



Ministero della Difesa

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

www.commiservizi.difesa.it

e-mail: commiservizi.add1sez2div@marina.difesa.it

Piazza della Marina n° 4 – 00196 ROMA

<u>SPECIFICHE TECNICHE</u>	REGISTRAZIONE N° 1193/UI-VEST
IMPERMEABILE DA CAMPAGNA IN FIBRA POLIAMMIDICA, CON FODERA A TRAPUNTA MODELLO 2002	Dispaccio n° 2/1/3694/COM del 24 OTT. 2002

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le S.T. n° 1027/UI diramate con dispaccio n° 2/1/3510 datato 12/05/2000, ad eccezione dei campioni ufficiali di riferimento.

Pertanto gli Enti detentori dei suddetti campioni dovranno depennare, sul relativo cartellino, l'indicazione "S.T. n° 1027/UI" sostituendola con "S.T. n° 1193/UI/VEST".

CAPO I - GENERALITA'

L'impermeabile da campagna in fibra poliammidica con fodera a trapunta è realizzata con i tessuti in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo III e relative schede allegate.

E' costituito da una giubba, da un sovrappantalone e da una fodera a trapunta con funzione anche di capo a sé stante. L'intero capo è di colore verde oliva per il personale dell'E.I. e dell'A.M. e di colore blu per il personale della M.M..

CAPO II -DESCRIZIONE

1. **GIUBBA:** si compone delle seguenti parti:

- un corpo;
- un bavero (con alloggiamento per cappuccio);
- un carré che copre le spalle ed il petto;
- due maniche a giro;
- un cappuccio incorporabile nel bavero entro l'apposito alloggiamento;
- due tasche inferiori con apertura all'esterno;
- una tasca superiore interna, realizzata come da campione ufficiale;
- due bretelle interne;
- un cinturino interno;
- due elementi coprispalle esterni realizzati con lo stesso tessuto della giubba;
- due polsini a chiusura antivento provvisti di elastico.

a) **La giubba**, come il cappuccio, è realizzata in tessuto singolo solo nel posteriore. Internamente, invece, è foderata con tessuto per fodera a trapunta, in possesso dei requisiti di cui al Capo III, solo nelle due parti anteriori (destra e sinistra).

Il corpo della giubba è formato da due parti anteriori (destra e sinistra), da una parte posteriore, unite tra loro da cuciture come da campione ufficiale e da un carré dello stesso tessuto, sovrapposto esternamente alla parte superiore delle spalle e del petto.

Sull'apertura del davanti, a partire dall'attaccatura del bavero, è applicata una lunga chiusura lampo avente i requisiti indicati al successivo Capo III, con i terminali inferiori cuciti alla mostra della giubba.

La chiusura della giubba al collo deve essere ottenuta in modo da consentire una perfetta, confortevole, ed agevole abbottonatura, specie quando la fodera a trapunta è indossata e completamente chiusa, e tale che tutta la giubba assuma un corretto appiombo.

I riscontri esterni del tessuto copricerniera sono animati da un cordoncino per renderli più rigidi, così da consentire, senza intralci, la manovra del cursore. A giubba chiusa la dentellatura della chiusura lampo deve risultare non visibile.

Le parti anteriori del corpo recano, ciascuna, una tasca inferiore munita di una corta chiusura lampo che si apre, come risulta dal campione, dal davanti centro verso i fianchi.

La parte anteriore sinistra, inoltre, ha una tasca all'interno, avente una chiusura lampo apribile come da campione ufficiale.

Le tre chiusure lampo sopraccitate, devono avere i requisiti specificati al successivo Capo III. A tasche chiuse, le dentellature delle chiusure lampo devono risultare non visibili.

I riscontri esterni del tessuto copricerniera di tutte le tasche devono essere animati da un cordoncino per renderli più rigidi, così da consentire, senza intralci, le manovre del cursore con lastrina, lunga cm 2-2,5, come prescritto per la chiusura sul davanti. Il cordoncino che anima tutti i riscontri copricerniera, deve avere le caratteristiche tecniche indicate al successivo Capo III.

Sotto le ascelle devono essere praticati otto fori di aerazione, muniti di occhielli ossidati di colore verde oliva, posti in quadrato, previa applicazione di un rinforzo interno dello stesso tessuto: gli otto fori di aerazione sono realizzati, quattro sulla giubba e quattro sulla parte ascellare della manica. Esattamente all'altezza della vita, posteriormente, deve essere applicato tra due strati di tessuto formanti una guaina, un elastico alto mm 21-22 avente le caratteristiche di cui al successivo Capo III.

Detto elastico è lungo cm 47 per la taglia 44 e cm 52 per la taglia 54. La lunghezza per le taglie intermedie è proporzionata alle due taglie estreme, con gradiente in aumento di un centimetro dalla minore.

Il suddetto elastico è inserito in una guaina, alta mm 35 circa, ottenuta mediante due cuciture longitudinali interessanti i due strati di tessuto per l'intera larghezza della parte posteriore, come da campione ufficiale.

All'interno del corpo sono applicate:

- due bretelle lunghe cm 60 circa e alte cm 2,5 circa, dello stesso tessuto addoppiato, rifinite come da campione, fissate - nella parte superiore - mediante inserimento nel bavero della giubba, cucite, nella posizione che risulta dal campione, dalla stessa cucitura che unisce il soprabavero al corpo e fermate entrambe da un maschio di bottone a pressione di cui al successivo Capo III. Ogni bretella, nella parte inferiore libera, ripiegata per 3 cm circa e cucita, reca un'asola per l'abbottonatura al rispettivo bottone piccolo in resina a 4 fori, cucito sulla guaina che racchiude l'elastico al punto vita;
- un cinturino dello stesso tessuto addoppiato, lungo cm 50 circa, alto cm 2,5 circa, fermato da una doppia cucitura allo strato sottostante del tessuto della parte posteriore della giubba sotto il carré, a cm 20 circa dal bordo del bavero, sulla linea mediana e nella stessa cucitura del carré.

Il cinturino reca alle due estremità rispettivamente il maschio e la femmina di un bottone a pressione di tipo grande a presa forte, applicati come da campione.

All'interno della giubba sono applicati n. 13 bottoni di resina, in corrispondenza delle asole praticate sulla fodera a trapunta, come risulta dal campione.

Gli elementi coprispalle sono costruiti nello stesso tessuto esterno della giubba e sono applicati mediante cuciture che interessano solo il tessuto del carré e il giro manica. Sono sagomati come nel campione ufficiale, ed hanno le dimensioni che risultano dallo stesso.

- b) **Le maniche**, realizzate in tessuto singolo, sono leggermente affusolate e rastremate alla base. In corrispondenza del polso terminano formando una chiusura antivento costituita da un finto polsino nel cui bordino è inserito un tratto di elastico alto cm 1 circa e di lunghezza compresa tra cm 10 e cm 12, a seconda della taglia, applicato (come risulta da campione ufficiale) nella parte sottostante. La circonferenza del fondo manica, ad elastico a riposo, deve essere proporzionata alla taglia, in modo da ottenere un'adeguata chiusura antivento, come da specchio seguente:

TAGLIA	CIRCONFERENZA
44 – 46	19 cm
48 – 50	20 cm
52 – 54	21 cm

La lunghezza delle maniche è indicata nell'apposito specchio delle misure.

- c) **Il bavero** è costituito da un soprabavero e da un sottobavero dello stesso tessuto, addoppiato, della giubba ed ha le estremità sensibilmente arrotondate, come nel campione. Il sottobavero, sul bordo libero, reca le femmine di quattro bottoni a pressione, del tipo piccolo a presa dolce, i cui maschi sono applicati sul corpo della giubba, come da campione.

Le femmine dei bottoni a pressione, applicate sul sottobavero, devono essere poste in corrispondenza dei maschi di cui sopra.

Due dei quattro maschi, quelli interni, debbono fermare anche le estremità superiori delle bretelle.

Sul sottobavero, e non sul soprabavero, onde essere visibili a bavero rialzato, devono essere applicate due stellette di stoffa aventi i requisiti tecnici indicati al successivo Capo III. Le stellette vanno cucite in corrispondenza delle estremità arrotondate del sottobavero, in modo che due delle cinque punte siano rivolte verso il lato minore libero del sottobavero stesso e che un vertice del quadratino di tessuto, su cui la stelletta è ricamata, sia a mm 5 circa dall'estremità sensibilmente arrotondata del bavero.

Nel bavero è alloggiato il cappuccio.

- d) **Il cappuccio** è realizzato in tre pezzi, uniti fra loro con cuciture come da campione. Il tratto centrale deve avere, rispetto ai due laterali, una maggiore superficie e deve essere cucito in sovrapposizione ai due tratti laterali. Il massimo sviluppo della larghezza della parte centrale non deve essere inferiore a cm 18.

Sul bordo è applicata una striscia dello stesso tessuto, larga mm 20 circa, in modo da formare una guaina tubolare, nel cui interno è inserito un cordoncino avente le estremità termosaldate, con caratteristiche tecniche conformi a quelle indicate al successivo Capo III. Tale cordoncino è lungo cm 115 circa; le estremità sono assicurate da un nodo per evitare lo sfilamento dalla guaina tubolare attraverso i fori orlati (od occhielli), da cui deve fuoriuscire, posti alle estremità della guaina tubolare; i fori orlati devono avere un diametro tale da evitare che possano essere attraversati dai nodi praticati all'estremità del cordoncino. In alternativa, l'orlatura dei due fori può essere ottenuta anche mediante l'applicazione di occhielli metallici ossidati di colore verde oliva (vedasi campione ufficiale).

- e) **Le tre tasche**, sono realizzate come segue: quella superiore interna, in tessuto di cui al successivo Capo III, quelle inferiori esterne, con il tessuto interno di cui al Capo III, come da campione; esse sono munite di riscontri animati e di chiusure lampo.
Hanno le seguenti dimensioni: larghezza cm 17,5 circa e altezza cm 16 circa. L'esatta posizione delle stesse è rilevabile dalla modellazione in carta.
L'apertura delle tasche inferiori esterne deve essere rinforzata con due travette verticali di fermo lunghe mm 7 circa.
Le travette debbono essere applicate alle due estremità della chiusura lampo in maniera da comprendere e cucire insieme saldamente tra loro i riscontri animati delle tasche e le code della chiusura lampo, con esclusione quindi del tessuto esterno ed interno della giubba.
Le travette debbono essere realizzate con il medesimo filato cucirino di cui al successivo Capo III.
- f) **Il fondo** della giubba termina con un orlo alto mm 20 circa, realizzato come da campione ufficiale. Internamente, sotto il bavero, sono applicate le etichette previste al successivo Capo VI.
- g) **Le cuciture** che interessano il giromanica, l'unione interna del cappuccio al corpo, l'applicazione del carré e delle coprispalle, la guaina posteriore recante l'elastico, quelle delle unioni delle parti del cappuccio, sono protette internamente con adeguata spalmatura di resina collante elastica impermeabilizzante non appiccicosa. Le operazioni di spalmatura devono essere effettuate con particolare cura, al fine di evitare ogni possibile infiltrazione d'acqua.

2. **IL SOVRAPPANTALONE** è confezionato con lo stesso tessuto prescritto per la giubba. E' in tessuto semplice e si compone di quattro pezzi, due anteriori e due posteriori, uniti e sovrapposti fra loro, a formare il capo per mezzo di cuciture nel verso che si rileva dal campione, tranne che ai lati esterni, come specificato nel successivo comma.

Il sovrappantalone è internamente aperto sui due lati e la chiusura è ottenuta mediante l'applicazione di un nastro velcro avente le caratteristiche tecniche indicate al successivo Capo III, alto mm 20 circa.

All'inizio, alla fine e nel tratto intermedio di detta apertura, sono applicati quattro bottoni a pressione del tipo grande a presa forte.

Quelli intermedi sono applicati alle seguenti distanze: a cm 34 circa dall'orlo superiore; l'altro, a metà distanza fra il predetto bottone ed il bottone posto in fondo (vedasi campione ufficiale).

La cintura è formata da due tratti di nastro elastico, avente le caratteristiche tecniche indicate al successivo Capo III, inseriti in un orlo a guaina alto mm 30 circa. Nella cucitura della cintura sono applicate: nella parte posteriore, un'etichetta indicante la taglia e i simboli di pulitura; nella parte anteriore, un'altra etichetta con la dizione "DAVANTI".

Il fondo del sovrappantalone termina con un orlo alto mm 20 circa. Internamente, come risulta dal campione, ogni gambale è munito di un rinforzo sagomato a semicerchio, apposto a mezzeria sulla cucitura interna dell'unione dei gambali, con le superfici resinata combacianti, avente l'altezza al centro di cm 13 circa e la base, cucita nel bordo, lunga cm 30 circa.

Il sovrappantalone deve essere rifinito come da campione ufficiale.

Internamente alla cucitura sono applicati gli accessori previsti al precedente paragrafo.

3. LA FODERA A TRAPUNTA costituisce capo a sé stante ed è rifinita in modo che possa essere impiegata al rovescio, senza la giubba dell'impermeabile.

E' allestita in due strati di tessuto avente le caratteristiche tecniche indicate al successivo Capo III, tra i quali è inserito uno strato di ovatta di fibra poliestere da imbottitura, avente le caratteristiche tecniche indicate al successivo Capo III.

I tre strati sono uniti fra loro da cuciture perpendicolari che formano quadrati di cm 7,5 circa di lato. Lo strato di imbottitura deve essere uniformemente distribuito in ogni parte del manufatto.

a) La fodera a trapunta è composta da una parte posteriore, da due parti anteriori e da due maniche unite fra loro con cuciture come da campione.

E' rifinita con collareto di tessuto a maglia di lana con funzione di bavero, e da polsini di tessuto a maglia di lana alle estremità delle maniche: il tessuto a maglia di lana ha le caratteristiche di cui al Capo III

b) I lembi di giunzione della parte posteriore sono uniti esternamente con i lembi delle due parti anteriori, mediante una cucitura, ed internamente attraverso una striscia dello stesso tessuto, larga mm 25 circa, applicata mediante due cuciture come da campione.

Tutti i bordi liberi del corpo, davanti - fondo- collo, sono rinforzati, all'interno, con strisce di tessuto di cui al Capo III con la superficie resinata interna, alte:

- sul davanti e sul fondo mm 25 circa;
- sul collo mm 20 circa.

Anche sul giromanica il tratto ascellare, avente l'apertura di cm 18 circa, è rifinito con un nastro di bordatura di mm 25 circa in altezza.

Tutte le suddette strisce sono applicate e rifinite come da campione.

Le parti libere del giromanica superiore, dopo le cuciture, sono surfilate in modo da lasciare intravedere appena l'imbottitura.

In particolare, le due parti anteriori presentano i bordi liberi (finta e controfinta) rifiniti con mostra e contromostra dello stesso tessuto di cui al Capo III, della larghezza precisata.

Tali mostre iniziano sotto il collareto e terminano al fondo, come da campione. Su tali mostre sono applicati, ad equidistanza tra loro, cinque bottoni a pressione del tipo grande descritto al Capo III.

Le due parti anteriori presentano, ciascuna, sui bordi liberi del davanti, oltre la mostra e contromostra sopracitata, n. 5 asole orizzontali, di cui la prima a mm 15 circa dal collareto a girocollo e le altre equidistanti tra loro in proporzione alla taglia, come da campione.

Sotto il bordo del collareto a maglia di lana sono ricavate altre 3 asole verticali, equidistanti tra loro, come da campione, in modo che non devono interessare il bordo di rinforzo.

Tutte le predette asole, realizzate per abbottonare la fodera a trapunta alla giubba, sono praticate in corrispondenza dei relativi bottoni di resina a 4 fori applicati nella giubba stessa.

La parte posteriore presenta, a cm 11 circa dalla striscia di tessuto che ricopre i lembi di giunzione dei fianchi ed a cm 30 circa dal fondo della fodera a trapunta, due aperture lunghe cm 4,5 circa, realizzate come da campione; esse sono rinforzate, all'interno, con strisce rettangolari di cm 4x7 circa dello stesso tessuto della fodera applicata e rifinite come da campione.

- c) Le maniche, in un sol pezzo, hanno i lembi liberi uniti tra loro mediante semplice cucitura come da campione.

Le parti libere interne sono surfilate, in modo da lasciare intravedere appena l'imbottitura.

Le maniche sono attaccate al giromanica del corpo con una prima cucitura interna e altre due esterne, come risulta dal campione, ad eccezione del tratto ascellare che è aperto e rifinito come dianzi indicato.

Le maniche lunghe (vedasi specchio delle misure in allegato) sono rifinite al polso con un bordino dello stesso tessuto a doppia cucitura alta mm 10 circa, sopra il quale è fissato, come da campione, un tratto di tessuto a maglia elastico alto cm 7-8, avente le caratteristiche indicate al Capo III.

Internamente, sulle spalle, sono applicate le etichette prescritte al successivo Cap. VI.

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

Per i tessuti e gli accessori di seguito specificati valgono le norme di cui alla legge 26/11/1973, n° 883 sulla "Disciplina della denominazione e dell'etichettatura dei prodotti tessili", del D.P.R., n° 515 del 30/04/1976, sulla "etichettatura dei prodotti tessili", alla legge n. 669 del 4.10.86 e del D.M. 4.3.1991. I metodi di analisi sono quelli fissati dal D.M. n° 31/01/1974 sui "Metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili" (G.U. n. 51 del 22/02/1974).

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

Tutti gli accessori possono essere realizzati anche con materiali alternativi similari a quelli sottoindicati, purché in possesso di caratteristiche equivalenti o migliorative rispetto a quelle previste e comunque rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del manufatto, in termini di sostenutezza, confort, traspirabilità e resistenza.

1. MATERIA PRIMA

- giubba e sovrappantalone: tessuto in fibra poliammidica con resinatura in possesso dei requisiti di cui all'unita scheda tecnica (ALLEGATO 1);

- fodera a trapunta (non resinato): tessuto in fibra poliammidica in possesso di requisiti di cui alla scheda tecnica (ALLEGATO 2).

2. ACCESSORI

- ovatta poliestere per imbottitura fodera e trapunta: fibra poliestere per imbottitura in possesso dei requisiti di cui all'unità scheda tecnica (ALLEGATO 3);
- elementi per coprispalle: stesse caratteristiche previste al Capo III.1 per il tessuto per giubba e sovrappantalone;
- chiusure lampo: in possesso dei requisiti di cui all'unità scheda tecnica ;
- nastro elastico: in possesso dei requisiti di cui all'unità scheda tecnica;
- chiusura velcro: in possesso dei requisiti di cui alla scheda tecnica;
- cordoncino per cappuccio e per rinforzo riscontri copricerniere delle chiusure lampo della giubba e delle tasche: in possesso dei requisiti di cui all'unità scheda tecnica;
- tessuto a maglia di lana per polsini alle maniche e per collaretto a bavero della fodera a trapunta: in possesso dei requisiti di cui all'unità scheda tecnica;
- bottoni a pressione: in possesso dei requisiti di cui all'unità scheda tecnica;
- bottoni di resina sintetica a quattro fori: in possesso dei requisiti di cui all'unità scheda tecnica ;
- occhielli per sottoascelle e per estremità del bordino del cappuccio: in possesso dei requisiti di cui all'unità scheda tecnica ;
- stellette di stoffa: in possesso dei requisiti di cui all'unità scheda tecnica
- filati cucirini: in possesso dei requisiti di cui all'unità scheda tecnica

CAPO IV - ALLESTIMENTO E RIPARTIZIONE IN TAGLIE

1. La percentuale delle singole taglie degli impermeabili da campagna con fodera a trapunta in provvista sarà stabilita di volta in volta dall'Amministrazione appaltante.
2. Le dimensioni delle varie taglie sono quelle indicate negli uniti specchi delle taglie e delle dimensioni (ALLEGATI. 4, 5 e 6).
3. Le dimensioni del carré della giubba dell'impermeabile da campagna con fodera a trapunta di colore verde oliva sono quelle risultanti dall'unito specchio (ALLEGATO 7).

CAPO V - NORME DI COLLAUDO

L'esame del manufatto deve accertare, in particolare che:

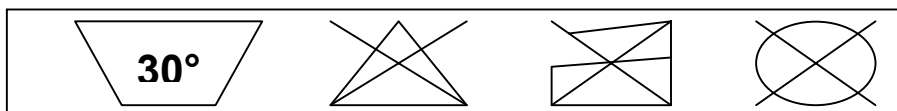
- le dimensioni delle varie parti del manufatto corrispondano a quelle stabilite negli uniti specchi, nei limiti delle tolleranze previste dell'1% in più od in meno, sino ad un massimo di 1 cm;

- le cuciture e le rifiniture siano eseguite a regola d'arte ed al punto del C.U., con l'impiego dei filati prescritti, di colore in tono con quello del tessuto;
- le due parti del bottone a pressione (maschio e femmina) siano applicate solidamente e con una pressione tale da assicurare il perfetto ancoraggio al tessuto stesso;
- le tasche siano ben rifinite e in perfetta simmetria tra loro;
- il bavero sia ben sagomato, abbia le punte simmetriche, arrotondate e non presenti arricciature perimetrali;
- le chiusure lampo siano solidamente applicate come da campione;
- gli elastici del punto vita e dei polsini siano posizionati come da campione;
- la giubba e la fodera a trapunta abbiano il perfetto appiombo;
- i nastri delle chiusure lampo siano di tessuto impermeabilizzato e idrorepellente;
- le parti metalliche delle chiusure lampo siano perfettamente e in maniera resistente ossidati;
- la spalmatura di resina collante sulle cuciture di cui al Capo II sia stata effettuata con cura;
- il manufatto, per aspetto, mano, tatto, consistenza, grado di rifinitura, tonalità ed intensità di tinta e per ogni altro requisito non espressamente specificato, sia conforme al Campione Ufficiale.

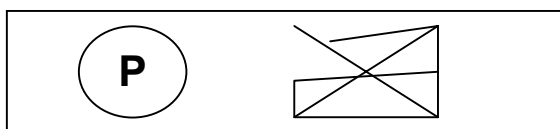
CAPO VI - ETICETTATURA

1. Ciascuno dei tre pezzi del manufatto dovrà recare una etichetta in tessuto bianco, di cm 8 x 5 circa, su cui dovranno essere impressi a stampa indelebile, le seguenti indicazioni:
 - la sigla E.I., M.M. o A.M.;
 - il nominativo della Ditta fornitrice o regione sociale;
 - gli estremi del contratto di fornitura;
 - l'indicazione della taglia, del drop e della statura (la taglia va indicata con sigle abbreviate come segue: EXC-C-R-L-EXL-EXLL);
 - numero di identificazione NATO;
 - numero progressivo del manufatto.
 - simboli di pulitura come previsto dall' UNI EN 23758:

- a) per giubba e sovrappantalone:



- b) per la fodera a trapunta:



I predetti simboli possono anche essere riportati su una seconda etichetta, da cucire vicino alla prima: In tal caso le due etichette avranno ciascuna le dimensioni di cm 8 x 3,5 circa.

Detta etichetta sarà cucita:

- per la giubba, all'interno del collo;
- per il sovrappantalone all'altezza della cintura, internamente e nella parte posteriore;
- per la fodera a trapunta, all'interno del collo.

2. Un'altra etichetta, di tessuto bianco, di cm 4x2 circa, con l'indicazione "DAVANTI", e applicata all'altezza della cintura del sovrappantalone internamente e in corrispondenza della cintura centrale dei gambali anteriori.

CAPO VII – IMBALLAGGIO

1. Ogni impermeabile da campagna, composto dei suoi tre pezzi ben ripiegati, sarà introdotto in un sacchetto di polietilene di spessore e di dimensioni adeguate; il lembo aperto del sacchetto sarà fermato soltanto con due tratti di nastro adesivo. Dieci sacchetti, contenenti impermeabili da campagna della stessa taglia, saranno immessi in uno scatolone di cartone ondulato "a doppia onda" avente i seguenti requisiti principali:
 - peso a m² (UNI EN 536): g 1050 ± 8%;
 - resistenza allo scoppio, (UNI 6443) non meno di 1370 Kpa.
2. La chiusura degli scatoloni sarà completata applicando su tutti i lembi aperti un nastro in carta gommata o autoadesivo, largo cm 5-6. Su un fianco e sulla parte superiore degli scatoloni devono essere stampigliate con inchiostro indelebile, a caratteri ben visibili, le seguenti indicazioni:
 - sigle E.I., M.M. e A.M.;
 - nominativo della ditta fornitrice o ragione sociale;
 - estremi del contratto di fornitura;
 - denominazione esatta e numero dei manufatti contenuti;
 - indicazione completa della taglia, espressa in sigle abbreviate: EXC - C - R - L - EXL - EXLL del DROP;
 - numero di identificazione NATO;
 - numero progressivo dei manufatti contenuti da a

CAPO VIII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutti i particolari non espressamente indicati nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale.
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.

**F/to
IL CAPO SEZIONE**

SEGUE:

- **ALLEGATO 1:** SCHEDA TECNICA "Tessuto in fibra poliammidica con resinatura per giubba e sovrappantalone";
- **ALLEGATO 2:** SCHEDA TECNICA "Tessuto in fibra poliammidica per fodera a trapunta (non resinato)";
- **ALLEGATO 3:** SCHEDA TECNICA "Tessuto maglia per polsini delle maniche e per colletto al bavero della fodera a trapunta";
- **ALLEGATO 4:** SCHEDA TECNICA "Accessori";
- **ALLEGATO 5:** SPECCHIO taglie e misure giubba;
- **ALLEGATO 6:** SPECCHIO taglie e misure sovrappantalone;
- **ALLEGATO 7:** SPECCHIO taglie e misure fodera a trapunta;
- **ALLEGATO 8:** MISURE carré giubba.

ALLEGATO 1**SCHEDA TECNICA****TESSUTO IN FIBRA POLIAMMIDICA CON RESINATURA
PER GIUBBA E SOVRAPPANTALONE**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	Fibra poliammidica 100%	Legge n.883 del 26/11/73 Legge n. 669 del 04/10/86	DM 31/01/74 DM 04/03/91
MASSA AREICA DEL TESSUTO FINITO	g/m ² 125 (compresa la resinatura che non deve superare il 10% del peso finito)	± 3%	UNI EN ISO 12127
ARMATURA	Tela		UNI 8099
RIDUZIONE	Ordito: 27 fili per cm; Trama: 25 fili per cm	± 1 filo	UNI EN 1049
FILATI	Regolari, uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti richiesti. Filati ad alta tenacità		
TITOLO FILATI	Ordito e trama: 228 d Tex (39-40 Nm)		UNI 4783-4784-9275 UNI EN ISO 2060
FORZA A ROTTURA	Ordito: ≥ 1275 N Trama: ≥ 1030 N	È consentita la deficienza sia in ordito che in trama, del 7% massimo in ciascuna prova, purché la media generale, tanto in ordito che in trama, non siano inferiori alla forza a rottura stabilita	UNI EN ISO 13934 Le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20 (distanza utile fra i morsetti), ambientati secondo la UNI EN 20139
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	Ordito: ≥ 42% Trama: ≥ 39%		UNI EN ISO 13934 Le prove vanno effettuate su provini di cm 5x20 (distanza utile fra i morsetti), ambientamento UNI EN 20139
VARIAZIONI DIMENSIONALI (METODO DELLA BAGNATURA)	Ordito: ≤ 1% Trama: ≤ 1%		UNI 9294 parte 5 [^]

RESISTENZA ALLA LACERAZIONE (ELMENDORF)	Ordito: \geq g 3500 Trama: \geq g 3000		UNI 9512 (metodo del pendolo)
AL CHIODO	Ordito: \geq g 11000 Trama: \geq g 9000		UNI 7275 (metodo del chiodo)
PERMEABILITA' AL VAPORE D'ACQUA	\geq 16 g/m ²		UNI 4818 parte 26 [^]
REMISSIONE AI RAGGI INFRAROSSI	La remissione dell'infrarosso alle lunghezze d'onda comprese tra 800 e 1000 nanometri (letture da effettuarsi rispettivamente a 800, 850, 900 e 1000 nanometri) deve essere compresa tra il 33% ed il 60%. I suddetti parametri rappresentano i valori medi finali delle rilevazioni da effettuarsi su provette di tessuto tal quali e dopo 10 lavaggi a caldo, condotti secondo le modalità di prova previste dalla norma UNI EN 20105 - C 01 tipo di prova prospetto I (*)	\pm 2 punti percentuali	
COLORE	Verde NATO all'infrarosso. Per la Marina Militare il colore è blu non all'infrarosso		Confronto con i relativi campioni ufficiali.
RESISTENZA ALLE BASSE TEMPERATURE	Invariata a -25° C dopo 8 h		
RESISTENZA ALLA COMBUSTIONE CON PROVETTA ORIZZONTALE	velocità media di propagazione della fiamma: \leq 508 mm / min		UNI 4818 p. 19 [^]
TENUTA ALL'ACQUA A PRESSIONE IDROSTATICA COSTANTE SIA SU TESSUTO TAL QUALE CHE DOPO LAVAGGIO A SECCO	Perfetta, nessuna imperlinatura alla colonna d'acqua da 20 cm dopo 24 ore		UNI 5123

<p>TENUTA ALL'ACQUA A PRESSIONE IDROSTATICA CRESCENTE SU TESSUTO TAL QUALE</p>	<ul style="list-style-type: none"> • su tessuto tal quale: ≥ 150 cm • su tessuto dopo 3 lavaggi a umido: ≥ 90 cm • su tessuto tal quale: ISO 5 • su tessuto dopo 1 lavaggio a umido: \geq ISO 4 	<p>UNI EN 20811 UNI EN 24920</p> <p>Nelle due prove, per lavaggio a umido s'intende che venga eseguito secondo la normativa UNI EN 26330 – metodo 6A, asciugamento proc. B</p>
<p>TINTURA</p>	<p>I coloranti da impiegare per le operazioni di tintura e quelle pre e post – tintoriali, devono essere tali da conferire al tessuto le tonalita', intensità ed uniformità delle tinte del C.U., nonché le solidità prescritte dalle prove sottoindicate</p>	
<p>SOLIDITA' DELLA TINTA</p>	<p><u>Allo xenotest</u>: con lampada ad arco allo xeno. Degradazione \geq indice 6/7 scala dei blu</p> <p><u>Agli acidi ed agli alcali</u>: degradazioni \geq indice 4/5 scala dei grigi</p> <p><u>Al sudore</u>: degradazione e scarico \geq indice 4/5 delle rispettive scale dei grigi</p> <p><u>Allo sfregamento</u>: a secco: scarichi \geq indice 4/5 scala dei grigi ad umido: scarichi \geq indice 3 della scala dei grigi</p> <p><u>Al lavaggio meccanico</u>: degradazione \geq indice 4/5 della scala dei grigi</p>	
<p>RESINATURA</p>	<p>Il tessuto deve essere resinato con resina poliuretana. Il quantitativo di resina sul tessuto non deve essere superiore al 10% sul peso totale a m²</p>	<p><u>Prova di adesività alla resinatura</u></p> <p>Va eseguita sul rovescio del tessuto. Un provino di tessuto delle dimensioni di cm 20x20, ripiegato in 4 parti su se stesso, con la parte resinata all'interno, deve essere posto in una stufa tra due lastre di vetro di 3 mm di spessore e con una superficie tale da ricoprire integralmente il provino, al di sopra del quale viene posto un peso di kg 2. La durata della prova deve essere di 30 minuti primi, durante i quali la temperatura deve essere di 85°C; al termine della prova si estrae il provino di tessuto, si lascia raffreddare per 5 minuti poi si spiega lentamente osservando il provino stesso. Il tessuto non dovrà risultare appiccicoso. E' ammessa una lieve spellatura alla resinatura</p>
<p>MANO, ASPETTO E RIFINIZIONE</p>	<p>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 rifinitura, deve corrispondere al C.U.</p>	

UNI 9270. Raffrontato con il campione ufficiale

ALLEGATO 2**SCHEDA TECNICA****TESSUTO IN FIBRA POLIAMMIDICA PER FODERA A TRAPUNTA
(NON RESINATO)**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	Fibra poliammidica 100%	Legge n.883 del 26/11/73 Legge n. 669 del 04/10/86	DM 31/01/74 DM 04/03/91
ARMATURA	Tela		UNI 8099
MASSA AREICA	g/m ² 62	± 3%	UNI EN ISO 12127
RIDUZIONE	Ordito: 52 fili per cm Trama: 35 fili per cm	± 1 in ordito e trama limitatamente al 10% delle prove	UNI EN 1049
FILATI	Regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti previsti e l'aspetto del C.U.		
TITOLO DEI FILATI	Ordito: 68 d Tex Trama: 68 d Tex		UNI 4783-4784- 9275 UNI EN ISO 2060
FORZA A ROTTURA	Ordito: ≥ N 657 Trama: ≥ N 490	E' ammessa una deficienza non superiore al 7% purché la media risulti fra i limiti prescritti in ciascun senso	UNI EN ISO 13934 Le prove vanno effettuate su provini di cm 5x20 (distanza utile tra i morsetti) Ambientamento a norma UNI EN 20139
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	Ordito: ≥ 30% Trama: ≥ 25%		
VARIAZIONI DIMENSIONALI ALLA PROVA DI BAGNATURA A FREDDO	Raccorciamento e restringimento ≤ 1%		UNI 9294/5 [^]
COLORE	Corrispondenti per tonalità ed intensità di tinta e grado di brillantezza al C.U. (*)		UNI 9270 Raffrontato con il C.U.

TINTURA	I coloranti da impiegare per le operazioni di tintura e quelle pre e post tintoriali, devono essere tali da conferire al tessuto tonalità, intensità ed uniformità di tinta ed il grado di brillantezza del C.U. nonché le solidità prescritte alle prove sottospecificate	
SOLIDITA' DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> - <u>Allo xenotest</u>: con lampada ad arco allo xeno. Degradazione \geq indice 6/7 scala dei blu - <u>Agli acidi</u> ed agli alcali: degradazioni \geq indice 4/5 scala dei grigi - <u>Al sudore</u>: degradazione e scarico \geq indice 4/5 delle rispettive scale dei grigi - <u>Allo sfregamento</u>: <ul style="list-style-type: none"> - a secco: scarichi \geq indice 4/5 scala dei grigi - ad umido: scarichi \geq indice 3 della scala dei grigi - <u>Al lavaggio meccanico</u>: degradazione \geq indice 4/5 della scala dei grigi 	<p>UNI EN ISO 105 B02</p> <p>UNI EN ISO 105-E05-E06-UNI EN 20105 A02</p> <p>UNI EN ISO 105 E04-UNI EN 20105 A02-A03</p> <p>UNI EN ISO 105 x 12-UNI EN 20105 A02-A03</p> <p>UNI EN ISO105-C06 (condizioni di prova A1S-40°C-30 minuti)</p> <p>UNI EN 20105 A02</p>

(*) Il colore verde oliva è riferito agli approvvigionamenti del manufatto per l'E.I. e l'A.M., il colore blu per gli approvvigionamenti per la M.M..

ALLEGATO 3

SCHEDA TECNICA

TESSUTO MAGLIA PER POLSINI DELLE MANICHE E PER COLLETTO AL BAVERO DELLA FODERA A TRAPUNTA

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	Pura lana vergine	Legge n.883 del 26/11/73 Legge n. 669 del 04/10/86	DM 31/01/74 DM 04/03/91
TITOLO	Tex 38,5 x 2 (Nm 26/2)		UNI 4783-4784-9275 UNI EN ISO 2060
RESISTENZA ALLA PERFORAZIONE	≥ N 295		UNI 5421
NUMERO DELLE COSTE	≥ 26 in cm 5		
NUMERO DELLE RIPRESE	≥ 38 in cm 5		
TIPO DI MAGLIA A COSTE	1:1		
COLORE	Verde scuro in tono con il colore del C.U., per le esigenze dell'E.I. e A.M.; o blu per per le esigenze della M.M.		UNI 9270
TINTURA	Dovrà essere effettuata con coloranti tali da raggiungere il prescritto punto di colore e da assicurare gli stessi gradi di solidità previsti dalle varie prove del tessuto per fodera a trapunta		

ALLEGATO 4

SCHEDA TECNICA

ACCESSORI

1. OVATTA POLIESTERE PER IMBOTTITURA FODERA A TRAPUNTA

- a) **Materia Prima:** fibra poliestere in fiocco 100%, parzialmente siliconata con resina acrilica polimerizzata
- b) **Massa Areica:** (UNI EN ISO 12127): 200 g/m² ± 3%
- c) **Titolo Lunghezza Fibra:** 66 dtex (60 mm circa)

2. CHIUSURE LAMPO

Le chiusure lampo, di lunghezza variabile, a seconda della taglia, devono essere in possesso dei seguenti requisiti:

- a) per apertura anteriore giubba sono del tipo a cursore semplice, apribili, aventi i seguenti requisiti:
 - nastro di supporto (semicerniera):
 - materia prima: poliestere oppure mista poliestere/cotone, impermeabilizzato e reso idrorepellente;
 - altezza nastro: mm 18 circa;
 - armatura: "grana di riso" e/o "a spina";
 - colore: verde oliva - verde scuro, per i manufatti approvvigionati per le esigenze dell'E.I. e dell'A.M.;
 - colore blu per i manufatti approvvigionati per le esigenze della M.M.;
 - catena (cerniera):
 - materia prima: resina sintetica (poliammidica/poliestere);
 - larghezza (a catena chiusa): mm 9 circa;
 - spessore: mm 3/4 circa;
 - numero denti (su 100 mm): non meno di 24;
 - colore: verde oliva - verde scuro per i manufatti approvvigionati per le esigenze dell'E.I. e dell'A.M.;
 - colore blu per i manufatti approvvigionati per le esigenze della M.M.;
 - cursore, tiretto e fermi terminali:
 - materia prima: lega metallica (fermi in alluminio o in ottone);
 - sagoma e dimensioni: come da campione e similari;
 - cursori: tipo a più componenti;
 - lunghezza tiretto: mm 30-35 con foro terminale;
 - colore: verde oliva - verde scuro per i manufatti approvvigionati per le esigenze dell'E.I. e dell'A.M.;
 - colore blu per i manufatti approvvigionati per le esigenze della M.M..

- per chiusura tasche:
 - del tipo a cursore semplice, non apribili, aventi le stesse caratteristiche di cui sopra ad eccezione di:
 - larghezza catena chiusa: mm 6 circa;
 - spessore catena: mm 2-3 circa;
 - numero denti (su 100): non meno di 34.;
 - altezza nastro: mm 16 circa;
 - lunghezza tiretto: mm 25-30 con foro terminale.
 - colore: verde oliva - verde scuro per i manufatti approvvigionati per le esigenze dell'E.I. e dell'A.M.;
 - colore blu per i manufatti approvvigionati per le esigenze della M.M..

Sono ammesse, in alternativa, anche chiusure lampo aventi le seguenti caratteristiche differenziali:

- nastri di supporto delle semicerniere: tessuto in fibra poliestere di titolo dtex 330, armatura batavia 2-2 o taffetas 1-1, impermeabilizzato e reso idrorepellente;
- catena: in materiale poliammidico estruso, su due fili paralleli in fibra poliammidica (nylon) in modo da formare una scala di denti che, successivamente, vengono ripiegati a caldo e cuciti sul nastro con filato in fibra poliestere di titolo tex 18x3 (per le tasche) e tex 25x3 per la sovraggiubba;
- cursore e tiretto: in lega "ZAMA" (UNI EN 1774) G Zn Al Cu. La finitura è realizzata con vernice a due componenti con catalizzatore plastificante;
- fermi terminali:
 - in alluminio od ottone (chiusura lampo per tasche);
 - in lega ZAMA come cursore e tiretto (chiusura lampo sovraggiubba).

Le cerniere devono possedere, comunque:

- resistenza della catena alla prova di strappo trasversale (a catena chiusa): prova da effettuarsi con dinamometro avente i morsetti da cm 5 circa:
 - chiusura lampo per tasche: non meno di 120 daN;
 - chiusura lampo per sovraggiubba: non meno di 120 daN;
- funzionalità alle basse ed alte temperature: nessuna alterazione rispetto alla scorrevolezza iniziale del cursore dopo permanenza per la durata di 4ore in stufa a 80° C ed in frigorifero a -40°C;
- funzionalità dopo lavaggio a secco/umido: nessuna alterazione rispetto alla scorrevolezza iniziale del cursore dopo n. 5 prove di lavaggio a secco (con percloroetilene) o ad umido (a 50°C) con detersivi di tipo corrente;
- resistenza della verniciatura: le componenti verniciate dovranno resistere a 5 lavaggi a secco effettuati in successione.

3. NASTRI ELASTICI - CHIUSURA VELCRO - CORDONCINI

La Ditta, per la realizzazione del manufatto, potrà utilizzare accessori di normale uso commerciale, purché siano idonei a realizzare un manufatto avente le caratteristiche e l'aspetto estetico del C.U.. Il colore deve essere: verde oliva - verde scuro per i manufatti approvvigionati per le esigenze dell'E.I. e dell'A.M.; blu per i manufatti approvvigionati per le esigenze della M.M..

4. BOTTONI A PRESSIONE

- a) Sono in ottone ossidato nero e sono costituiti da un "maschio" e da una "femmina":
- il maschio si compone di due elementi: rivetto e palla;
 - la femmina è costituita anch'essa da due parti:
 - una calotta in ottone (con rivetto in ottone non ossidato);
 - un portamolla in ottone (con anello non ossidato in bronzo).
- b) Sono del tipo piccolo per il cappuccio e hanno le seguenti dimensioni:
- maschio: base del rivetto e base della palla: mm $12,6 \pm 0,2$;
 - femmina: calotta, diametro 12 mm $\pm 0,2$ – portamolla, diametro 12,5 $\pm 0,2$.
- c) Sono del tipo grande per sovrappantalone n. 3 per cinturino interno della giubba e per la mostra e contromostra dell'apertura davanti della fodera a trapunta e hanno le seguenti dimensioni:
- maschio: base del rivetto, diametro mm $14,1 \pm 0,2$ - base della palla, diametro mm $13,8 \pm 0,2$;
 - femmina: calotta, diametro mm $15 \pm 0,2$ – portamolla, diametro mm $14,5 \pm 0,2$.
- d) Devono essere a "presa forte", intendendosi per tale i bottoni il cui carico di apertura delle due parti (maschio e femmina), dopo dieci abbottonature e dieci sbottonature preventive, in successione, sia compreso fra N 68 e N 88.
- e) Le parti ossidate devono essere di un nero opaco e profondo, senza riflessi bluastri o rossastri; la calotta deve avere una superficie bulinata e ossidata antiriflesso. Lo strato di ossido deve essere continuo, esente da striature rosse o gialle, da macchie o puntinature.
- La finitura di ossidatura nera:
- deve resistere, senza sfogliarsi e senza presentare fessure, alle sollecitazioni meccaniche determinate dall'applicazione dei pezzi sul tessuto;
 - non deve screpolarsi se i pezzi sono riscaldati in stufa a 110°C per 1 ora, e quindi immessi in acqua fredda; la prova deve essere ripetuta per 5 volte consecutive;
 - non deve infragilirsi dopo l'immissione dei pezzi per 5 ore alla temperatura di -2°C ;
 - deve resistere al lavaggio a secco in trielina o percloroetilene (temperatura solvente massimo 35°C) ed al lavaggio alcalino a caldo con detersivi industriali (temperatura soluzioni max 100°C);
 - non deve scolorirsi dopo l'immersione dei bottoni per 1 ora in benzina o soluzione di carbonato sodico al 3% e l'immersione per 10 ore in acqua marina.

5. BOTTONI DI RESINA SINTETICA BOTTONI DI RESINA SINTETICA "MEDI" E "PICCOLI" A 4 FORI (PER GIUBBA)

Devono essere per tonalità ed intensità di tinta come quelli applicati sul campione della giubba ed avere le seguenti dimensioni:

- diametro: mm 14,5 - 15,5;
- altezza: mm 3 - 3,5.

Devono essere privi di difetti, ben levigati, lucidati, avere forma perfetta ed aspetto corneo, presentarsi senza sfaldature e screpolature.

Lasciati cadere a terra con forza da un'altezza di m 2 non devono spaccarsi né comunque, rilevare tracce di lesioni.

6. OCCHIELLI PER SOTTOASCELLE E PER ESTREMITA' DEL BORDINO DEL CAPPUCCIO

Sono realizzati in lamiera sottile di ottone, ossidati, del colore verde oliva, come da C.U., ed hanno le seguenti dimensioni:

- altezza totale: mm 5 circa;
- diametro alla testa senza la slabbratura: mm 6 circa;
- diametro alla testa compresa la slabbratura: mm 8-9;
- diametro al fondo: mm 4,5-5.

7. STELLETTE DI STOFFA

La stelletta è a 5 punte, di raggio di mm 13-14, ricavata su tratto di nastro doppio, tessuto con telai jacquard, uno in colore verde scuro ed uno di colore bianco.

Il nastro di supporto deve possedere le seguenti caratteristiche:

- a) **Materia Prima:** cotone 100%
- b) **Armatura (UNI 8099):**Tela
- c) **Filati (UNI 4783-4784 9275 UNI EN ISO 2060):** Tex 18,5x2 (Nec 32/2) (regolari, uniformi, mercerizzati e gasati)
- d) **Riduzione (UNI EN 1049):**
 - ordito: totale n. 125 fili di cui:
 - bordo (di colore verde per l'E.I. e l'A.M. e blu per la M.M.): n.16 (8+8)
 - filo (di colore verde per l'E.I. e l'A.M. e bianca per la M.M.): ≥ 59
 - filo di colore bianco: ≥ 50
 - trama: n. 22-23 battute al cm per ogni colore
- e) **Dimensioni Altezza (compresi i bordi):** mm 29-30
 - distanze fra la linea bianca di piegatura (linee lunghe): mm 28 – 29
 - distanza fra le linee bianche di taglio (linee corte) mm 41-42

8. FILATI CUCIRINI

- a) Per la confezione di tutti e tre i pezzi dell'impermeabile da campagna:
 - filati in fiocco di fibra poliestere di colore in tono con il tessuto su cui vengono impiegati titoli: 12,5/2 Tex;
 - resistenza a trazione ≥ 10 N;
 - allungamento $\geq 19\%$;
- b) per la trapuntatura della fodera:
 - filato di fibra sintetica di colore in tono con il tessuto su cui viene impiegato:

CUCITURA	DIRITTO	CUCITURA	ROVESCIO
Titolo	60 dtx 3 capi	Titolo	60 dtx a 2 capi
Resistenza alla trazione	≥ 7 N	Resistenza alla trazione	≥ 4 N
Allungamento	$\geq 15\%$	Allungamento	$\geq 16\%$

ALLEGATO 5

**SPECCHIO DELLE TAGLIE E DELLE MISURE DELLA GIUBBA DELL'IMPERMEABILE DA CAMPAGNA
IN FIBRA POLIAMMIDICA CON FODERA A TRAPUNTA - MODELLO 2000**
(le dimensioni sono espresse in millimetri)

D	T	T	S	Metà lar ghezza dal bor do davan ti al centro schiena sotto le ascelle		Lunghezza giubba dell'attaccatura del collo al fondo				Lunghezza manica dal centro contropallina al polso				Metà lar ghezza al fondo			
				Metà lar ghezza dal bor do davan ti al centro schiena sotto le ascelle	Metà lar ghezza dal bor do davan ti al centro schiena sotto le ascelle	extra corto cm 160 e meno	corto cm 161 / 175	regolare cm 165 / 170	lungo cm 171 / 175	extra lungo cm 176 / 180	super extra lungo oltre	extra corto	corto regolare		lungo extra lungo	super extra lungo	
4	44	88	40	615	635	760	780	800	820	840	580	605	630	650	660	480	670
	46	92	42	635	655	770	790	810	830	850	590	610	635	655	665	490	690
	48	96	44	655	675	780	800	820	840	860	600	615	640	660	670	500	710
	50	100	46	675	695	790	810	830	850	870	610	620	645	665	675	510	730
	52	104	48	695	715			840	860	880			650	670	680	520	750
	54	108	50	715	735			870	890	900			675	685	685	530	770
6	56	112	52	735	755			880	900			680	690	690	540	790	
	58	116	54	755	775			890	910			690	695	695	550	810	
	60	120	56	775	795			900	920			690	700	700	560	830	
	44	88	38	595	635		780	800	820	850		605	630	650	660	480	660
	46	92	40	615	655		790	810	830	860		610	635	655	665	490	680
	48	96	42	635	675		800	820	840	870		615	640	660	670	500	700
6	50	100	44	655	695		810	830	850	890		625	645	665	675	510	720
	52	104	46	675	715			840	860	890		650	670	680	715	520	740
	54	108	48	695	735			870	890	910		675	685	685	725	530	760
	56	112	50	715	755			880	900	900		680	680	690	690	540	780

ALLEGATO 6

SPECCHIO DELLE TAGLIE E DELLE MISURE DEL SOVRAPPANTALONE DELL'IMPERMEABILE DA CAMPAGNA IN FIBRA POLIAMMIDICA CON FODERA A TRAPUNTA - MODELLO 2000
(le dimensioni sono espresse in millimetri)

D R O P I E T U R A	T A G L I E	LUNGHEZZA FIANCO							LUNGHEZZA INTIERA DALL'INFORCATURA AL FONDO							metà larghezza del fondo del gambale
		extra cm 160	corto cm 161	regò lare cm 166	lungo cm 171	extra lungo cm 175	super extra lungo cm 181	oltre	extra corto	corto	regò- lare	lungo	extra lungo	super extra lungo		
4	44	950	980	1010	1030	1060	-	660	690	720	740	770	-	250		
	46	970	990	1020	1040	1070	-	670	690	720	740	770	-	255		
	48	980	1010	1040	1060	1090	-	670	700	730	750	780	-	260		
	50	1000	1030	1050	1070	1100	-	680	710	730	750	780	-	265		
	52	-	-	1070	1090	1120	-	-	-	740	760	790	-	270		
	54	-	-	-	1100	1130	-	-	-	-	760	790	-	275		
6	56	-	-	-	1120	1150	-	-	-	-	770	800	-	280		
	58	-	-	-	1130	1160	-	-	-	-	770	800	-	285		
	60	-	-	-	1140	1170	-	-	-	-	780	810	-	290		
	44	960	980	1010	1030	-	-	-	690	720	740	770	-	250		
	46	980	990	1020	1040	1070	1100	-	690	720	740	770	800	255		
	48	1010	1010	1040	1060	1090	1120	-	700	730	750	780	810	260		
6	50	1030	1030	1050	1070	1100	1130	-	710	730	750	780	810	265		
	52	-	-	1070	1090	1120	1150	-	-	740	760	790	820	270		
	54	-	-	-	1100	1130	1160	-	-	-	760	790	820	275		
	56	-	-	-	1120	1150	1180	-	-	-	770	800	-	280		

ALLEGATO 7

**SPECCHIO DELLE TAGLIE E DELLE MISURE DELLA FODERA A TRAPUNTA DELL'IMPERMEABILE DA CAMPAGNA
IN FIBRA POLIAMMIDICA CON FODERA A TRAPUNTA - MODELLO 2000**
(le dimensioni sono espresse in millimetri)

D	T A G L I A	T O R I C E N T I U R A	S E M I C I N T E R A	Metà lar- ghezza da bordo da- vanti al centro schiena alla vita	Metà larghezza dal bordo davanti al centro schiena sotto le ascelle	Lunghezza dietro dal collo al fon- do senza collaretto.				Lunghezza manica senza polsino a maglia				Lar- ghez- za Spal- le				
						Extra corto cm 160 e meno	re go la re cm. 171 e 175	lungo cm. 176/ 180	Extra lungo cm 181 e oltre	extra corto	extra corto	rego- lare	lungo		extra lungo	super extra lungo		
4	44	88	40	560	580	700	720	740	760	-	515	535	550	560	580	590	-	440
	46	92	42	580	600	710	730	750	770	-	520	540	560	570	585	595	-	450
	48	96	44	600	620	720	740	760	780	-	530	545	560	575	590	600	-	460
	50	100	46	620	640	730	750	770	790	-	540	550	565	580	595	605	-	470
	52	104	48	640	660	-	750	780	800	-	-	-	-	580	600	610	-	480
	54	108	50	660	680	-	-	790	810	-	-	-	-	-	605	615	-	490
6	56	112	52	680	700	-	-	800	820	-	-	-	-	-	610	620	-	500
	58	116	54	700	720	-	-	810	830	-	-	-	-	-	615	625	-	510
	60	120	56	720	740	-	-	820	840	-	-	-	-	-	620	630	-	520
	44	88	38	540	560	700	720	740	760	-	-	535	550	560	580	590	-	440
	46	92	40	560	600	710	730	750	770	790	-	540	545	565	585	595	615	450
	48	96	42	580	620	720	740	760	780	800	-	545	550	570	590	600	625	460
6	50	100	44	600	640	730	750	770	790	810	-	550	555	575	595	605	635	470
	52	104	46	620	660	-	760	780	800	820	-	-	-	580	600	610	645	480
	54	108	48	640	680	-	-	790	810	830	-	-	-	-	605	615	655	490
	56	112	50	660	700	-	-	800	820	840	-	-	-	-	610	620	660	500

ALLEGATO 8

**SPECCHIO DELLE MISURE DEL CARRE' DELLA GIUBBA
DELL'IMPERMEABILE DA CAMPAGNA IN FIBRA POLIAMMIDICA
CON FODERA A TRAPUNTA - MODELLO 2000**

Lunghezza carrè dietro dal centro giro collo al fondo del carrè		Lunghezza carrè davanti dall'inizio collo lungo la cerniera	
TAGLIA		TAGLIA	
44	cm 17,5	44	cm 16,5
46	cm 18,0	46	cm 17,0
48	cm 18,5	48	cm 17,5
50	cm 19,0	50	cm 18,0
52	cm 19,5	52	cm 18,5
54	cm 20,0	54	cm 19,0
56	cm 20,5	56	cm 19,5
58	cm 21,0	58	cm 20,0
60	cm 21,5	60	cm 20,5

le suddette misure sono valide per tutti i drops e le classi di statura