



## ***Ministero della Difesa***

*Direzione Generale del Commissariato e dei Servizi Generali  
I Reparto – 2<sup>^</sup> Divisione – 1<sup>^</sup> Sezione Tecnica*

***Specifiche Tecniche n° 1067/M-VEST***

**ASCIUGAMANO DI COTONE A SPUGNA PER IL  
PERSONALE DELLA MARINA MILITARE  
MODELLO 2000**

***Dispaccio n° 2/1/127/COM del 25/01/2001***

**LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE  
SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:**

**1. Aggiornamento n° 1 in data 20 ottobre 2020**

**FRONTESPIZIO**

La dicitura "*Specifiche Tecniche n° 1067/UI-VEST*" è stata sostituita con "*Specifiche Tecniche n° 1067/M-VEST*".

**IL DIRETTORE GENERALE**

*Firmato*

## CAPO I - DESCRIZIONE

1. L'asciugamano é costituito da un tratto rettangolare di tessuto di cotone, lavorato a spugna su entrambe le facce ed ottenuto con l'impiego di fili di ordito di fondo e riccio di colore bianco e fili di trama di colore azzurro, in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo II.
2. Le dimensioni dell'asciugamano finito sono le seguenti:
  - altezza cm 60;
  - lunghezza cm 100;
  - peso g 270.

Sono ammesse le seguenti tolleranze:

- 5% in più e 3% in meno sull'altezza e sulla lunghezza
- $\pm 5\%$  sul peso del manufatto finito

3. I lati lunghi del manufatto sono rifiniti dalle stesse cimose del tessuto, ripiegate e fermate con una cucitura come da campione ufficiale.  
I lati corti sono rifiniti mediante risvolto del tessuto stesso, privo di lavorazione a riccio, ripiegato per circa 10 mm e fermato con una cucitura come da campione.  
I risvolti dei lati lunghi e dei lati corti devono essere realizzati sulla stessa faccia (rovescio) del manufatto.

Parallelamente ai due lati corti, sul diritto del manufatto sono realizzate, con lavorazione del tessuto privo di ordito riccio, due righe parallele, larghe ciascuna mm 5 circa, la prima delle quali dista mm 70 circa da ciascuna estremità. Esse sono distanziate fra loro da un tratto di tessuto lavorato con ordito a riccio alto mm 10 circa.

In corrispondenza, sul rovescio del manufatto, dovrà risultare una striscia in tessuto non lavorato con ordito a riccio, alta mm 10 circa.

Al centro del manufatto e parallelamente ai lati lunghi è realizzato sul diritto un rettangolo, costituito da tessuto non lavorato ad ordito riccio, avente le dimensioni di mm 75 x 650 circa. Tale rettangolo è bordato perimetralmente da una riga in tessuto non lavorato ad ordito riccio, alta mm 5 circa e distanziata dai lati dello stesso rettangolo da una striscia intermedia di tessuto lavorato con ordito a riccio, alta mm 10 circa.

4. All'interno di tale rettangolo è riportata in tessuto con ordito lavorato a riccio, la scritta "MARINA MILITARE", realizzata a "jacquard" con lettere alte ciascuna mm 60 circa e larghe mm 10 circa. La distanza tra le parole è di mm 45 circa, misurata alla base delle lettere.

Sul rovescio del manufatto il rettangolo, la riga perimetrale e la scritta "MARINA MILITARE" risulteranno con effetto opposto a quello realizzato sul diritto del manufatto, ossia se il tessuto è lavorato con ordito "a riccio" sul diritto, sul rovescio risulterà non lavorato a riccio e viceversa.

## CAPO II- REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

### 1. TESSUTO DI COTONE

la lavorazione a spugna a doppia faccia, è ottenuta con l'impiego di fili di ordito di fondo e riccio di colore bianco e fili di trama di colore azzurro aventi i seguenti requisiti:

- **materia prima:** cotone di qualità idonea ad ottenere filati del titolo prescritto
- **filati:** regolari ed uniformi;
- **titoli dei filati** (UNI 4783, 4784, 8517 e 9275):
  - ordito di fondo: tex 25 x 2;
  - ordito riccio: tex 37 x 1;
  - trama tex 37 x 1;
- **riduzione** (UNI 1049):
  - ordito di fondo: n<sup>0</sup> 12-13 fili a cm;
  - ordito "riccio": n<sup>0</sup> 12-13 fili a cm;
  - trama: n<sup>0</sup> 18-19 fili a cm;
- **massa areica** (UNI 5114): g/m<sup>2</sup> 440 ± 5%
- **resistenza a rottura** (UNI 8639)
  - ordito: media non inferiore a N 300;
  - trama: media non inferiore a N 425;(le prove vanno eseguite su provette di tessuto da mm 200 (distanza utile tra i morsetti) x 50, tenute preventivamente in stufa per la durata di 60 minuti alla temperatura di 50° C, e quindi lasciate raffreddare in essiccatore per la durata di 60 minuti; è ammessa una deficienza di resistenza, sia in ordito sia in trama, non superiore al 7% nelle singole prove, purché la media risulti nei limiti prescritti);
- **variazioni dimensionali alla bagnatura a freddo** (UNI 9294 - parte 5<sup>^</sup>):
  - ordito: non superiore al 4%;
  - trama: non superiore al 5%;
- **colore:**
  - ordito di fondo e di riccio: bianco;
  - trama: azzurro;
- **candeggio:** i filati di ordito, di fondo e di riccio, devono essere preventivamente purgati e candeggiati a fondo, con sistemi razionali tali da non deteriorare le fibre; devono inoltre essere ben lavati, neutralizzati, risciacquati a fondo e non devono contenere tracce di cloro;
- **tintura:** le operazioni di tintura e quelle pre e post tintoriali del filato della trama devono essere eseguite in modo da assicurare al tessuto l'uniformità, l'intensità e la tonalità di tinta rilevabili dal campione ufficiale;
- **solidità alla tinta:**
  - alla luce del giorno (UNI 5146): degradazione non inferiore al grado 6 della scala dei blu. (l'A.D. si riserva la facoltà di effettuare anche la prova di solidità della tinta alla luce artificiale (xenotest), secondo la norma UNI 7639 - anche in tal caso la degradazione non dovrà essere inferiore al grado 6 della scala dei blu);
  - agli acidi (UNI 5139) e agli alcali (UNI 5140): degradazione non inferiore al grado 4-5 della scala dei grigi (UNI EN 20105 A02);
  - al sudore (UNI EN ISO 105 E04): degradazione e scarico non inferiori al grado 4-5 della scala dei grigi (UNI EN 20105 A02-A03);

- al lavaggio a mano (UNI 5156): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi (UNI EN 20105 A02-A03);
- **aspetto, mano e rifinitone**: il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben serrato e rifinito, esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere al campione ufficiale.

## 2. FILATO CUCIRINO

- **materia prima**: cotone mercerizzato;
- **titolo**: tex20x2;
- **resistenza a rottura**: non inferiore a N 10;
- **colore**: bianco o celeste.

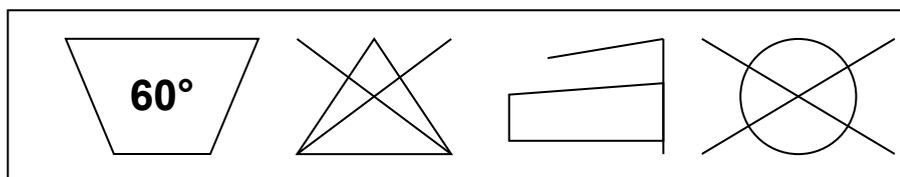
E' ammesso l'impiego di filato di altro titolo, purché in possesso di caratteristiche equivalenti o superiori.

## CAPO III - ETICHETTATURA

Sul rovescio di ciascun manufatto, in corrispondenza di uno dei lati corti, dovrà essere applicata una etichetta di tessuto, di adeguate dimensioni, presa dalla stessa cucitura di fissaggio del risvolto.

Su tale etichetta dovranno essere riportate, in modo indelebile, le seguenti indicazioni:

- MARINA MILITARE o sigla "M.M.";
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo di produzione;
- i seguenti simboli per l'etichettatura di manutenzione, previsti dalla norma UNI EN 150 23758:



Detti segni possono essere applicati su un'altra etichetta di analoghe dimensioni applicata accanto alla prima.

## CAPO IV - NORME E MODALITA' DI COLLAUDO

### 1. NORME DI COLLAUDO

Per i tessuti e gli accessori precedentemente specificati valgono le norme di cui alla Legge 26/11/1973 n° 883 sulla Disciplina della denominazione e della etichettatura dei prodotti tessili" ed al D.P.R 30/04/1976 n° 515 "Regolamento di esecuzione della Legge 26/11/1973 n° 883 sull'etichettatura dei prodotti tessili nonché alla Legge 04/10/1986 n° 669 recante "Modifiche ed integrazioni alla Legge 26/11/1973 n° 883.

I metodi di analisi sono quelli fissati dal D M. 31/01/1974 "Metodi di analisi quantitativa di mischie o binarie di fibre tessili".

## 2. MODALITA' DI COLLAUDO

Oltre all'accertamento dei requisiti secondo le norme di collaudo sopra specificate, il collaudatore dovrà accertare in particolare che i fili di ordito, di fondo e di riccio del tessuto, siano stati convenientemente purgati e candeggiati e quindi lavati, neutralizzati e risciacquati a fondo.

A tal fine, il collaudatore preleverà da asciugamani diversi alcune provette di tessuto della superficie di circa 10 cm<sup>2</sup> che porrà quindi in un recipiente chiuso, contenente un batuffolo di cotone imbevuto di anilina pura. L'anilina non dovrà venire a contatto con il tessuto che, pertanto, sarà esposto ai soli vapori.

Le provette di tessuto in esame, lasciate nel recipiente ben chiuso per almeno 5 giorni, non dovranno assumere colorazioni o anche soltanto sfumature rosse e/o di altro colore in corrispondenza dei filati di ordito di fondo o riccio. E' ammesso soltanto un leggero ingiallimento provocato dai vapori di anilina.

## CAPO V - IMBALLAGGIO

Ogni asciugamano deve essere immesso in un idoneo sacchetto di polietilene che dovrà recare una etichetta adesiva indicante:

- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo di produzione del manufatto.

I sacchetti devono, a loro volta, essere immessi, in ragione di n<sup>o</sup> 100, in casse di cartone ondulato a doppia onda di adeguata capacità aventi i seguenti requisiti principali:

- peso a m<sup>2</sup>:g 630 ± 5%;
- resistenza allo scoppio: non meno di 980 kPa.

La chiusura delle casse sarà completata con l'applicazione su tutti i lembi aperti, di un nastro di carta gommata o autoadesiva largo cm 5-6.

Sulla parte esterna di ciascuna cassa devono essere stampigliate a caratteri ben visibili le seguenti indicazioni:

- MARINA MILITARE;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo dei manufatti contenuti da ..... a .....

## **CAPO VI- RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE**

Per tutti i particolari non indicati nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "asciugamano di cotone a spugna per il personale della MARINA MILITARE - modello 2000".

**IL DIRETTORE GENERALE**

*Firmato*