



# *Ministero della Difesa*

*Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali*

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

***Specifiche Tecniche n°1412/UI-VEST***

**COMPLETO ANTIFIAMMA PER ADDETTI AL  
SERVIZIO ANTINCENDIO - MODELLO 2011**

***Dispaccio n°3/3024 del 05 Maggio 2011***

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le S.T. n° 1207/UI-VEST diramate con dispaccio n°2/1/6054/COM datato 16/04/2003.

**1. Aggiornamento n°1 in data 17 maggio 2013**

**CAPO I – Para 1 – punto e.:**

La dicitura “*di dimensioni cm 41,5 x 12,5, come da campione ufficiale*” è stata sostituita con la dicitura “*di dimensioni cm 39 x 12, come da campione ufficiale*”.

**ALLEGATO N° 1:** la dicitura “Verde scuro come da campione” è stata sostituita con la dicitura “come da Campione Ufficiale”.

**IL DIRETTORE GENERALE**

*Firmato*

## CAPO I – DESCRIZIONE

Il completo antifiamma, certificato come DPI di III categoria ai sensi del D.L.vo 475/92 per la lotta contro l'incendio secondo le norme UNI EN 340: 2004 e UNI EN 469: 2007 livelli Xf2 – Xr2 – Y2 – Z2, è confezionato con i tessuti e accessori indicati al successivo Capo II ed è composto da un giaccone ed un sovrapantalone nello stile rilevabile dalle figure in allegato.

### 1. GIACCONE

#### a) Foggia

Il giaccone è confezionato con il tessuto di cui all'Allegato 1 ed è formato da due quarti anteriori ed uno posteriore. L'allacciatura anteriore è realizzata mediante lampo posizionata a partire da circa cm 2 dal bordo del collo. Sui cursori delle lampo sono applicati dei "tira zip" realizzati con lo stesso tessuto del giaccone. Le lampo sono ricoperte da due paramonture in doppio tessuto applicate ai quarti anteriori e ribattute con doppia cucitura. Quella di destra è larga circa cm 8 e presenta un risvolto esterno di circa cm 1 fermato con apposite cuciture; su di essa sono presenti 7 bottoni automatici parte maschio posizionati come da campione ufficiale. La paramontura di sinistra è larga circa cm 8 e internamente sono presenti le relative 7 parti femmina dei bottoni automatici. Sotto la paramontura di destra, a circa cm 16 dal collo, è ricavato un taschino interno lungo circa cm 20, chiuso con lampo verticale e relativo tirazip. Nel quarto interno sinistro e per tutta la lunghezza della lampo, è inserita una lista in doppio tessuto realizzata nello stesso materiale della giacca, larga circa cm 2, avente la funzione di evitare il contatto della lampo stessa con il corpo. Un alamaro in tessuto doppio di cm 9 x 2,5, cucito solo all'estremità superiore come da campione, è aggiunto sotto la paramontura di destra, avente la funzione di aggancio per facilitare la chiusura e la apertura della lampo centrale anche indossando i guanti. Due tasche a filetto orizzontali sono posizionate a circa 26 cm dal fondo dei due quarti anteriori, hanno un'apertura di circa cm 17 e sono ricoperte da alette in doppio tessuto delle dimensioni di circa cm 20 x 8, ribattute con doppia cucitura e fermate, per tutta la lunghezza, tramite una lista di velcro alto cm 3 applicato con cucitura perimetrale e con cucitura di rinforzo a croce. Sotto l'aletta della tasca sinistra, in prossimità del lato interno, è inserito un passante in doppio tessuto, lungo circa cm 6 piegato doppio, con inserito un moschettone metallico. Un taschino a filetto è ricavato al petto sinistro, con l'apertura di circa cm 12 e ricoperto da una aletta quadrata di circa cm 13 x 13 in doppio tessuto, ribattuto con doppia cucitura; per la chiusura del taschino è presente, sul lato interno dell'aletta, una lista in velcro parte ruvida di cm 8 x 3; la relativa parte morbida è applicata sul giaccone, a circa cm 1 dall'apertura del taschino con dimensioni di circa cm 9 x 10, con cucitura perimetrale e con cucitura di rinforzo a croce. Un cinturino ferma antenna, lungo cm 12 circa (a seconda delle taglie) è applicato con doppia cucitura a circa 2,5 cm al di sopra dell'aletta del taschino al petto sinistro; tale cinturino è ribattuto a filo, fermato in posizione mediana con cucitura a macchina piana ed all'estremità sinistra tramite velcro di cm 3 x 2,5. Quattro travette verticali aventi funzione di ulteriore rinforzo sono eseguite come da campione ufficiale.

Le maniche sono del tipo a raglan, ribattute all'attaccatura con doppia cucitura, terminano al fondo con l'applicazione di una striscia di tessuto antiabrasione e antitrascinamento (vedi allegato n° 5) a partire da l'attaccatura del polsino in maglia e risvoltato per una lunghezza di circa 1,5 cm verso l'esterno come da campione ufficiale. A circa cm 5 dal fondo manica, nella cucitura di assemblaggio, è inserito un alamaro di cm 10 x 4,5 in doppio tessuto ribattuto con doppia cucitura, con applicata una lista di velcro parte ruvida cm 8 x 3 accoppiabile con la relativa parte morbida di cm 15 x 3 posizionata a circa cm 5 dalla cucitura di assemblaggio della manica. I velcri sono applicati con cucitura perimetrale e con cucitura di rinforzo a croce. Un polsino, in doppio tessuto di maglia interlock (vedi allegato n° 6), lungo circa cm 17 è inserito internamente a circa cm 10 dal fondo manica; nella cucitura di unione della maglia è praticata un'apertura di circa cm 9 con funzione di passa pollice. Detta apertura è profilata con tessuto di rinforzo (vedi allegato n° 5) affrancato con 4 travette di circa 1,5 cm l'una come da campione ufficiale. Esternamente, in corrispondenza delle spalle, è presente un rinforzo di forma trapezoidale realizzato nello stesso tessuto della giacca; tale rinforzo è ribattuto con doppia cucitura e presenta, a cm 10 dall'attaccatura del collo, una coulisse nella quale è inserito un rinforzo studiato per impedire lo slittamento delle cinghie delle bombole. Il collo è sagomato anteriormente ed è composto da due strati di tessuto, alto posteriormente circa cm 9,5, imbottito internamente con feltro (vedi allegato n. 2), ribattuto perimetralmente con doppia cucitura. Sulla parte posteriore del collo è applicata una lista di velcro parte ruvida di cm 6 x 5, con cucitura perimetrale e con cucitura di rinforzo a croce. Sulla parte anteriore destra del collo viene applicata una lista di tessuto sagomata a mezza luna, imbottita internamente e ribattuta con doppia cucitura; sul lato libero è applicata una lista di velcro parte morbida di cm 6 x 5 con cucitura perimetrale e con cucitura di rinforzo a croce, accoppiabile con la relativa parte ruvida presente a sinistra del collo, con cucitura perimetrale e con cucitura di rinforzo a croce. Internamente, sulla fodera del quarto sinistro, è applicata una tasca realizzata con tessuto fodera (vedi allegato n° 4) delle dimensioni di cm 18 x 19 con orlo all'apertura, fermata con velcro di cm 5 x 3 con cucitura perimetrale e con cucitura di rinforzo a croce. Un tascone, applicato internamente a circa cm 18 dal fondo, sulla fodera del quarto destro delle dimensioni di cm 20 x 22 con orlo all'apertura, è fermato con velcro di cm 5 x 3 con cucitura perimetrale e con cucitura di rinforzo a croce. Il giaccone è foderato internamente fino al fondo con trapunto composto da fodera e feltro (vedi allegati n° 2 e 3). Una lista in tessuto antitrascinamento (vedi allegato n° 5) alta circa cm 13 è sovrapposta al trapunto sul fondo del giaccone. In corrispondenza delle lampo di chiusura, all'interno dei due quarti anteriori, sono presenti dei rinforzi larghi circa cm 3 realizzati nello stesso tessuto della lista al fondo antitrascinamento. Il fondo del giaccone termina con orlo di circa cm 2,5. In corrispondenza delle spalle, all'interno, sul quarto posteriore, è applicato un rinforzo di tessuto (vedi allegato n° 4), a forma trapezoidale di altezza cm 25 circa e larghezza variabile a seconda delle taglie, avente la funzione di protezione delle scapole. Su tale rinforzo di tessuto è applicato un piccanello appendiabiti, realizzato nello stesso materiale del giaccone, ribattuto a filo e fissato ai lati con travette verticali. Per tutta la circonferenza del giaccone, ad esclusione delle paramonture, a circa cm 3 dal fondo, sono applicate mediante doppia cucitura due bande in materiale fluororetroriflettente, alte cm 5 distanziate tra loro di circa cm 1.

Due bande fluororetroriflettenti alte cm 5 sono applicate mediante doppia cucitura su ogni manica a circa cm 11 dal fondo e sono distanziate tra loro di circa cm 1. Due bande verticali fluororetroriflettenti alte cm 7,5 e aventi lunghezza di circa cm 40 (variabile a seconda delle taglie), sono applicate con doppia cucitura perpendicolarmente rispetto alle due bande orizzontali e distanziate tra loro di circa cm 21 (variabile a seconda delle taglie).

#### b) Confezione

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio. Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Le cuciture sono eseguite a macchina piana ad un ago nei seguenti punti: assemblaggio, velcro, lampo.

Le cuciture sono eseguite a macchina piana a due aghi nei seguenti punti: ribattitura fianchi, giromanica, alette, alamari, rinforzo spalle esterno, collo e applicazione bande.

Le cuciture sono rinforzate mediante travetta nei seguenti punti: alette, cinturino ferma antenna, piccanello appendiabiti, apertura passa-pollice.

Tutte le cuciture esterne del capo dovranno essere impermeabilizzate mediante termosaldatura con apposito nastro.

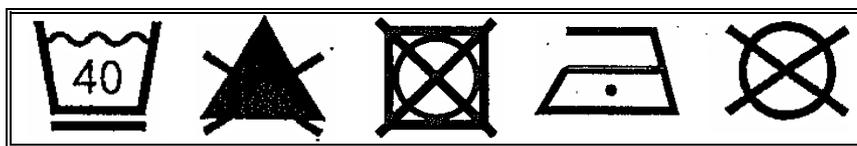
#### c) Etichettatura

Internamente al giaccone dovranno essere inserite due etichette.

Una riportante:

- nominativo o logo della ditta fornitrice;
- il numero e la data di contratto;
- l'indicazione della taglia;
- la sigla della Forza Armata interessata ("E.I." o "M.M." – "A.M.");
- la composizione fibrosa del tessuto (Legge n. 883/73, D. L.vo n. 194 del 22.05.1999 e D.M. 31.01.1974 e successive modifiche).

L'altra, con marchio CE, riportante quanto previsto per i D.P.I. di III categoria dal D. L.vo 475/92 e dalle norme UNI EN 340: 2004 e UNI EN 469: 2007, livelli Xf2 – Xr2 – Y2 – Z2, comprendendo anche i seguenti simboli internazionali di manutenzione:



I materiali costruttivi dell'etichetta sono studiati al fine di resistere per l'intera durata del capo.

#### d) Sigle

Sull'aletta quadrata al petto sinistro dovrà essere applicata in transfer la scritta della Forza Armata interessata (es.: "Esercito Italiano"). Un'altra medesima scritta dovrà essere applicata sul dorso, a cm 2 al di sopra delle bande verticali, realizzata in materiale fluororetroriflettente giallo.

**e) Accessori**

- Cucirino ignifugo - tipologia: fibra aramidica - forza a rottura (UNI EN ISO 2062/97)  $\geq$  1500 g - allungamento a rottura (UNI EN ISO 2062/97)  $\geq$  5%
- Lampo metallica su supporto di fibra ignifuga
- Nastro per termosaldatura
- Velcro ignifugo alto cm 3
- Velcro ignifugo alto cm 5
- Velcro ignifugo alto cm 10
- Bottone automatico Alfa 2A1 in "rame vecchio"
- Moschettone metallico
- Banda fluororetroriflettente alta cm 7,5
- Banda fluororetroriflettente alta cm 5
- Sigla transfer al petto della Forza Armata interessata (es.: "ESERCITO ITALIANO"), di colore giallo con dimensioni cm 10 x 5,5, come da campione ufficiale
- Sigla transfer in materiale fluororetroriflettente della Forza Armata interessata (es.: "ESERCITO ITALIANO"), di colore giallo a norma UNI EN 471/08 sul dorso di dimensioni cm 39 x 12, come da campione ufficiale.

**2. SOVRAPANTALONE**

**a) Foggia**

Il sovrapantalone è composto da due quarti anteriori e due posteriori ed è foderato internamente per tutta la lunghezza con trapunto composto da fodera e feltro (vedi allegati n° 2 e n° 3). Una lista in tessuto antitrascinamento (vedi allegato n° 5) alta circa cm 13 è sovrapposta al trapunto al fondo dei gambali. In vita è realizzata una cintura, foderata internamente con tessuto come da allegato n° 3, alta cm 5 nella quale è inserito un elastico per tutta la sua circonferenza. Due inserti di elastico larghi cm 3 sono inseriti nella parte anteriore e sono distanziati tra loro circa cm 14, sono ripiegati su se stessi in modo da poter inserire le parti fisse delle fibbie per l'ancoraggio delle bretelle elasticizzate. Le bretelle elasticizzate sono inserite posteriormente nella cintura a una distanza fra loro di circa cm 10 e sono incrociate per mezzo di apposita fibbia nella parte posteriore; alle estremità anteriori sono applicate le relative parti estraibili delle fibbie. Anteriormente è presente un'apertura, chiusa tramite lampo e due bottoni automatici applicati in vita. Per tutta la circonferenza della cintura è inserito un cordone di regolazione. La lampo è ricoperta esternamente dal prolungamento del quarto sinistro ed internamente da una lista in tessuto doppio inserita a destra. Lateralmente sono presenti due aperture, leggermente oblique, a filetto, lunghe circa cm 20. Tali aperture sono posizionate a partire da cm 9 circa dalla cucitura di assemblaggio del fianco e a cm 7 circa dall'orlo in vita. Le tasche sono ricoperte da alette in doppio tessuto (cm 22 x 7) ribattute con doppia cucitura, affrancate all'estremità per circa cm 3 e fissate con ulteriore travetta di rinforzo; le alette sono fermate per tutta la loro lunghezza da una lista di velcro alta cm 3 con cucitura perimetrale e con cucitura di rinforzo a croce. Lateralmente, al fondo dei gambali, sono ricavati due spacchi lunghi circa cm 37 (variabile a seconda delle taglie), chiusi con lampo e tirazip fino a circa cm 3 dal fondo. Le lampo sono ricoperte da lista in doppio tessuto applicata anteriormente e ribattuta con cucitura a due aghi.

Le liste sono fermate superiormente con cucitura a due aghi ed inferiormente con bottone automatico la cui parte femmina è applicata all'interno. Internamente, nella parte anteriore sotto la lampo, è inserita una lista di protezione in doppio tessuto ribattuta a filo. All'interno del fondo gamba dei pantaloni è presente una lista in tessuto antistriscinamento e antiabrasione (vedi allegato n. 5) alta cm 13 circa a partire dal fondo. Tale lista viene ripiegata esternamente per cm 1.5 circa a formare l'orlo del pantalone. Sulla parte inferiore del gambale, a circa cm 30 dal fondo, sono applicate due bande fluororetroriflettenti applicate con doppia cucitura alte cm 5 distanziate tra loro di circa cm 1.

**b) Confezione**

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio. Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Le cuciture sono eseguite a macchina piana ad un ago nei seguenti punti: assemblaggio, lampo, elastico, orli.

Le cuciture sono eseguite a macchina piana a due aghi nei seguenti punti: ribattitura fianchi, entro gamba e cavallo, ribattitura alette e applicazione bande.

Le cuciture sono rinforzate mediante travetta nei seguenti punti: alette, fondo patta.

Tutte le cuciture esterne del capo dovranno essere impermeabilizzate mediante termosaldatura con apposito nastro.

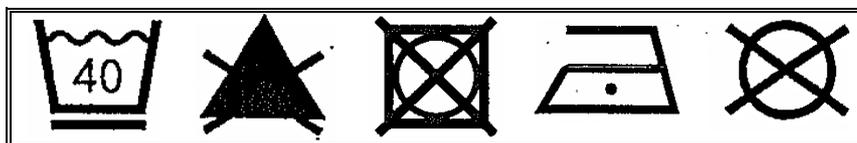
**c) Etichettature**

Internamente al sovrapantalone dovranno essere inserite due etichette.

Una riportante:

- nominativo o logo della ditta fornitrice;
- il numero e la data di contratto;
- l'indicazione della taglia;
- la sigla della Forza Armata interessata ("E.I." o "M.M." – "A.M.");
- la composizione fibrosa del tessuto (Legge n. 883/73, D. L.vo n. 194 del 22.05.1999 e D.M. 31.01.1974 e successive modifiche).

**d)** L'altra, con marchio CE, riportante quanto previsto per i D.P.I. di III categoria dal D. L.vo 475/92 e dalle norme UNI EN 340: 2004 e UNI EN 469: 2007, livelli Xf2 – Xr2 – Y2 – Z2, comprendendo anche i seguenti simboli internazionali di manutenzione:



I materiali costruttivi dell'etichetta sono studiati al fine di resistere per l'intera durata del capo.

**e) Accessori**

- Cucirino ignifugo - tipologia: fibra aramidica - forza a rottura (UNI EN ISO 2062/97)  $\geq$  1500 g - allungamento a rottura (UNI EN ISO 2062/97)  $\geq$  5%
- Lampo metallica su supporto di fibra ignifuga
- Nastro per termosaldatura

- Velcro ignifugo alto cm 3
- Bottone automatico Alfa 2A1 in “rame vecchio”
- Elastico in cotone alto mm 4,5 con inserito cordone ignifugo Ø mm 5
- Bretelle con incrocio metallico e fibbie plastica
- Banda fluororetroriflettente alta cm 5
- Borchie Ø mm 7 in “rame vecchio”
- Botticelle a molla in metallo
- Coprinodo in metallo

Ove non previsto è ammessa una tolleranza di  $\pm$  10%, esclusa la fascia fluororetroriflettente.

## CAPO II – CARATTERISTICHE TECNICHE

### 1. MATERIE PRIME

#### a) Tessuto Giaccone:

- tessuto esterno: valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in **allegato 1**
- tessuto feltro: valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in **allegato 2**
- fodere: valgono i requisiti di cui alle schede tecniche in **allegato 3, 4 e 5**
- polsino: valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in **allegato 6**
- bande fluororetroriflettenti: valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in **allegato 7**

#### b) Tessuto Sovrapantalone:

- tessuto esterno: valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in **allegato 1**
- tessuto feltro: valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in **allegato 2**
- fodere: valgono i requisiti di cui alle schede tecniche in **allegato 3 e 5**
- bande fluororetroriflettenti: valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in **allegato 7**

### 2. ACCESSORI

#### a) Chiusura Lampo:

- **di mm 6 in metallo brunito - nastro in aramidico**, composta da:
  - Nastri: i due nastri, di colore nero, sono tessuti spigati mm  $15 \pm 1$  con filato in fibra poliammidica di tipo aromatico nel seguente modo: ordito n. 58 fili NM 60/2, trama n. 16 fili NM 60/2, filo di apporto NM 60/2.
  - Catena: materia prima: RAME 85% ZINCO 15% con tolleranza commerciale. Sottoposta a procedimento di brunitura.
  - Cursore: il cursore, munito di bloccaggio, è di dimensioni e sagoma come da campione. La finitura è brunita in tono con i dentini che formano la catena. Materia prima corpo e tiretto: Zama UNI EN 1774 G Zn Al Cu, molletta di bloccaggio in acciaio C70 temperata e brunita.

- Fermi inferiori e superiori: in ottone brunito e di forma come campione ufficiale.

#### **Dati Tecnici**

- larghezza catena:  $6,1 \pm 0,2$  mm
- spessore:  $2,55 \pm 0,05$  mm
- n° denti per 100 mm:  $43 \pm 1$

#### **Caratteristiche Meccaniche**

- resistenza a trazione trasversale:  $\geq$  kg 45
- resistenza fermo inferiore:  $\geq$  kg 5
- bloccaggio cursore:  $\geq$  kg 6
- resistenza fermi superiori:  $\geq$  kg 8

#### – **di mm 9 in metallo brunito - nastro in aramidico**, composta da:

- Nastri: i due nastri, di colore nero, sono tessuti spigati mm  $17 \pm 1$  con filato in fibra poliammidica di tipo aromatico nel seguente modo: ordito n. 70 fili NM 60/2, trama n. 16 fili NM 60/2, filo di apporto NM 60/2.
- Catena: materia prima: RAME 85% ZINCO 15% con tolleranza commerciale. Sottoposta a procedimento di brunitura.
- Cursore: il cursore, munito di bloccaggio, è di dimensioni e sagoma come da campione. La finitura è brunita in tono con i dentini che formano la catena. Materia prima corpo: Zama UNI EN 1774 G Zn Al Cu, tiretto e molletta di bloccaggio in acciaio C70 temperati e bruniti.
- Dispositivo divisibile: si salda sulle due semicatene un supporto in poliammide per rinforzare il punto dove vengono applicati due elementi, in materiale ZAMA (stesso del cursore), i quali formano un congegno che permette la separazione delle due semicatene ed il conseguente riaggancio.
- Fermi superiori: in ottone brunito e di forma come da campione ufficiale. La chiusura lampo è dotata di un sistema di sgancio rapido applicato al posto del fermo superiore lato ago (sistema divisibile). Il dispositivo (con catena chiusa) permette, esercitando una forza di circa 1,5 Kg sul cursore, l'immediata apertura della chiusura lampo senza riportare il medesimo ad inizio corsa.

#### **Dati Tecnici**

- larghezza catena:  $9 \pm 0,1$  mm
- spessore:  $3,5 \pm 0,05$  mm
- n° denti per 100 mm:  $29 \pm 1$

#### **Caratteristiche Meccaniche**

- resistenza a trazione trasversale:  $\geq$  kg 60
- resistenza sistema divisibile a traz.transversale:  $\geq$  kg 16
- bloccaggio cursore:  $\geq$  kg 9

#### **b) Nastro a strappo**

##### – uncino

- struttura: tessuto
- composizione: 100%poliammide
- finissaggio: poliuretano fiamma ritardante
- larghezza nastro:
  - ◆ se nominale < di 50 mm  $\pm 1,5$  mm

- ◆ se nominale  $\geq$  di 50 mm  $\pm$  2,5 mm
- ◆ se nominale  $\geq$  di 100 mm  $\pm$  3,5 mm
- spessore nastro: 1,6 mm  $\pm$  0,4 mm
- peso medio g/m<sup>2</sup>: 340  $\pm$  12%
- asola:
  - struttura: tessuto
  - composizione: 100%poliammide
  - finissaggio: poliuretano fiamma ritardante
  - larghezza nastro:
    - ◆ se nominale < di 50 mm  $\pm$  1,5 mm
    - ◆ se nominale  $\geq$  di 50 mm  $\pm$  2,5 mm
    - ◆ se nominale  $\geq$  di 100 mm  $\pm$  3,5 mm
  - peso medio g/m<sup>2</sup>: 340  $\pm$  12%

**c) Bottoni automatici a scatto**

In ottone colore rame vecchio, sono costituiti da un maschio ed una femmina; il maschio, tutto in ottone colore rame vecchio, 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 brunito) ed un portamolla in ottone (con molla a doppia S in ottone non brunito). Le dimensioni sono le seguenti:

- maschio:
  - base del rivetto:  $\varnothing$  mm 14,5  $\pm$  1
  - base della palla:  $\varnothing$  mm 15,0  $\pm$  1
- femmina:
  - calotta :  $\varnothing$  mm 15,5  $\pm$  1
  - portamolla:  $\varnothing$  mm 16,0  $\pm$  1

Devono sopportare un carico di apertura delle due parti (maschio e femmina), dopo dieci abbottonature e dieci sbottonature preventive, non inferiore a kg 1,5. La calotta deve avere una superficie liscia o bulinata.

**d) Nastro per termosaldature**

Sulla parte interna delle cuciture esterne deve essere applicato un nastro in politetrafluoroetilene (PTFE) idoneo ad assicurare una perfetta aderenza. Tale nastro deve essere applicato simmetricamente, lungo tutte le cuciture passanti esterne, in modo da non formare grinze e/o vuoti evitando che si verifichino infiltrazioni d'acqua dalle cuciture stesse.

## CAPO III – ATTAGLIAMENTO

GIACCONE	TAGLIE					
	S	M	L	XL	XXL	XXXL
Lunghezza totale	80	82	84	86	88	90
Torace	120	128	136	144	152	160
Maniche	75	77	79	81	83	85

<b>SOVRAPANTALONE</b>	<b>S</b>	<b>M</b>	<b>L</b>	<b>XL</b>	<b>XXL</b>	<b>XXXL</b>
Lunghezza totale	100	102	104	106	108	110
Entrogamba	72	73.5	75	76.5	78	79.5
Vita	94	102	110	118	126	134

Le misure sono espresse in centimetri. E' prevista una tolleranza di  $\pm 2\%$ .

## **CAPO IV – NORME E MODALITA' DI COLLAUDO**

Salvo il collaudo finale, che consisterà nell'accertamento della rispondenza della fornitura a quanto stabilito in contratto, ed in tutte le prove che la Commissione incaricata riterrà utile eseguire, l'Amministrazione ha la facoltà di esperire controlli di lavorazione e collaudi in corso d'opera.

In particolare, fra l'altro, la Commissione accerterà quanto segue:

- la consistenza della fornitura in generale;
- la verifica delle documentazioni e certificazioni che devono accompagnare l'intera fornitura approntata come da contratto ed in particolare acquisire copia autenticata dei documenti relativi alle certificazioni, unitamente all'attestato CE di tipo ed alle prove di conformità rilasciati dai competenti organismi notificati e certificati unitamente alla Nota Informativa d'uso per il DPI ;
- controllo della marcatura e dell'etichettatura;
- il controllo visivo sul confezionamento dei completi antifiamma;
- per quanto riguarda le tolleranze in generale e le caratteristiche dei materiali non specificate nelle presenti S.T., si farà riferimento alla legislazione vigente;
- la Commissione incaricata ha facoltà di prelevare uno o più campioni sui quali potranno essere effettuate parte o tutte le prove di laboratorio inerenti le caratteristiche dei materiali. Queste ultime potranno eseguite a cura e spese della Ditta appaltante presso un laboratorio notificato scelto ad insindacabile giudizio della Commissione di collaudo.

## **CAPO V – ISTRUZIONI**

Ad ogni capo dovrà essere allegata una nota informativa per i Dispositivi di protezione individuale secondo le prescrizioni di legge, redatta in lingua italiana, riportante fra l'altro:

- nome e recapito del costruttore;
- istruzioni di conservazione, deposito, impiego, pulizia, manutenzione, revisione e disinfezione;
- le prestazioni ottenute agli esami tecnici per verificare lo stesso DPI;
- accessori ed altri dispositivi utilizzabili con il DPI con l'”Avvertenza di fare riferimento alle informazioni fornite dal fabbricante” nel caso di interferenza negativa con altri DPI o accessori ;
- la classe di protezione;
- la data o il termine di scadenza del DPI e dei componenti;
- il tipo di imballaggio appropriato per il trasporto del DPI;
- il significato della marcatura;
- nome, indirizzo, numero di identificazione degli organismi notificati che intervengono nella fase di certificazione del DPI.

## CAPO VI – IMBALLAGGIO

I completi (giaccone e sovrapantalone) dovranno essere inseriti, opportunamente piegati, ciascuno in un sacchetto di polietilene dello spessore di mm 0,1 ca., di dimensioni adeguate, le cui superfici dovranno essere munite ciascuna di otto fori di 6/8 mm di diametro ben distribuiti, per l'aerazione del capo.

All'interno della confezione deve essere inserita la NOTA INFORMATIVA D'USO per i dispositivi di protezione individuale prescritta dalla legge.

Il lato aperto di ogni sacchetto deve essere ripiegato su se stesso e fermato al centro mediante un tratto di nastro adesivo, in modo da non risultare ermeticamente chiuso.

Su ciascun sacchetto, direttamente a mezzo stampigliatura oppure su un talloncino di carta inserito all'interno, al di sopra del manufatto contenuto, in modo che risultino leggibili dall'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- Forza Armata interessata (es.: "ESERCITO ITALIANO" o sigla "E.I.");
- denominazione e taglia del manufatto;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo di produzione.

I sacchetti, a loro volta, saranno immessi in scatole di cartone ondulato del tipo "duplo" di adeguata capacità, in ragione di cinque completi per scatola.

La chiusura degli scatoloni sarà completata applicando su tutti i lembi aperti un nastro di carta gommata o autoadesivo, largo cm 5 – 6, in possesso dei seguenti requisiti:

- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI EN 536): g/m<sup>2</sup> 1050 o più, con tolleranza del 5 % in meno;
- resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 1370 KPa.

Su due lati contigui di ciascuna scatola di cartone ondulato dovranno essere stampigliate, o applicate con etichetta, le seguenti indicazioni, a caratteri ben visibili:

- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- denominazione esatta del contenuto;
- numero dei completi e relativa taglia;
- Forza Armata interessata (es.: "ESERCITO ITALIANO" o sigla "E.I.");
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo dei manufatti contenuti da..... a.....

## **CAPO VI – RIFERIMENTO AL CAMPIONE ED ALLA NORMATIVA TECNICA**

1. Per forme, modello, rifinitura e per tutti i particolari non descritti nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale del “*Completo Antifiamma per addetti al servizio antincendio*”.
2. Tutte le norme tecniche richiamate devono considerarsi vigenti, fatti salvi eventuali aggiornamenti, modifiche e/o sostituzioni intervenute che devono ritenersi automaticamente recepite nelle presenti Specifiche Tecniche.

**IL DIRETTORE GENERALE**

*Firmato*

**ALLEGATO N° 1**

**CARATTERISTICHE TECNICHE  
 TESSUTO LAMINATO 2 STRATI  
 (ESTERNO GIACCONE E SOVRAPANTALONE)**

<b>TESSUTO ESTERNO</b>		<b>NORME DI RIFERIMENTO</b>
COMPOSIZIONE : Filato di base:	64% Copertura Aramidica (poliammide-immide) 36% Anima Para-Aramidica	Legge 883/73 - D.L.vo 194/99 – D.M. 31/01/74
COMPOSIZIONE : Filato conduttore	78% Aramidica (poliammide-immide) 18% Para-Aramidica 4% Filato Inox Inserzioni sia in trama che in ordito con frequenza $\leq 1$ cm.	Legge 883/73 - D.L.vo 194/99 – D.M. 31/01/74
FILATURA	Tipo Core-Spun	
TITOLO FILATI	Ordito e Trama: Nm 45/2 $\pm 3\%$	UNI 4783-4784 9275-UNI EN ISO 2060
RIDUZIONI CENTIMETRICHE	- Ordito: 26 $\pm 2$ - Trama: 19 $\pm 2$	UNI EN 1049-2
PESO	210g/m <sup>2</sup> $\pm 5\%$	UNI EN ISO 12127
ARMATURA	Saia da 3 – Spiga a “Z”	UNI 8099
COLORE	come da Campione Ufficiale	
ANTISTATICITÀ	$R \leq 2,5 \times 10^9$ Ohm oppure $t_{50} < 4s$ e $S > 0,2$	UNI EN 1149-5
STRATO FUNZIONALE: Composizione	Membrana bicomponente composta da politetrafluoroetilene (PTFE) a struttura microporosa espansa	Spettroscopia IR

<b>TESSUTO FINITO</b>		<b>NORME DI RIFERIMENTO</b>
PESO	255 g/m <sup>2</sup> $\pm 5\%$	UNI EN ISO 12127
PERMEABILITÀ AL VAPOR D'ACQUA	$\geq 700$ g/m <sup>2</sup> 24 h	UNI 4818-26
RESISTENZA AL VAPOR D'ACQUA (R <sub>ET</sub> )	$\leq 13$ m <sup>2</sup> Pa/W	UNI EN 31092
RESISTENZA ALLA TRAZIONE	- Ordito: $\geq 1900$ N - Trama: $\geq 1500$ N	UNI EN ISO 13934-1
RESISTENZA ALLA LACERAZIONE	- Ordito: $\geq 130$ N - Trama: $\geq 130$ N	UNI EN ISO 4674-1 Metodo B
RESISTENZA ALLA ABRASIONE (PESO 9 KPA ABRADENTE TESSUTO DI LANA)	- Ordito: $\geq 40.000$ cicli - Trama: $\geq 40.000$ cicli	UNI EN 530 metodo 1
VARIAZIONI DIMENSIONALI (lavaggio in accordo con la norma UNI EN ISO 6330 – 2A - asciugatura tipo A)	- Ordito: $\pm 3\%$ - Trama: $\pm 3\%$	UNI EN ISO 5077
RESISTENZA ALLA BAGNATURA-SPRAY TEST	ISO 4 = 90	UNI EN 24920

RESISTENZA ALLA FIAMMA DOPO 5 CICLI IN ACCORDO CON EN 469. LAVAGGIO UNI EN 6330 – 2A - asciugatura tipo A	Indice 3	EN EN ISO 14116
TENUTA ALL'ACQUA A PRESSIONE IDROSTATICA SU TESSUTO - da nuovo - dopo 10 cicli di lavaggio (lavaggio in accordo con UNI EN 6330 – 3A - asciugatura tipo A) - dopo 1.000 cicli di abrasione in accordo con EN 530, metodo 2. Carta abrasiva da 180 peso 9 Kpa - dopo 5 minuti di esposizione in accordo con ISO 17493, 230°C	$\geq 200$ cm	UNI EN 20811 (Incremento H <sub>2</sub> O al raggiungimento dei 2 metri di colonna H <sub>2</sub> O, la provetta rimane in pressione per 2 minuti, fine della prova dopo la prima goccia.)
PROVA DI DURATA DELLA LAMINAZIONE Tre campioni di 40 cm di larghezza per tutta l'altezza del tessuto, lavare per 200 ore in continuo,, non utilizzare sapone e temperatura e non asciugare in tambler. Al termine dei lavaggi e a tessuto asciutto effettuare la valutazione.	La membrana deve risultare attaccata al tessuto e non deve presentare bolle superiori a 4 mm.	UNI EN 6330 1A
SOLIDITA' DELLA TINTA	- alla luce allo xeno: indice 4-5 - allo sfregamento: a secco: indice 4 e ad umido: indice 3-4 - al lavaggio a 40°C: degradazione e scarico indice 4	UNI EN ISO 105 B02 UNI EN ISO 105X12 UNI EN ISO 105C06-A1S

## ALLEGATO N°2

# FELTRO

(IMBOTTITURE GIACCONE E SOVRAPANTALONE)

		<b>NORME DI RIFERIMENTO</b>
COMPOSIZIONE	100% fibra aramidica	Legge 883/73 - D.L.vo 194/99 – D.M. 31/01/74
SPESSORE (sotto peso con carico di 0,5 Kpa)	2,70 mm ± 0,50 mm	UNI EN ISO 5084
PESO	135 g/m <sup>2</sup> ± 8%	UNI EN 29073 - 1

**ALLEGATO N°3**

**FODERA**  
 (TRAPUNTO GIACCONE E CINTURA SOVRAPANTALONE)

		<b>NORME DI RIFERIMENTO</b>
COMPOSIZIONE	50 % fibra aramidica 50 % viscosa F.R.	Legge 883/73 - D.L.vo 194/99 – D.M. 31/01/74
ARMATURA	Tela 1/1	UNI 8099
PESO	105 g/m <sup>2</sup> ± 5%	UNI EN 12127
TITOLO FILATI	- Ordito: Nm 45 - Trama: Nm 60	UNI 4783-4784 –9275 UNI EN ISO 2060
RIDUZIONI CENTIMETRICHE	- Ordito: 30 ± 2 - Trama: 26 ± 2	UNI EN 1049-2
RESISTENZA ALLA TRAZIONE	- Ordito: ≥ 480 N - Trama: ≥ 260 N	UNI EN ISO 13934-1
STABILITÀ DIMENSIONALE (60° ciclo 2A - asciugatura tipo A)	Ordito e Trama ± 3 %	UNI EN ISO 6330 UNI EN ISO 5077

**ALLEGATO N° 4**

**FODERA**  
 (RINFORZO SCAPOLE, FODERA TASCHE,  
 TASCHE APPLICATE INTERNAMENTE)

		<b>NORME DI RIFERIMENTO</b>
COMPOSIZIONE	50 % fibra acrilica 50 % fibra lyocell	Legge 883/73 - D.L.vo 194/99 – D.M. 31/01/74
ARMATURA	3/1	UNI 8099
PESO	300 g/m <sup>2</sup> ± 5%	UNI EN 12127
TITOLO FILATI	Ordito: Nm 50/2 Trama: Nm 30/2	UNI 9275
RIDUZIONI CENTIMETRICHE	Ordito: 35 ± 2 Trama: 21 ± 2	UNI EN 1049-2
RESISTENZA ALLA TRAZIONE	Ordito: ≥ 800 N Trama: ≥ 900 N	UNI EN ISO 13934-1
RESISTENZA ALLA FIAMMA	Indice 3	UNI EN ISO 14116
STABILITÀ DIMENSIONALE (60 °C ciclo 2A - asciugatura tipo A)	Trama e Ordito ± 3 %	UNI EN ISO 6330 UNI EN ISO 5077

**ALLEGATO N°5**

**FODERA ANTITRASCINAMENTO**  
 (LISTE INTERNE COPRILAMPO CENTRALE E  
 LISTE AL FONDO ANTITRASCINAMENTO)

		<b>NORME DI RIFERIMENTO</b>
COMPOSIZIONE	70 % fibra acrilica modificata (poliacrilato) 30 % fibra para-aramidica	Legge 883/73 - D.L.vo 194/99 – D.M. 31/01/74
INDICE LOI TESSUTO SPALMATO	≥ 28	UNI EN ISO 4589-2
ARMATURA	Derivata da tela rip stop con rapporto di armatura 10 x 10	UNI 8099
PESO	240 g/m <sup>2</sup> ± 5%	UNI EN 12127
TITOLO FILATI	- Ordito: Nm 68/2 - Trama: Nm 68/2	UNI 4783-4784-9275 UNI EN ISO 2062
RIDUZIONI CENTIMETRICHE	- Ordito: 28 ± 2 - Trama: 23 ± 2	UNI EN 1049-2
RESISTENZA ALLA TRAZIONE	- Ordito: ≥ 1.000 N - Trama: ≥ 1.000 N	UNI EN ISO 13934-1
RESISTENZA ALLA FIAMMA	Indice 3	UNI EN ISO 14116
TRASMISSIONE CALORE CONVETTIVO	HTI 24 ≥ 6s	UNI EN 367
TRASMISSIONE CALORE RADIANTE 40 kW/m <sup>2</sup>	RHTI 24 ≥ 6s	UNI EN ISO 6942
STABILITÀ DIMENSIONALE (60° ciclo 2A - asciugatura tipo A)	Ordito e Trama ± 3 %	UNI EN ISO 6330 UNI EN ISO 5077
SPALMATURA IDROREPELENTE	Poliuretano ignifugo	
RESISTENZA ALLA BAGNATURA – Spray Test	ISO 4 = 90	UNI EN 24920

**ALLEGATO N°6**

**MAGLIA PER POLSINI**

		<b>NORME DI RIFERIMENTO</b>
COMPOSIZIONE	65% fibra acrilica modificata (poliacrilato) 25% lana 10% para-aramide	Legge 883/73 - D.L.vo 194/99 – D.M. 31/01/74
INDICE LOI	≥ 28	UNI EN ISO 4589-2
INTRECCIO	Interlock	UNI EN ISO 8388
PESO	260 g/m <sup>2</sup> ± 10%	-
PROPAGAZIONE DELLA FIAMMA	Indice 3	UNI EN ISO 14116/08
STABILITÀ DIMENSIONALE A 40 °C CICLO 7A - ASCIUGATURA C	Trama e Ordito ± 5 %	UNI EN ISO 6330 UNI EN ISO 5077
RESISTENZA AL CALORE	Nessuna accensione Nessuna fusione Restrimento inferiore al 5%	ISO 17493
TRASMISSIONE CALORE CONVETTIVO	HTI 24 ≥ 6s	UNI EN 367
TRASMISSIONE CALORE RADIANTE 40 KW/M <sup>2</sup>	RHTI 24 ≥ 7s	UNI EN ISO 6942

## ALLEGATO N°7

# SCHEMA TECNICA DEL MATERIALE IGNIFUGO FLUORO-RETRORIFLETTENTE MARCATO CON L'EMBLEMA DI STATO

### 1. COMPOSIZIONE

- Il materiale deve essere composto da una base tessile ignifuga di composizione 100% aramidica.
- La superficie del materiale deve essere perfettamente uniforme e totalmente ricoperta da microsferiche di vetro parzialmente incorporate (parte grigia).
- Il materiale deve essere composto da una zona centrale dotata di tutte le proprietà retroriflettenti prescritte nel successivo paragrafo 2 e da due zone laterali dotate di tutte le proprietà fluorescenti prescritte nel successivo paragrafo 3.
- Il materiale deve rispondere a tutti i requisiti di resistenza al calore ed alla fiamma prescritti nei successivi paragrafi 4 e 5.

### 2. PROPRIETÀ RETRORIFLETTENTE

- Il materiale deve superare tutti i requisiti minimi prescritti dalla normativa UNI EN 471:2008 - para 6 e deve risultare come non sensibile all'orientamento.
- Il coefficiente di retroriflessione misurato in accordo alla procedura CIE N° 54:1982 non deve risultare inferiore, alla combinazione di angoli di 12' come angolo di osservazione e di 5° come angolo di illuminazione:
  - a 500 cd/lux.m<sup>2</sup> a nuovo
  - a 350 cd/lux.m<sup>2</sup> dopo le prove di abrasione, flessione, piegatura a freddo, variazione di temperatura e influenza della pioggia prescritte dalla UNI EN 471:2008.
- Il materiale retroriflettente deve inoltre rispondere ai requisiti minimi prescritti dalla UNI EN 471:2008 dopo:
  - 50 cicli di lavaggio a 60°C eseguiti in accordo alla normativa UNI EN ISO 6330:2009 metodo 2A, oppure
  - 30 cicli di lavaggio a secco eseguiti in accordo alla normativa UNI EN ISO 3175-1-2:2001, oppure
  - 25 cicli di lavaggio a 90°C eseguiti in accordo alla normativa UNI EN ISO 6330:2009 metodo 1A.

Le suddette proprietà devono essere supportate da un certificato di conformità rilasciato da un organismo Europeo notificato.

### 3. PROPRIETÀ FLUORESCENTE

- Il materiale deve rispondere pienamente ai requisiti minimi prescritti dalla normativa UNI EN 471:2008 - para 5.0.

- Il colore deve essere misurato in accordo alle procedure CIE N° 15.2 con illuminante policromatico D65 e geometria 45/0 con osservatore a 2° e deve essere compreso nei limiti prescritti dalla UNI EN 471:2008 per il materiale a prestazioni combinate di colore giallo fluorescente:
  - a nuovo,
  - dopo esposizione allo Xenon
  - dopo esposizione per 5 minuti ad una temperatura di 180°C in accordo alla normativa UNI EN 469:2007, appendice A
  - 50 cicli di lavaggio a 60°C eseguiti in accordo alla normativa UNI EN ISO 6330: 2009 metodo 2a
  - 25 cicli di lavaggio a 90°C eseguiti in accordo alla normativa UNI EN ISO 6330: 2009 metodo 1a
  - 30 cicli di lavaggio a secco eseguiti in accordo alla normativa UNI EN ISO 3175-1-2: 2001.

Le suddette proprietà devono essere supportate da un certificato di conformità rilasciato da un organismo Europeo notificato.

#### **4. RESISTENZA AL CALORE**

- Il materiale, cucito su un assemblaggio tessile tipico della UNI EN 469:2007, deve superare i requisiti minimi prescritti dalla normativa UNI EN 471:2008 - para 6.0 dopo:
  - esposizione per 5 minuti ad una temperatura di 260°C in accordo alla normativa UNI EN 469:2007, appendice B.3.1.
  - esposizione a calore radiante, 10 kW/m<sup>2</sup>, in accordo alla normativa UNI EN ISO 6942:2004, metodo B.
- Il materiale deve rispondere alle seguenti proprietà di resistenza al calore:
  - UNI EN 469:2007 Proprietà retroriflettenti – appendice B.3.1 esposto ad una temperatura di 180°C per 5 minuti, dopo lavaggio a 60°C (5 cicli)
  - UNI EN 469:2007 Resistenza al calore – appendice B.3.2 esposto ad una temperatura di 180°C per 5 minuti, dopo lavaggio a 60°C (5 cicli)
  - UNI EN 469:2007 Resistenza alla fiamma – appendice B.3.2.

Le suddette proprietà devono essere supportate da un certificato di conformità rilasciato da un organismo Europeo notificato.

#### **5. RESISTENZA ALLA FIAMMA**

- Il materiale deve superare i requisiti minimi prescritti dalla normativa UNI EN 469:2007 - para 6.1- riguardante le proprietà di resistenza alla fiamma dei tessuti per indumenti di protezione misurato in accordo alla UNI EN ISO 15025:2003.
- Il materiale deve essere dunque certificato come classificato in accordo alla UNI EN ISO 14116:2008 di indice 3 sia a nuovo, sia dopo:
  - 50 cicli di lavaggio a 60°C effettuati in accordo alla UNI EN ISO 6330:2009 metodo 2a.
  - 25 cicli di lavaggio a 90°C eseguiti in accordo alla normativa UNI EN ISO 6330:2009 metodo 1a

- 30 cicli di lavaggio a secco eseguiti in accordo alla normativa UNI EN ISO 3175-1-2:2001.

Le suddette proprietà devono essere supportate da un certificato di conformità rilasciato da un organismo Europeo notificato.

Oltre alla precedente documentazione, si richiede inoltre la presentazione del certificato di qualità ISO 9000 per il processo di produzione del materiale fluoro-retroreflettente.

## 6. INDIVIDUAZIONE DEL TESSUTO

Per rispondere pienamente ai requisiti del presente capitolato, il tessuto dovrà, oltre che soddisfare tutte le caratteristiche intrinseche del materiale, essere riconoscibile a vista mediante un contrassegno di individuazione della tipologia riportata in figura.

Il contrassegno dovrà essere integrato nella struttura interna del tessuto e non essere contraffattibile. Vengono pertanto escluse tutte le tecniche di disposizioni superficiali o a rilievo (p.e. serigrafiche, stampa in generale, per sublimazione, goffratura, etc.). Un campione di tessuto di dimensioni cm 5 x 10 dovrà essere sezionato ed esaminato al microscopio ottico. Dovrà risultare visibile almeno 1 contrassegno di individuazione nella struttura interna del tessuto identificabile come un contrassegno non retroreflettente e con le dimensioni del campione ufficiale. Il contrassegno dovrà inoltre non essere sempre visibile ma perfettamente riconoscibile solo sotto un certo angolo e con una intensità come da campione ufficiale. Sia le dimensioni del contrassegno che le distanze tra uno qualsiasi di essi e quelli circostanti dovranno risultare in accordo al campione ufficiale con una tolleranza massima del 10%.



**CONTRASSEGNO**

## ALLEGATO GRAFICO

