



Ministero della Difesa

Direzione Generale del Commissariato e dei Servizi Generali

I Reparto – 2^a Divisione – 1^a Sezione Tecnica

www.commiservizi.difesa.it

Piazza della Marina n° 4 – 00196 ROMA

Specifiche Tecniche n° 1020/E-VEST

CINTURA IN TESSUTO, CON FIBBIA A PIASTRA MODELLO 2000

Dispaccio n° 2/1/1530/COM del 08/03/2000

LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:

Aggiornamento n° 1 in data 29 maggio 2018

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

E' stato eliminato il seguente periodo:

“Per i tessuti e gli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, 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. 30/4/1976 n° 515 "Regolamento di esecuzione della Legge 26/11/1973 n° 883 sulla etichettatura dei prodotti tessili" nonché alla Legge 4/10/1986 n° 669 recante "Modifiche ed integrazioni alla Legge 26/11/1973 n° 883" e D.M. 4/3/1991. I metodi di analisi sono, per quanto applicabili, quelli fissati dal D.M. 31/1/1974 "Metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili" e dal D.M. 4/3/1991”

È stato inserito il seguente periodo:

“Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2001 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 settembre 2011 relativo alla denominazione delle fibre tessili e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili e successive modifiche. I metodi di prova per l'analisi quantitativa delle mischie binarie e ternarie sono riportati in Allegato VIII del Regolamento stesso e successive modifiche ed integrazioni

Inoltre, i materiali impiegati nel processo produttivo devono essere conformi a quanto disciplinato dal Regolamento (CE) nr. 1907 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 18/12/2006 (REACH), in riferimento all'adempimento degli obblighi in materia di protezione della salute umana e dell'ambiente.”

È stato inserito:

CAPO VII – NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN)

E' stato eliminato l'allegato nr. 2

CAPO VIII:

è stata aggiunta al paragrafo la dicitura “ed alla normativa tecnica” inserendo il seguente periodo:

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.

DIRETTORE GENERALE in S.V.

Firmato

CAPO I – GENERALITÀ

- 1 La cintura di tessuto con fibbia a piastra è costituita da un tratto di nastro di cotone di colore kaki scuro, provvisto di accessori metallici, in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo III.
- 2 È allestita in tre lunghezze ed è costituita da un nastro di cotone, una fibbia, un puntale ed un passante.

CAPO II – DESCRIZIONE

1 NASTRO DI COTONE

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

- Taglia 1[^] : cm. 102 – 104;
- Taglia 2[^] : cm. 108 – 110;
- Taglia 3[^] : cm. 120 – 122.

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 di ottone dello spessore di mm. 1 circa e si compone delle seguenti parti:

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

La fibbia ha le seguenti dimensioni:

- lunghezza della parte anteriore : mm. 55;
- lunghezza della parte posteriore: mm. 52;
- luce interna : mm. 34-35x5,5-6,5.

Il rullino ha le seguenti dimensioni:

- diametro esterno : mm. 8;
- lunghezza : mm. 44.

3 PUNTALE

È costituito da una lamina di ottone dello spessore di mm. 0,5 circa, opportunamente piegata. È fissato saldamente ad una estremità del nastro mediante ripiegatura ed appropriata dentatura.

Il puntale ha le seguenti dimensioni:

- altezza: mm.33;
- larghezza: mm.13.

4 PASSANTE

Il passante è costituito da una lamina di ottone dello spessore di mm.0,8 circa, ripiegata a duplice squadra, avente, all'interno, saldata o aggrappata, una lamella di bronzo fosforoso. Tale lamella ha la funzione di mantenere fermo il passante o di farlo scorrere lungo la cintura.

Il passante ha le seguenti dimensioni:

- larghezza : mm. 8;
- luce interna: mm. 34 – 35x7 – 8;

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2001 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 settembre 2011 relativo alla denominazione delle fibre tessili e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili e successive modifiche. I metodi di prova per l'analisi quantitativa delle mischie binarie e ternarie sono riportati in Allegato VIII del Regolamento stesso e successive modifiche ed integrazioni

Inoltre, i materiali impiegati nel processo produttivo devono essere conformi a quanto disciplinato dal Regolamento (CE) nr. 1907 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 18/12/2006 (REACH), in riferimento all'adempimento degli obblighi in materia di protezione della salute umana e dell'ambiente.

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).

2 PARTI METALLICHE

- la fibbia, il puntale ed il passante sono ottenuti, per stampaggio, da una lamina di ottone OT – 63 (Cu 63 % e Zn 37 % - UNI EN 12166)oppure OT – 67 (Cu 67 % e Zn 33 % - UNI EN 1652);
- il rullino è ottenuto da una barra di ottone OT – 58 (UNI EN 12165);

Tutte le parti metalliche saranno sottoposte a procedimento di nichelatura come da campione ufficiale.

In particolare la parte anteriore della fibbia, il puntale ed il passante saranno sottoposti a trattamento di sabbiatura e, quindi, protetti da vernice trasparente a forno, come da campione ufficiale.

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 a 66 Bè, in 100 ml. di acqua distillata;
- 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 IV - 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, con indicazione del numero progressivo di manufatto contenuto.

Saranno quindi immesse, in ragione di n. 200 pezzi, in uno scatolone di cartone ondulato di tipo a due onde, avente i seguenti requisiti:

- peso al mq. : gr.630 \pm 5% (UNI EN ISO 536);
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 1370 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 indicazioni:



- logotipo: **ESERCITO**
- Denominazione del contenuto “n.200 cinture di tessuto con fibbia a piastra”;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- numerazione progressiva dei manufatti contenuti (da... a...);

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

CAPO VII – NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN)

La codifica NATO dei materiali deve avvenire attraverso la piattaforma SIAC (<https://www.siac.difesa.it>). Dopo le preliminari fasi di registrazione, si procede all'inserimento dei dati contrattuali, tenendo presente che la Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali (Commiservizi), in qualità di Ente Gestore amministrativo ed Ente esecutore contrattuale è identificata con il codice CEODIFE “900032”.

Lista delle Parti di Ricambio da Codificare (SPLC): dopo aver inserito i dati generici del materiale oggetto della fornitura (a titolo di esempio: camicie), si dovrà procedere alla compilazione degli articoli che identificano ogni singolo manufatto. Di seguito, si evidenziano i campi più significativi da compilare per procedere ad un corretto processo di codificazione:

- tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2;
- codice INC - denominazione: 07028 - CINTURA (1) PANTALONI;
- Gruppo e Classe: 8440;
- descrizione per EL: CINTURA IN TESSUTO CON FIBBIA A PIASTRA - MODELLO 2000;
- Reference Number (RN):

| Taglia | NIIN | NCAGE | | Reference Number | RN SC | RN CC | RN VC | DAC | RN FC | Codice a barre |
|--------|-----------|-------|-----------|----------------------|-------|-------|-------|-----|-------|----------------|
| I | 151477271 | 1° RN | A3523 | 1020/E-VEST-TG.I | C | 2 | 2 | 3 | 4 | NO |
| | | 2° RN | Fornitore | scelta dal Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 | SI |
| II | 151704622 | 1° RN | A3523 | 1020/E-VEST-TG.II | C | 2 | 2 | 3 | 4 | NO |
| | | 2° RN | Fornitore | scelta dal Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 | SI |
| III | 151704623 | 1° RN | A3523 | 1020/E-VEST-TG.III | C | 2 | 2 | 3 | 4 | NO |
| | | 2° RN | Fornitore | scelta dal Fornitore | A | 3 | 2 | 5 | 4 | SI |

CAPO VIII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

Per tutto quanto non indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di “cintura in tessuto con fibbia a piastra” e del “passante”.

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

Firmato

SEGUE:

ALLEGATO 1: Scheda tecnica del nastro di cotone tubolare;

ALLEGATO N° 1**REQUISITI TECNICI DEL NASTRO TUBOLARE IN COTONE**

| REQUISITI | VALORI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORME DI COLLAUDO |
|--|--|---|--|
| Materia prima | Cotone 100% | | Regolamento (UE) n. 1007/2011 |
| Titolo filati: - Ordito - Trama | Nec 12/4 Nec 12/2 | | UNI 4783 – 4784 – 9275 UNI EN ISO 2060 |
| Riduzione: - Ordito - Trama | - fondo 125; legatura 14; anima 60 - 14 | ± 1 ± 1 | UNI EN 1049-2 |
| Forza a rottura (in ordito): | - min. N 2950 sul tal quale | $\pm 7\%$ purchè la media risulti nei limiti del prescritto | UNI EN 29073-3 |
| Peso per ml. | Gr. 51 | $\pm 3\%$ | |
| Colore | Kaki scuro | | Come da campione ufficiale UNI 9270 |
| Solidità della tinta | - alla lampada Xenon: solidità 5/6 scala bleu; degrad. 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 ISO 105-E05UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105-E06UNI EN 20105 A02 |