



# *Ministero della Difesa*

*Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali*

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

*www.commiservizi.difesa.it - P.le della Marina,4 – 00196 Roma*

***Specifiche Tecniche n°1392/MM-VEST***

**CINTURA IN COTONE DI COLORE NERO CON FIBBIA A PIASTRA PER IL PERSONALE DELLA MARINA MILITARE MODELLO 2009**

***Dispaccio n°3/1685 del 31 marzo 2009***

## **LA PRESENTE SPECIFICA TECNICA E' STATA OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:**

### **1. Aggiornamento n°1 in data 22 febbraio 2012**

#### **CAPO IV**

**Il para 1** "Per tutto quanto non indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "cinghie in fibra poliammidica di colore nero con fibbia e puntale metallico per il personale della MM - modello 2002" non valido per la composizione della materia prima del nastro tubolare in cotone, di cui alle S.T. n°1169/M-VEST."

è stato così sostituito

Per tutto quanto non indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "cintura in cotone di colore nero con fibbia a piastra per il personale della M.M. - modello 2009"

**IL DIRETTORE GENERALE**

*Firmato*



## CAPO I – DESCRIZIONE

La cintura è costituita da un tratto di nastro di cotone di colore nero , provvisto di accessori metallici, in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo II.

È allestita in cinque lunghezze ed è costituita da un nastro di cotone, una fibbia, un puntale ed un passante.

### 1. Nastro di cotone

È costituito da un tratto di nastro di cotone tubolare alto finito mm.  $32 \pm 1$ , di spessore pari a mm. 2,6 circa e di lunghezza variabile secondo le taglie sottospecificate:

- Taglia I : cm. 90;
- Taglia II : cm. 95;
- Taglia III : cm. 100;
- Taglia IV : cm. 110;
- Taglia V : cm. 120.

Il numero della taglia unitamente alla lunghezza in centimetri saranno riportati sul rovescio del manufatto medesimo mediante stampigliatura ad inchiostro indelebile.

### 2. Fibbia

È ottenuta da una lastra dello spessore di mm 1 e si compone delle seguenti parti:

- anteriore - realizzata in un sol pezzo lucido;
- posteriore - realizzata in due pezzi, di cui uno dei quali ha una parte dentata che serve per il fissaggio di una delle estremità del nastro alla fibbia;
- un rullino, godronato a tornio, che permette il bloccaggio e lo sganciamento della cintura secondo la posizione che occupa nella feritoia derivante dall'accoppiamento della parte anteriore con quella posteriore.

Dimensioni:

- Larghezza della parte anteriore : mm. 54/56;
- larghezza della parte posteriore: mm. 52/54;
- luce interna : mm. 34/35 x 5,5/6,5.

### 3. Puntale

È costituito da una lamina di metallo nichelata lucida dello spessore di mm. 0,5 circa, piegata, realizzata e rifinita come da campione ed assicurata ad una estremità del nastro.

Il puntale deve essere ben serrato mediante dentatura in maniera da assicurare che il passaggio attraverso la fibbia avvenga senza incontrare impedimenti.

Dimensioni:

- altezza: mm.33 circa;
- larghezza: mm.13/14.

Il passante è costituito da una lamina nichelata lucida, come da campione, dello spessore di mm.0,8 circa,ripiegata a duplice squadra che porta saldata all'interno, una lamella di bronzo fosforoso con la funzione di mantenere fermo il passante o di farlo scorrere lungo la cintura, se sollecitato.

Dimensioni:

- larghezza : mm. 7/8;
- luce interna: mm. 33/34 x 7/8.

## CAPO II - REQUISITI TECNICI

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", 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. 4/3/1991.

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

### 1. Nastro tubolare

È realizzato con cotone di qualità adeguata ad assicurare i requisiti richiesti. Nella tessitura è, altresì, utilizzato un filo di legatura ausiliario in poliestere, di titolo 150/1. I requisiti del tessuto sono quelli di cui all'unità scheda tecnica (**ALLEGATO 1**).

E' ammessa la presenza di lievi difetti di lavorazione (nodi, falli, ecc.), purché di entità tale da non alterare l'estetica del manufatto.

### 2. Parti metalliche

La fibbia, il puntale ed il passante sono ottenuti da una lega di rame da lavorazione plastica-Ottone binario con Cu 63% Zn 37% designata P-Cu-Zn 37 (contrassegno P-OT-63) secondo norma UNI 4892 oppure, in alternativa, lega di rame designata P-Cu-Zn 33 (contrassegno P-OT-67) secondo norma UNI 4894. Lo spessore della lamina è di circa 1 mm.

Tutte le parti metalliche saranno sottoposte a procedimento di nichelatura lucida e devono risultare esenti da imperfezioni e/o irregolarità quali bordi taglienti, rugosità, opacità, macchie e simili. La resistenza della nichelatura delle parti metalliche, sarà accertata.

Immergendo i campioni per 30 secondi in una soluzione costituita da gr.2 di solfato di rame, da gr. 2,5 di acido solforico concentrato e da acqua distillata sino al volume di 100 ml; verificando, al termine della prova, che le superfici nichelate non presentino alcuna traccia di colorazione rossastra.

Per tutte le parti metalliche saranno tollerati difetti di lavorazione o differenze dimensionali di lieve entità, purché queste non alterino la funzionalità e/o l'estetica del manufatto.

## CAPO III - IMBALLAGGIO

Le cinture, arrotolate su se stesse con la fibbia al centro, saranno inserite singolarmente in una bustina o sacchetto di polietilene trasparente avente adeguata capacità, chiuso con punti metallici o mediante termosaldatura.

Saranno quindi immesse, in ragione di n. 100 pezzi, in uno scatolone di cartone ondulato di tipo a due onde, avente i seguenti requisiti:

- peso al mq: gr.630 ± 5% (UNI 536);
- resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 980 kpa.

La chiusura degli scatoloni sarà completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un tratto di nastro autoadesivo largo non meno di cm. 5.

All'esterno di ciascun cartone dovranno essere stampigliate o riportate su apposito cartellino le seguenti diciture:

- "MARINA MILITARE" o sigla "MM" ;
- denominazione del contenuto "n.100 cinture di cotone nero con fibbia a piastra";
- indicazione della taglia e della relativa lunghezza;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero identificazione NATO;
- numero progressivo dei manufatti contenuti da.....a.....

All'interno di ciascun cartone dovranno essere contenuti esclusivamente manufatti della stessa taglia.

## **CAPO IV – 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 "*cintura in cotone di colore nero con fibbia a piastra per il personale della M.M. - modello 2009*".
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*

**ALLEGATO 1**

**SCHEDA TECNICA**  
**NASTRO TUBOLARE IN COTONE**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	Cotone 100%	Legge n°883 del 26/11/73 Legge n°669 del 4/10/86	D.M. 31/01/1974 D.M. 04/03/1991
Titolo filati: - Ordito - Trama	Nec 12/4 Nec 12/2		UNI 4783 – 4784 – 9275
Riduzione: - Ordito - Trama	- fondo 125; legatura 14; anima 60 - 14	± 1 ±1	UNI EN 1049
Forza a rottura	min. N 1500 sul tal quale	±7% purchè la media risulti nei limiti del prescritto	UNI EN ISO 12127 (provino cm 5x 20)
Peso per ml	Gr. 51	± 3%	
Colore	nero		
Solidità della tinta	- alla lampada Xeno: indice 5/6 scala blu: degradazione 4/5 scala grigi; - agli acidi: degradazione 4/5 scala grigi; - agli alcali: degradazione 4/5 scala dei grigi;		UNI EN ISO 105 B02 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E05 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN 20105 A02