



Ministero della Difesa

Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali

I Reparto – 2[^] Divisione – 1[^] Sezione Tecnica

Specifiche Tecniche n° 1109/M-VEST

**FARSETTI DI LANA TURCHINA PER MARINAI
MODELLO 2001**

Dispaccio n° 2/1/531/COM del 26 MAR 2001

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le S.T. n° 320/M diramate con dispaccio n° 2/20506 datato 28 febbraio 1972, ad eccezione del riferimento al campione ufficiale. Pertanto gli Enti detentori del suddetto campione dovranno depennare, sui relativi cartellini, l'indicazione "S.T. n° 320/M" sostituendola con "S.T. n° 1109/M-VEST".

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

1. Aggiornamento n° 1 in data 22 febbraio 2012

CAPO VI – ETICHETTATURA

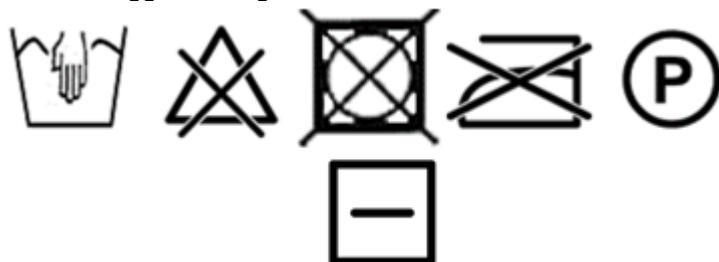
Al 2° capoverso la norma "UNI EN 23758" è stata sostituita con la norma "UNI EN ISO 3758"

Il "CAPO VIII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE - Per rifinitura, aspetto, ed ogni altro particolare non indicato nelle presenti condizioni tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale." è stato interamente sostituito.

2. Aggiornamento n° 2 in data 03 maggio 2021

CAPO VI – ETICHETTATURA

Sono stati aggiunti i seguenti simboli di manutenzione:



E' stato aggiunto il CAPO VIII- CRITERI AMBIENTALI MINIMI, di conseguenza il CAPO VIII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA è diventato CAPO IX.

SCHEDA TECNICA - TESSUTO DI LANA, DI COLORE TURCHINO PER FARSETTI PER IL PERSONALE DELLA M.M.

Il requisito "Materia prima (composizione fibrosa)" è stata aggiornata la norma di collaudo con "Regolamento UE 1007/2011"

La seguente prova:

SOLIDITÀ DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> - alla luce del giorno ed allo xenotest: degradazione non inferiore all'indice 7 della scala dei blu; - agli acidi: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - agli alcali: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - al sudore: degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - alla stiratura con ferro caldo: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - allo sfregamento: scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - ai solventi organici: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; 	UNI 5146 UNI 7639 UNI EN 105 -E05 UNI.EN 20105 A02-A03 UNI EN 105 -E06 UNI.EN 20105 A02-A03 UNI EN 105 E04 UNI.EN 20105 A02 UNI EN 105 X11 UNI.EN 20105 A02 UNI EN 105 X12 UNI.EN 20105 A03 UNI EN 105 -X05 UNI.EN 20105 A02-A03 UNI EN 105 D01 UNI.EN 20105 A02
----------------------	---	---

E' stata sostituita con la seguente:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
SOLIDITA' DELLA TINTA	allo xenotest: degradazione non inferiore al grado 5 della scala dei blu;	UNI EN ISO 105 B02
	al lavaggio degradazione e scarico non inferiore all'indice 3 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105 C 06 UNI EN 20105 A02 e UNI EN ISO 105 A03
	al sudore: degradazione e scarico non inferiore all'indice 3 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105 E 04 UNI EN 20105 A02 e UNI EN ISO 105 A03
	allo sfregamento a secco e a umido: scarico non inferiore all'indice 3 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 20105 A02 e UNI EN ISO 105 A03

Sono state inoltre inserite le seguenti prove:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
VARIAZIONI DELLA DIMENSIONE DURANTE IL LAVAGGIO	± 8%		EN ISO 6330, EN ISO 5077, EN ISO 3759 (dopo 3 lavaggi)
RESISTENZA ALLA LACERAZIONE	Ordito e Trama: min. 8 N		UNI EN ISO 13937-1
RESISTENZA DELLE CUCITURE AL PUNTO DI ROTTURA (GRAB METHOD)	≥100N		UNI EN ISO 13935-2 (da effettuarsi sulle cuciture di unione delle componenti che costituiscono il manufatto).

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I - GENERALITA'

Il farsetto è realizzato in tre taglie secondo le prescrizioni di cui al successivo **Capo II** e con il tessuto in possesso dei requisiti di cui al **Capo III**

CAPO II –DESCRIZIONE

I farsetti si compongono del corpo e delle maniche.

Il corpo può essere confezionato:

- con maglia tubolare ,senza cucitura ai fianchi e chiusa alla spalla mediante cucitura e successiva ribattitura con macchina a due aghi;
- oppure con un sol pezzo di maglia tagliata, ripiegato su se stesso (quindi senza cucitura alle spalle) e cucito ai lati con cuciture rifilate e successivamente ribattuto con macchina a due aghi.

In entrambi i casi il lembo inferiore del corpo è risvoltato all'interno formando un orlo alto cm.4 ca e cucito con macchina orlatrice di tipo adatto. Alle spalle i farsetti saranno rinforzati internamente, mediante applicazione con adatta cucitura di idonea robusta tela di cotone tinta in colore turchino solido, ed avente le stesse dimensioni e foggia di quelle del campione ufficiale.

L'apertura del collo sarà ottenuta ripiegando verso l'interno i lembi superiori centrali del corpo, i quali risulteranno fissati alla parte interna del corpo medesimo mediante cucitura con macchina a due aghi.

La ripiegatura del collo avrà al centro un'altezza di cm3 ca.

Le maniche in un sol pezzo ripiegate su se stesso, sono cucite al lato inferiore ed applicate al corpo mediante cucitura rifilate e successivamente ribattute.

Analogamente sarà fatto per l'applicazione dei polsini.

Tutte le cuciture devono essere accurate, resistenti e corrispondere a quelle che risultano dal campione ufficiale. Per esse saranno impiegati filati robusti o tinti nello stesso tono del colore del farsetto.

CAPO III – REQUISITI TECNICI

Per il tessuto valgono i requisiti indicati in ALLEGATO

CAPO IV – DIMENSIONI, PESI E TAGLIE

I farsetti sono di quattro taglie, per ognuna delle quali, nella tabella che segue, sono indicati, dimensioni (in cm) e pesi (in g) a cui devono corrispondere.

L'accertamento delle dimensioni sarà fatto stendendo naturalmente, senza tensione, i farsetti sopra un tavolo.

Taglie	XL	L	M	S
Lunghezza del corpo, dalla spalla all'estremità inferiore	79	75	71	67
Metà larghezza del corpo, misurate all'attaccatura inferiore delle maniche	58	53	48	43
Altezza della ripiegatura dell'orlo inferiore	4	4	4	4

Lunghezza delle maniche, compreso il polsino misurata sulla linea media	54	52	50	48
Lunghezza del polsino	12	12	12	12
Metà lunghezza della manica all'attaccatura del corpo	25	25	25	25
All'attaccatura del polsino	13	13	13	13
Corda dell'arco d'apertura del collo	19	18	17	16
Peso per ogni farsetto sulla media di dieci	660	600	540	480

Ogni farsetto, all'interno, sull'orlatura inferiore, porterà l'indicazione della taglia impressa mediante decalcomania o cucitura di tessuto.

CAPO V – TOLLERANZE

Sono ammesse le seguenti tolleranze:

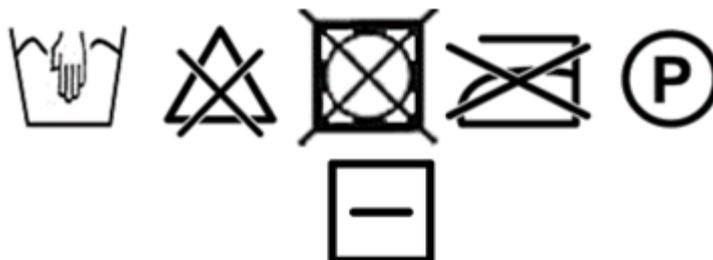
- l'eccedenza o deficienza nelle dimensioni rispettivamente del 5% e del 3%;
- l'eccedenza o deficienza di peso non superiore al 5%;
- la deficienza di resistenza alla perforazione nelle singole prove sul valore minimo richiesto purché la media non sia superiore a N 19 sul prescritto.

CAPO VI – ETICHETTATURA

All'interno di ciascun farsetto dovrà essere applicato mediante cucitura una etichetta di tessuto, di dimensioni appropriate, recante le seguenti diciture:

- "MARINA MILITARE".
- nominativo o ragione sociale della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- n° di identificazione NATO;
- n° progressivo di produzione del manufatto.

Sulla medesima etichetta o su altra, applicata in modo analogo accanto alla prima, devono essere riportati i seguenti simboli previsti dalla norma UNI EN ISO 3758 per l'etichettatura di manutenzione:



CAPO VII – IMBALLAGGIO

Ciascun farsetto, accuratamente ripiegato, dovrà essere immesso in una busta o sacchetto di polietilene trasparente dello spessore non inferiore a mm 0,1, di dimensioni adeguate e con un lembo aperto, fissato con un tratto di nastro autoadesivo, in modo da non risultare ermeticamente chiuso.

Su ciascuna busta o sacchetto dovranno essere stampigliate le seguenti indicazioni:

- Marina Militare o sigla "M.M.";
- denominazione del materiale contenuto e taglia del farsetto, ben evidenziata; nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data).
- numero di identificazione NATO
- numero progressivo di produzione del manufatto.

In alternativa, i dati suddetti possono essere riprodotti su un talloncino di carta o cartoncino, da inserire nella busta o sacchetto di polietilene trasparente, al di sopra del farsetto contenuto, in modo che le diciture risultino facilmente leggibili all'esterno.

I farsetti, così confezionati, dovranno essere immessi, in ragione di n. 30 della stessa taglia, in una cassa di cartone ondulato, avente i seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;
- peso a m² : g 610 ± 5% (UNI EN 536);
- resistenza allo scoppio: non inferiore a 980 kPa (UNI EN 2759).

La chiusura delle casse sarà completata con l'applicazione, su tutti i lembi liberi di un nastro di tipo autoadesivo largo non meno di cm 5.

All'esterno di ciascuna cassa dovranno essere stampigliate direttamente o riportate su un apposito talloncino saldamente incollato le stesse diciture previste per i contenitori singoli e dovrà essere, inoltre, indicata:

- la numerazione progressiva dei manufatti contenuti da...a...

CAPO VIII- CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Ai fini del regolare approntamento della partita, l'impresa/R.T.I. appaltatrice dovrà dimostrare, qualora non l'abbia fatto in fase di presentazione dell'offerta o, comunque, qualora richiesto dall'ente esecutore, la piena conformità ai criteri ambientali minimi per le forniture dei prodotti tessili. In particolare, i manufatti forniti non dovranno contenere le sostanze nocive/pericolose indicate al paragrafo "4.1.2. Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito" dell'Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare. La conformità ai sopracitati criteri dovrà essere dimostrata presentando, entro il termine di approntamento della fornitura, la relativa certificazione/documentazione probatoria, come di seguito specificato:

- copia autentica della licenza d'uso del marchio Ecolabel europeo o dell'etichetta OEKO-TEX® Standard 100 (classe II), se posseduto;
- in caso contrario, potrà dimostrare la conformità al criterio fornendo certificati o altre prove documentali equivalenti, ai sensi dell'art. 87 del D.lgs. 5012016. In particolare, potrà presentare, al riguardo, copia autentica dei rapporti ufficiali di prova/referti analitici specifici, obbligatoriamente rilasciati da laboratori accreditati ai sensi della norma UNI EN ISO 17025, attestanti la piena conformità ai parametri analitici indicati nel sopracitato Allegato 3 - para 4.1.2 "Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito".

CAPO IX – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per modello, rifinitura e per tutti i particolari non descritti nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di *"farsetti di lana turchina per marinai – modello 2001"*.
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

Segue: ALLEGATO SCHEDA TECNICA:

SCHEDA TECNICA

TESSUTO DI LANA, DI COLORE TURCHINO PER FARSETTI PER IL PERSONALE DELLA M.M.

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (COMPOSIZIONE FIBROSA)	Lana vergine 100%		Regolamento UE 1007/2011
FINEZZA LANA	D.A.M. 10/15 μ (105/110')		UNI 5423
FILATI	Regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale		Raffronto con il tessuto campione ufficiale
TITOLI FILATI	Tex 28 x 3 (Nm 36.000 ritorto a tre capi). Lavorazione a due fili accoppiati: tutte le parti costituenti il farsetto devono essere formati da 6 capi di titolo Tex 28 x 3.		UNI 4783 – 4784 – 9275
RIDUZIONE	minimo n. 26 coste ogni 5 cm di maglia	± 1	UNI EN 14971
RESISTENZA ALLA PERFORAZIONE PERSOZ	minimo N 430		UNI 5421 UNI EN 20139 ambientamento provini. Le prove vanno effettuate con pallina da mm 20 di diametro..
SOLIDITÀ DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> - allo xenotest: degradazione non inferiore al grado 5 della scala dei blu; - al lavaggio: degradazione e scarico non inferiore all'indice 3 della scala dei grigi; - al sudore: degradazione e scarico non inferiori all'indice 3 della scala dei grigi; - allo sfregamento a secco e a umido: scarico non inferiore all'indice 3 della scala dei grigi; 		UNI EN ISO 105 -B02 UNI EN ISO 105 C 06 UNI. EN 20105 A02 UNI EN 20105 A03 UNI EN 105 E04 UNI. EN 20105 A02 UNI EN 20105 A03 UNI EN ISO 105 X12 UNI. EN 20105 A02 UNI EN 20105 A03
VARIAZIONI DELLA DIMENSIONE DURANTE IL LAVAGGIO	$\pm 8\%$		EN ISO 6330, EN ISO 5077, EN ISO 3759 (dopo 3 lavaggi)
RESISTENZA ALLA LACERAZIONE	Ordito e Trama: min. 8 N		UNI EN ISO 13937-1
RESISTENZA DELLE CUCITURE AL PUNTO DI ROTTURA (GRAB METHOD)	$\geq 100N$		UNI EN ISO 13935-2 (da effettuarsi sulle cuciture di unione delle componenti che costituiscono il manufatto).