inserita nel polsino, cucita e rifinita come da campione; l'altro, con orlino di mm 3 circa fermato con cucitura.

In corrispondenza della cucitura di unione con i polsini, le maniche presentano, ognuna, tre riprese (pince) aperte, realizzate e posizionate come da campione.

Le maniche terminano al fondo con un polsino, sagomato come da campione, costituito da due strati sovrapposti di tessuto. Quello superiore, internamente, reca applicato, con procedimento di fusione permanente a caldo, il pertinente elemento dell'interno indeformabile termoadesivo di cui al Capo 111.

Sull'estremità del polsino, in corrispondenza del listino, come da campione, è realizzata un'asola di circa 1,5 cm; in corrispondenza, sull'estremità opposta del polsino, è applicato un bottone del tipo di quelli sopradescritti. I due tratti di tessuto, quello libero e quello che reca il termoadesivo, sono uniti fra loro con cuciture come da campione. Il polsino inoltre è rifinito lungo i bordi liberi da una impuntura praticata a mm. 5 circa dal bordo, come da campione.

f) TASCHE AL PETTO

Su ciascun davanti, all'altezza del petto, è applicata una tasca realizzata con lo stesso tessuto del corpo. Le tasche sono posizionate in maniera simmetrica rispetto all'asse verticale ed orizzontale, come da campione.

Ciascuna tasca è sagomata e rifinita lungo il margine superiore libero, con un bordo di mm. 32 circa e rinforzata, alle estremità dell'apertura stessa, con cucitura di fermo a triangolo, come da campione.

Sull'orlo, al centro, è ricavata un'asola verticale di 15 mm circa; in corrispondenza, nel davanti è applicato un bottone in resina, tipo madreperla, come da campione.

g) CONTROSPALLINE

Sono allestite con due strati dello stesso tessuto, sagomate come da campione, posizionate e cucite come da campione. Le controspalline, per tutte le taglie, hanno le seguenti dimensioni:

- lunghezza, dall'attaccatura alla punta: 135 mm circa;
- larghezza, alla base: 45 mm circa;
- lunghezza alla base della punta: 40 mm circa.

Hanno un interno indeformabile termoadesivo (Capo III) applicato sul rovescio dello strato superiore con procedimento di fusione permanente a caldo.

Alla base esse sono inserite e fissate al corpo dalla stessa cucitura del giromanica e risultano posizionate in modo che il bordo anteriore risulti avanzato di circa 1,5 cm verso la parte anteriore rispetto alla cucitura dello spallone. L'estremità libera, sagomata a punta come da campione, è munita di asola dello stesso tipo di quelle prima descritte, che inizia a mm 10 circa dalla punta. In corrispondenza dell'asola è applicata, sulla linea di cucitura della spalla, un bottone dello stesso tipo precedentemente descritto.

Su ogni controspallina è praticata una impuntura perimetrale (base esclusa) eseguita con macchina a due aghi distante mm 5 circa dal bordo, come campione.

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

1. MATERIE PRIME - Tessuto misto cotone-fibra poliestere di colore bianco azzurro: valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in ALLEGATO N° 3

2. ACCESSORI

Tutti gli accessori possono essere realizzati anche con materiali alternativi simili, purchè 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) INTERNI TERMOADESIVI SAGOMATI PER RINFORZO - CONTROSPALLINE E POLSINI:

- tessuto per base vela:
- materia prima: cotone 100%;
- armatura (UNI 8099): tela
- colore bianco come da campione ufficiale;
- plastificante: resina polietilenica;
- riduzione (UNI EN 1049 -2/96):
 - ordito: 19 ± 1 ;
 - trama: 18 ± 1 ;
- massa areica (UNI EN ISO 12127): peso al m² g 175 ± 5 ;
- titolo filati (UNI 9275):
 - ordito: tex 37 (Nec 16);
 - trama: tex 42 (Nec 14);
- distribuzione resina cm²: $155 \pm 7\%$;
- variazioni dimensionali al lavaggio a caldo (UNI EN 26330 -ciclo 1A - asciugatura 1 C): $\pm 2\%$;
- aspetto, mano e consistenza: dovrà corrispondere al campione ufficiale;
- tessuto per base listino:
 - materia prima: cotone 100%;
 - armatura (UNI 8099): tela
 - colore bianco come da campione ufficiale;
 - plastificante: resina polietilenica;
 - riduzione (UNI EN 1049 -2/96):
 - ordito: 19 ± 1 ;
 - trama: 19 ± 1 ;
 - massa areica (UNI EN ISO 12127): peso al m² g 135 ± 5 ;
 - titolo filati (UNI 9275):
 - ordito e trama: tex 30 (Nec 20);
 - distribuzione resina cm²: $155 \pm 7\%$;
 - variazioni dimensionali al lavaggio a caldo (UNI EN 26330 -ciclo 1A - asciugatura 1 C): $\pm 2\%$;
 - aspetto, mano e consistenza: dovrà corrispondere al campione ufficiale;
- tessuto per: rinforzo vela -listino e interno polsini -spalline:
 - materia prima: poliestere 100%;

- armatura (UNI 8099): maglia in catena con inserzioni in trama;
- colore bianco come da campione ufficiale;
- plastificante: resina polietilenica;
- riduzione (UNI EN 1049 -2/96):
 - ordito: 14 : ± 1 ;
 - trama: 17 : ± 1 ;
- massa areica (UNI EN ISO 12127): peso al m² g 130 \pm 5;
- titolo filati (UNI 9275):
 - ordito: Otex 22;
 - trama: Otex 540;
- distribuzione resina cm2: 130 \pm 7%;
- variazioni dimensionali al lavaggio a caldo (UNI EN 26330 -ciclo 1A - asciugatura 1 C): \pm 0.5%;
- aspetto, mano e consistenza: dovrà corrispondere al campione ufficiale;
- tessuto di supporto per stecche:
 - materia prima: cotone 100%;
 - armatura (UNI 8099): tela;
 - colore bianco come da campione ufficiale;
 - riduzione:
 - ordito: 21 \pm 1 fili a cm;
 - trama: 16/17 \pm 1 fili a cm;
 - massa areica (UNI EN ISO 12127): peso al m² g 74 \pm 5;
 - titolo: ordito e trama: tex 20 (Nec 30);
 - variazione dimensionale (UNI EN 26330 -ciclo 1A, asciugatura tipo 1 C): non superiore a 1,5%;
 - finissaggio: appretto indeformabile a base di resine, con mano sostenuta, come da campione ufficiale.

b) BOTTONI

Sono in resina sintetica tipo madreperla a due fori, di colore e dimensione come da campione della camicia.

c) FILATO CUCIRINO

Per tutte le cuciture deve essere utilizzato filato cucirino in possesso requisiti:

- materia prima: poliestere 100%;
- titolo: tex 25 x 2;
- carico di rottura: non inferiore a 10 N;
- allungamento: non inferiore al 12%;
- colore: bianco.

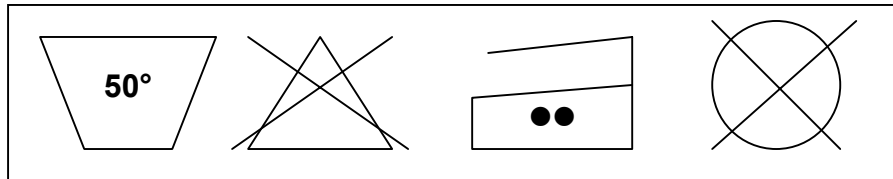
CAPO IV - ETICHETTATURA

All'interno di ciascuna camicia, al centro della cucitura di unione del listino del collo con lo spallaccio è inserita e presa dalla suddetta cucitura una etichetta in tessuto riportante, a caratteri indelebili, le seguenti indicazioni:

- AERONAUTICA MILITARE o sigla "A.M.";

- denominazione del manufatto, taglia e statura (C, R o L);
- composizione del tessuto;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero progressivo di produzione del manufatto
- numero di codificazione NATO.

Sulla stessa etichetta oppure su un'altra analoga alla prima, dovranno essere prodotti i seguenti segni grafici previsti dalla norma UNI EN 23758 per l'etichettatura di manutenzione.



CAPO V - IMBALLAGGIO

Ciascuna camicia, accuratamente stirata, ripiegata su un rettangolo di cartoncino e fissata con un numero adeguato di spilli, deve essere inserita in sacchetto di polietilene trasparente, fermato ai lembi liberi con tratto di nastro adesivo.

La confezione della camicia deve essere integrata nel colletto da un interno collo, in cartoncino o materiale similare, e da un sottocollo (posto a cavallo del primo bottone), in materiale plastico trasparente, di opportuna consistenza.

Le camicie della stessa taglia / statura, confezionate come sopra, devono essere immesse, in ragione di n. 2 (due), in una apposita scatola di cartoncino, patinato bianco, di idonea capacità e robustezza.

Sul frontespizio del bauletto oppure sulla faccia di uno dei lati corti del coperchio sono riportate, nell'ordine, le seguenti indicazioni:

- AERONAUTICA MILITARE o logotipo "A.M." ;
- numero e denominazione dei manufatti con relativa taglia/statura;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero progressivo di produzione dei manufatti (da ... a ...);
- numero di codificazione NATO.

Le scatole di cartoncino sopra descritte sono immesse in ragione di n. 20 (venti) in uno scatolone di cartone ondulato a doppia onda (onda BC), di adeguata capacità, avente i seguenti requisiti:

- grammatura: $822 \text{ g/m}^2 \pm 5\%$ (UNI EN ISO 536);
- spessore: valori compresi tra 6 e 7,8 mm, estremi inclusi;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 1100 KPa.

La chiusura delle casse sarà completata con l'applicazione su tutti i lembi aperti, di nastro adesivo, largo non meno di cm 5.

Le casse all'esterno, su due lati contigui, dovranno recare stampigliate o riportate su apposito cartellino incollato, le seguenti indicazioni:

- AERONAUTICA MILITARE o sigla "A.M.";
- denominazione dei manufatti contenuti
- numero e taglia dei manufatti contenuti
- composizione del tessuto;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero progressivo di produzione dei manufatti (da... a)
- numero di codificazione NATO.

CAPO VI - NORME E MODALITA' DI COLLAUDO

1. NORME DI COLLAUDO

Per i tessuti e gli accessori precedentemente specificati 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 25/11/1973 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. "I metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili" e dal D.M. 03/04/1991.

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

2. MODALITA' DI COLLAUDO

L'esame della camicia dovrà accertare in particolare che:

- il tessuto ed i termoadesivi siano pienamente corrispondenti a tutte le specifiche tecniche prescritte;
- le varie parti componenti il manufatto corrispondano alle rispettive modellazioni in carta, e ciò dovrà essere verificato disfacendo il manufatto e sovrapponendo i relativi tranciati che li compongono, previa stiratura, sui rispettivi modelli;
- le dimensioni delle varie parti del manufatto corrispondano a quelle stabilite nel foglio allegato con la sola tolleranza dell'1 % in più o in meno e tenendo presente che nessuna tolleranza è ammessa sulla misura del colletto
- le cuciture e le asole siano eseguite con impiego del filato prescritto e corrispondono per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle praticate sul campione;
- i bottoni siano saldamente applicati e posti in corrispondenza delle rispettive asole;
- il colletto sia sagomato come da modellazioni in carta nelle misure prescritte e le relative punte siano simmetriche tra loro;
- le tasche siano ben rifinite ed applicate in perfetta simmetria tra loro;
- l'interno del colletto sia munito delle varie basi di rinforzo e delle stecche di sostegno alle punte.

CAPO VII - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutti i particolari non indicati nelle presenti Specifiche Tecniche si fa riferimento al campione ufficiale di " camicia a maniche lunghe di colore bianco-azzurro in tessuto misto cotone-poliestere 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

ELENCO ALLEGATI:

- **ALLEGATO N. 1** – SPECCHIO DELLE DIMENSIONI
- **ALLEGATO N. 2** – DISEGNO DELLA CAMICIA
- **ALLEGATO N. 3** – SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO

ALLEGATO N. 1

SPECCHIO DELLE DIMENSIONI

(misure espresse in cm)

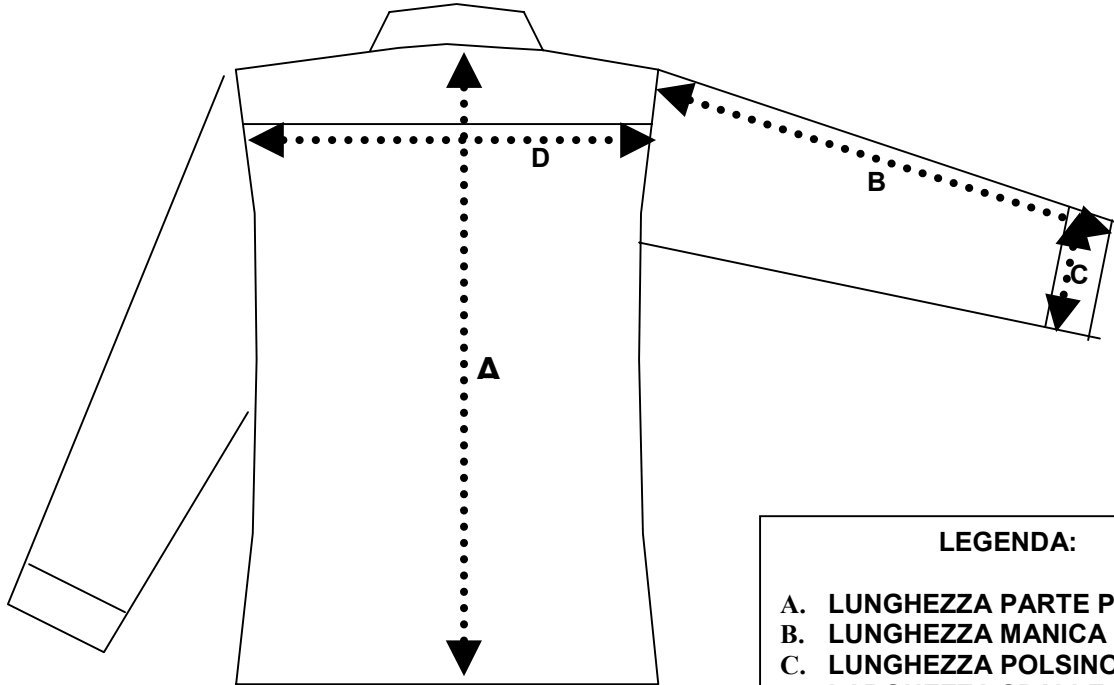
TAGLIA			40	42	44	46	48	50	52
F	Circonferenza colletto	STATURA	33,5	34,5	35,5	36,5	37,5	38,5	39,5
A	Lunghezza parte posteriore misurata dall'attaccatura del collo al fondo	C	67	67,5	68	68,5	69	69,5	70
		R	69,5	70	70,5	71	71,5	72	72,5
		L	72	72,5	73	73,5	74	74,5	75
D	Larghezza spalle misurata lungo lo spallone		40,5	41	41,5	42	42,5	43	43,5
B	Lunghezza maniche misurata lungo la piegatura gomito al fondo compreso polsino	C	56	56,5	57	57,5	58	58,5	59
		R	58,5	59	59,5	60	60,5	61	61,5
		L	61	61,5	62	62,5	63	63,5	64
H	Larghezza (semi)torace dal bordo davanti alla cucitura del fianco misurata sotto il giromanica		25,5	26,5	27,5	28,5	29,5	30,5	31,5
I	Larghezza (semi)vita dal bordo davanti alla cucitura del fianco misurata al punto vita		23	24	25	26	27	28	29
C	Lunghezza polsino		21	21	22	22	23	23	23
E	Larghezza polsino		7	7	7	7	7	7	7
G	Posizionamento taschino dalla cucitura punta spalle del collo alla parte superiore del taschino	C	18	18	18,5	18,5	18,5	19	19
		R	18	18	18,5	18,5	18,5	19	19
		L	19,5	19,5	20	20	20	20,5	20,5
M	Larghezza taschino		12	12	12	12	12	12	12
L	Lunghezza taschino		13	13	13	13	13	13	13

Tolleranza ammessa: $\pm 1\%$

Nessuna tolleranza è ammessa sulle misure del colletto

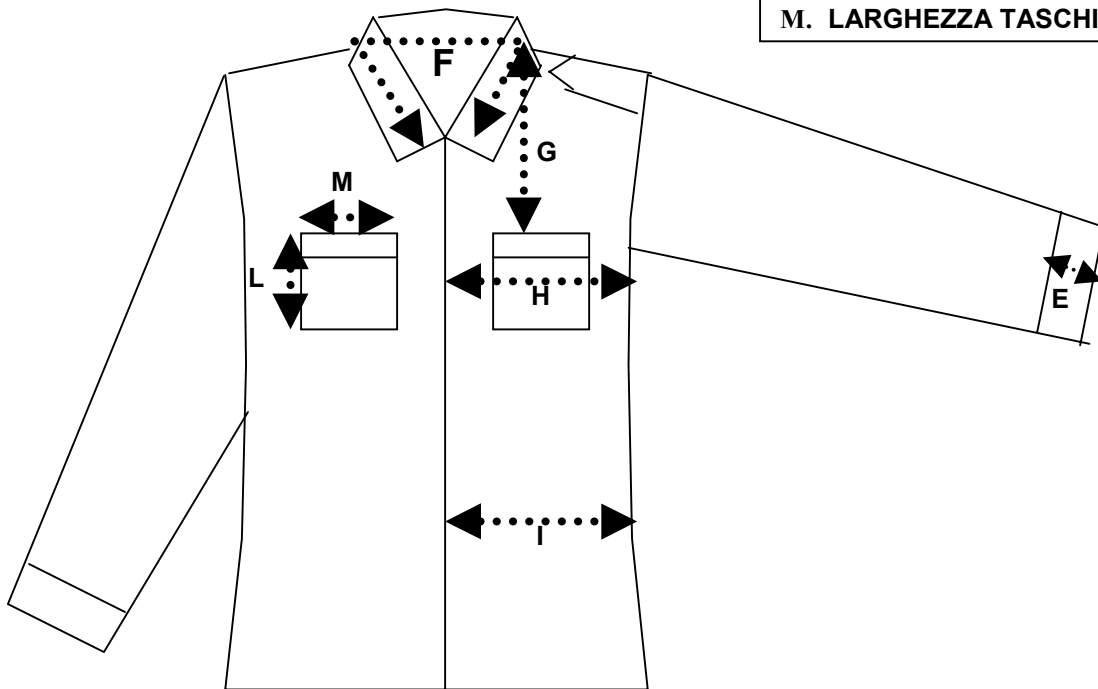
ALLEGATO N. 2

DISEGNO DELLA CAMICIA



LEGENDA:

- A. LUNGHEZZA PARTE POST.
- B. LUNGHEZZA MANICA
- C. LUNGHEZZA POLSINO
- D. LARGHEZZA SPALLE
- E. LARGHEZZA POLSINO
- F. CIRCONFERENZA COLLETTO
- G. POSIZIONAMENTO TASCHINO
- H. LARGHEZZA (SEMI)TORACE
- I. LARGHEZZA (SEMI)VITA
- L. LUNGHEZZA TASCHINO
- M. LARGHEZZA TASCHINO



ALLEGATO N. 3

SCHEDA TECNICA
TESSUTO MISTO COTONE-POLIESTERE DI COLORE BIANCO AZZURRO

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	<ul style="list-style-type: none"> - ORDITO: 70% cotone – 30% poliestere - TRAMA: 70% cotone – 30% poliestere 	L. 26/11/73, n. 883 e successive integrazioni e modifiche; D.P.R. 30/04/76, n. 515	D.M. 31/01/74 D.M. 04/03/91 D.Lvo 22/05/99, n. 194
FILATI	Regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale		
TITOLO FILATI	<ul style="list-style-type: none"> - ORDITO: tex 10,5x2 (Nec 56/2) - TRAMA: tex 10,5x2 (Nec 56/2) 		UNI 4783 – 4784 - 9275 UNI EN ISO 2060
ARMATURA	Tela		UNI 8099
RIDUZIONE	<ul style="list-style-type: none"> - ORDITO: n.27,5 fili a cm - TRAMA: n.22 fili a cm 	± 1 filo ± 1 filo	UNI EN 1049
MASSA AREICA	108 g/m ²	± 3%	UNI EN ISO 12127
ALTEZZA TESSUTO (cimose comprese)	150 cm o altra purchè idonea altezza a richiesta dell'A.D.		UNI EN 1773
CIMOSE	Devono risultare uniformi, regolari e ben distese, di altezza non superiore al mezzo centimetro circa		UNI EN 1773
FORZA A ROTTURA	<ul style="list-style-type: none"> - ORDITO: 445 N - TRAMA: 380 N 	È ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7%, (10% per gli allungamenti) purchè la media risulti entro i limiti prescritti	UNI EN ISO 13934 Le prove di trazione vanno effettuate su provini di tessuto di 5x20 cm (distanza utile tra i morsetti) ambientati secondo la norma UNI EN 20139
PERMEABILITÀ ALL'ARIA	Quantità d'aria passante al minuto primo, su provino di 20 cm ² , con depressione di 10 mm: non inferiore a litri 98		UNI EN ISO 9237
APPRETTO	Non superiore all'1,5%		UNI 5119
BAGNATURA A FREDDO	Raccorciamento e restringimento non superiori all'1,5%		UNI 9294/5

VARIAZIONI DIMENSIONALI (lavatura a caldo)	<ul style="list-style-type: none"> - ORDITO: max 1,50% - TRAMA: max 1,50% 		UNI EN 26330 – parte 3 ^a - prova lavaggio 1/a – asciugamento tipo A detersivo I.E.C.
SOLIDITÀ DELLA TINTA	Alla luce del giorno: indice di degradazione non inferiore al grado 5/6 della scala dei blu;		UNI EN ISO 105B01 UNI EN 20105 A02
	Alla luce artificiale con lampada ad arco allo xeno: (in alternativa) anche in tal caso la degradazione non deve risultare inferiore al grado 5/6 della scala dei blu;		UNI EN ISO 105 B02 UNI EN 20105 A02
	Agli acidi ed agli alcali: indici di degradazione non inferiori al grado 4/5 della scala dei grigi;		UNI EN ISO 105 E05 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN 20105 A02 UNI EN 20105 A03
	Al sudore: indici di degradazione e scarico non inferiori al grado 4/5 delle rispettive scale dei grigi;		UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02 UNI EN 20105 A03
	Al lavaggio meccanico: indici di degradazione e scarico non inferiori al grado 4/5 della scala dei grigi;		UNI EN ISO 105 C06 UNI EN 20105 A02 UNI EN 20105 A03
	Alla sbianca all'ipoclorito: indice di degradazione non inferiore al grado 3/4 della scala dei grigi.		UNI EN 20105 N01 UNI EN 20105 A02 UNI EN 20105 A03
TINTURA	I coloranti da impiegare, le operazioni di tintura e quelle pre e post tintoriali devono essere tali da conferire al tessuto il colore e la solidità di tinta prescritti		
COLORE	b.a. corrispondente per tonalità, intensità ed uniformità di tinta al campione ufficiale		
MANO, ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione quali, in particolare, impurità, striature, barrature, ombreggiature, nodi e falli. Per aspetto mano e rifinizione deve corrispondere al campione ufficiale		UNI 9270 Raffronto con il Campione Ufficiale