



# Ministero della Difesa

DIREZIONE GENERALE DI COMMISSARIATO  
I REPARTO - 2<sup>a</sup> DIVISIONE

S.T. N° 954/M di reg.ne - Classifica V.E.	
diramaz. disp. n° 220673	del 03 OTT. 1996
Variante disp. n°	del
Variante disp. n°	del
" " "	del
" " "	del

SPECIFICHE TECNICHE  
per la provvista di

"TARGHETTA D'IDENTIFICAZIONE PER UNIFORMI  
DI SERVIZIO DEL PERSONALE M.M."

CAPO I - DESCRIZIONE

La targhetta di forma rettangolare é realizzata in materiale plastico antiurto stratificato di colore bianco bilaminato con materiale plastico di colore bleu a finitura lucida come da campioni provvisori.

Mediante pantografo si deve poter incidere la lamina bleu in modo che risulti in evidenza il sottostante fondo bianco.

Il contorno della parte anteriore é smussato a 45°.

La targhetta ha le seguenti dimensioni:

- lunghezza:.....mm 81 circa;
- larghezza:....." 16 " ;
- spessore:....." 3 " ;
- SMUSSO....." 1 x 45°.

Sulla lamina anteriore, all'estremità sinistra, per la lunghezza di mm 10, sono riportati, mediante procedimento serigrafico e successiva protezione della superficie con pellicola trasparente, i colori della bandiera nazionale. Sul retro della targhetta é applicata mediante procedimento ad ultrasuoni o altro idoneo procedimento a caldo - con esclusione tassativa di impiego di collanti - una piastrina in ottone delle dimensioni di mm 54 x 4 e spessore di mm 0,8.

Sulla piastrina sono praticati tre fori del  $\varnothing$  1,5 mm e sulla faccia esterna sono, inoltre, saldati due spilli distanti tra loro circa 45 mm, come da

S.T.  
N° 954/M

"Targhetta di identificazione per uniformi  
di servizio del personale M.M."

n° 2/20673  
del 03 OTT. 1996

- 2 -

campione. Ad ogni spillo deve essere applicato un fermo a morsetto.

La targhetta é dotata di un supporto plastico di colore azzurro, ricavato da un foglio di PVC stampato dello spessore di mm 0,25, le altre dimensioni sono corrispondenti a quelle della targhetta.

Sul supporto sono praticati due fori per consentire il passaggio degli spilli. Gli spilli, ciascuno lungo 8 - 8,5 mm, hanno l'estremità ben appuntita e sono ricavati da filo di ottone del  $\phi$  di mm 1,20 - 1,25 ed atti, comunque, a ricevere il fermo a morsetto. Sul gambo dello spillo, a partire da 2 mm circa dalla punta, sono praticate tre incisioni circolari distanti tra loro circa 0,5 mm e di adeguata profondità, per consentire il bloccaggio del morsetto.

Il fermo a morsetto é formato da un fondello, da una molletta e da un ponticello ricavati da una lamina di ottone dello spessore di mm 0,30:

- il fondello é formato da un dischetto il cui bordo é rialzato e ripiegato in dentro in modo da riunire saldamente fra loro le tre parti componenti il fermo a morsetto. Al centro presenta un foro ed all'esterno quattro coppie di rialzi sagomati come da campione provvisorio. Le sue dimensioni sono:

- . spessore: mm 0,30;
- . diametro escluso il bordo rialzato: mm 12 - 12,5;
- . altezza del bordo rialzato: mm 1,3 - 1,5;
- . diametro del foro: mm 1,25 - 1,35;

- la molletta é ottenuta da un dischetto intagliato in modo da formare due alette opportunamente sagomate ed incastrate fra di loro. Le appendici esterne delle due alette sono rialzate per rendere possibile la presa con le dita. Al centro del punto di contatto delle alette fra loro, é ricavato un foro il cui diametro si allarga quando si stringono contemporaneamente con le dita le appendici rialzate.

Le dimensioni della molletta sono:

- . spessore del dischetto: mm 0,30;
- . diametro del dischetto: " 11,5 - 12;
- . diametro del foro centrale: " 1 - 1,2;

- il ponticello é formato da un arco sovrastante un cerchietto ottenuto in un unico pezzo da una lamina dello spessore di mm 0,3. Le sue dimensioni sono:

- . diametro esterno del cerchietto: mm 11,5 - 12;
- . altezza del ponticello finito: " 5 - 5,5.

S.T.:  
N° 954/M"Targhetta di identificazione per uniformi  
di servizio del personale M.M."n° 2/20673  
del 03 OTT. 1996

- 3 -

Il fermo del morsetto finito è alto circa mm 6. Esso deve essere robusto ed eseguito a regola d'arte.

Ciascun fermo deve adattarsi esattamente al relativo spillo e non deve poter essere sganciato se non facendo pressione sulle alette della molletta.

Il fermo, quando è applicato, deve avere il piano del fondello in posizione normale allo spillo.

La piastrina, gli spilli ed i morsetti sono nichelati lucidi.

CAPO II - MATERIE PRIME

La targhetta è realizzata in lega di ABS (acrilonitrile-butadiene-stirene) PVC autoestinguente-non gocciolante.

Il suddetto materiale plastico giunto deve essere tale da consentire incisioni nitide e con bordi netti da effettuare con pantografo sulla lamina bleu; in particolare sotto l'azione della fresa del pantografo, nella zona circostante a quella incisa della lamina bleu, non devono rilevarsi sgretolature, screpolature, né distacchi di detta lamina bleu dal supporto bianco.

Il materiale deve essere tale da non riportare graffiature in bianco se viene superficialmente inciso con uno spillo o altro materiale rigido graffiante.

La piastrina, gli spilli ed i morsetti sono realizzati in ottone di lega di rame P-Cu-Zn 37 avente la composizione chimica indicata nella tabella UNI 4892, ovvero, in alternativa, lega di rame designata P-Cu-Zn 33 avente la composizione chimica indicata nella tabella UNI 4894.

Limitatamente alla molletta del morsetto può essere impiegata anche una lamina di lega di rame - bronzi binari allo stagno di cui alla tabella UNI 2527 - tipo Cu-Sn 8.

Sono ammessi, per ciascun tipo di lega di cui sopra, impurità nei limiti tollerati dalle rispettive tabelle UNI.

CAPO III - NORME DI COLLAUDO

La targhetta dovrà essere sottoposta all'accertamento delle sotto notate caratteristiche tecniche:

- densità ( $g/cm^3$ ): 1,18 - 1,20;
- allungamento a rottura (%): 24 - 26;
- carico di rottura a trazione,  $kg/cm^2$ : 450;
- carico di rottura a compressione,  $kg/cm^2$ : 645;

S.T.:  
N° 954/M

"Targhetta di identificazione per uniformi  
di servizio del personale M.M."

n° 2/20673  
del 03 OTT. 1996

- 4 -

- resistenza all'urto (metodo ed apparecchio Izod con intaglio)  
kg x cm / cm<sup>2</sup> : 13,0 - 15,0;
- punto di rammollimento con metodo ed apparecchio Vicat (1 kg): 91°C;
- durezza Rockwell: 55.

Dovranno, inoltre, essere accertate:

- la conformità al campione ufficiale per quanto riguarda fog  
gia, aspetto, particolari di lavorazione, posizionamento degli  
spilli;
- <sup>1a</sup> resistenza della parte colorata bleu la quale non dovrà subire  
variazioni di colore ed altre alterazioni (screpolature ecc.) al  
la esposizione alla luce ed agli altri agenti atmosferici per  
un periodo di otto giorni in estate, dodici in primavera ed in  
autunno e sedici in inverno;
- l'assenza di deformazioni (imbarcamenti, bolle, irregolarità del  
le superfici, ecc) conseguenti all'applicazione della piastrina  
di ottone, nonché la perfetta operazione di incisione della lami  
na bleu come già detto.

#### CAPO IV - IMBALLAGGIO

Le targhette sono fornite con i fermi a morsetto e il supporto  
plastico già applicati agli spilli.

Ogni targhetta é immessa in un sacchetto di P.V.C. trasparente o  
carta fermato da un punto metallico ovvero termosaldato.

I sacchetti contenenti le targhette sono immessi, in ragione di  
100, in scatola di cartone pressato e patinato di adeguata robu  
stezza e misura.

Le scatole dovranno portare all'esterno le seguenti indicazioni:

- numero e denominazione delle targhette contenute;
- nominativo della Ditta;
- estremi del contratto.

Le scatole contenenti le targhette sono immesse a loro volta in  
robuste casse di cartone tipo triplex. Il peso di ogni cassa pie  
na non deve essere superiore a kg 20.

Le casse di cartone dovranno recare all'esterno il numero delle  
scatole complessivamente contenute, con l'indicazione del nomina  
tivo della Ditta e gli estremi del contratto ed il materiale conte  
nuto.

S.T.  
N: 954/M"Targhetta di identificazione per uniformi  
di servizio del personale M.M."n: 2/20673  
del 03 OTT. 1996

- 5 -

Requisiti delle casse di cartone ondulado

Le casse di cartone devono essere allestite con uno o due pezzi di cartone uniti mediante una o due cuciture fatte negli angoli con punti di lastrina metallica.

Il fondo ed il coperchio sono ottenuti piegando verso l'interno i lembi sia nel fondo che nel coperchio; a cassa chiusa, essi devono combaciare.

I vuoti, eventualmente lasciati dai lembi delle testate, devono essere colmati da una interfalda avente gli stessi requisiti del cartone.

I lembi delle testate e l'interfalda, nel fondo, devono essere in collati a quelli dei fianchi.

Il cartone deve, inoltre, essere in possesso delle seguenti caratteristiche:

- peso a mq: g 1050 +/- 8%;

- resistenza allo scoppio: non meno di kg 14 per cmq.

La chiusura della cassa di cartone va completata con l'applicazione di un nastro di carta gommata od autoadesivo largo non meno di cm 5.

A parte deve essere consegnato un congruo quantitativo di nastro autoadesivo occorrente per la chiusura delle casse di cartone che vengono aperte per le previste operazioni di collaudo.

La resistenza allo scoppio deve essere data dalla media di n.20 prove eseguite su almeno n.5 casse di cartone o su n.10 campioni di dimensioni cm 20 x 20, in ragione di n.10 scoppi per ogni lato. Le casse di cartone ondulado devono possedere la capacità di resistere ad un carico di compressione pari all'impilaggio di n. 5 casse.

La prova di resistenza alla compressione può essere praticata accatastando le casse fino a 5. Dopo 48 ore dall'impilaggio le casse sottostanti non dovranno presentare deformazioni o cedimenti di sorta.

CAPO V - RIFERIMENTO AI CAMPIONI UFFICIALI -

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, per le caratteristiche costruttive, (ad eccezione della serigrafatura dei colori della bandiera nazionale) per il tipo di smussatura e per la tonalità dei colori, si fa riferimento al campione provvisorio: