



# *Ministero della Difesa*

*Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali  
I Reparto – 2<sup>a</sup> Divisione – 1<sup>a</sup> Sezione Tecnica*

## ***Specifiche Tecniche n° 1114M-VEST***

### **FARSETTI DI COTONE BIANCO E KAKI PER IL PERSONALE DELLA MARINA MILITARE - MODELLO 2001**

***Dispaccio n° 2/1/531/COM del 26 Marzo 2001***

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le S.T. n° 971/M diramate con dispaccio n° 2/22109 datato 4 dicembre 1997, ad eccezione del riferimento al campione ufficiale.

Pertanto gli Enti detentori dei suddetti campioni dovranno depennare, sui relativi cartellini, l'indicazione "S.T. n°971/ M" sostituendola con "S.T. n° 1114/ M-VEST".

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

### 1. Aggiornamento n° 1 in data 03 maggio 2021

#### CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

Il seguente periodo:

*“Per le materie prime e gli accessori di seguito 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 DPR 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 successive varianti.*

*I metodi di analisi sono quelli fissati dal D.M. 31.1.1974 “Metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili” e successive modifiche”*

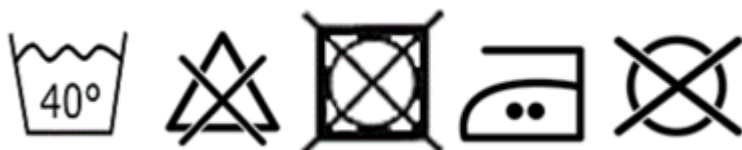
E' stato sostituito con il seguente:

*“Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 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.”*

#### CAPO VI – ETICHETTATURA

La norma di riferimento “UNI EN 23758” è stata sostituita con la norma “UNI EN ISO 3758”.

E' stata sostituita la simbologia di manutenzione con la seguente:



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

#### ALLEGATO 1

Nella prova della “Composizione fibrosa” la norma di collaudo “D.M. 31/1/74 e D.M. 4/3/91” con “Regolamento UE 1007/2011, UNI 5751:1990”.

Nella prova del “Riduzione su 5 cm” la norma di collaudo “UNI EN 1049/2” con “UNI EN 14971:2006 Metodo B”.

Nella prova del “Procedimenti di lavaggio ed asciugatura domestici - variazioni dimensionali” a 40°C” la norma di collaudo “UNI EN 26330 – lavaggio tipo A1; asciugatura tipo B; detersivo ECE prova 5A” sia sostituita con “UNI EN ISO 6330 Lavaggio tipo A - prova 4N - Detersivo ECE – Asciugat. Proc. B”.

La seguente prova di “solidità alla tinta”:

|                         |                                                  |                        |
|-------------------------|--------------------------------------------------|------------------------|
| solidità tinta:         |                                                  |                        |
| • alla luce del giorno  | Indice 6-7 della scala dei blu                   | UNI 5146               |
| • alla luce artificiale | Indice 6-7 della scala dei blu                   | UNI 7639               |
| • agli acidi            | degradazione 4-5 della scala dei grigi           | UNI EN ISO 105 E05     |
| • agli alcali           | degradazione e scarico 4-5 della scala dei grigi | UNI EN 20105 - A02     |
| • al sudore             | degradazione e scarico 4-5 della scala dei grigi | UNI EN ISO 105 E06     |
| • al lavaggio a mano    | degradazione e scarico 4-5 della scala dei grigi | UNI EN 20105 - A02     |
| • alla sbianca          | degradazione e scarico 4-5 della scala dei grigi | UNI EN ISO 105 E04     |
|                         |                                                  | UNI EN 20105 - A02-A03 |
|                         |                                                  | UNI 5156               |
|                         |                                                  | UNI EN 20105 - A02-A03 |
|                         |                                                  | UNI EN 20105 N01       |
|                         |                                                  | UNI EN 20105 - A02-A03 |

E' stata così modificata:

|                                      |                                                                          |                     |
|--------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| solidità tinta:                      |                                                                          |                     |
| • allo xenotest                      | degradazione non inferiore al grado 5 della scala dei blu;               | UNI EN ISO 105 B02  |
| • al lavaggio                        | scarico non inferiore all'indice 3 della scala dei grigi;                | UNI EN ISO 105 C 06 |
| • al sudore                          | degradazione e scarico non inferiore all'indice 3 della scala dei grigi; | UNI EN ISO 105 E04  |
| • allo sfregamento a secco e a umido | scarico non inferiore all'indice 3 della scala dei grigi                 | UNI EN ISO 105 X12  |

Sono stati inoltre inseriti i seguenti requisiti:

|                                                             |                          |                                                                                                               |
|-------------------------------------------------------------|--------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 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 di cotone per il personale della Marina Militare" é confezionato con tessuto a maglia interlock mediante l'impiego di filato di cotone di colore bianco o kaki in possesso dei requisiti di cui al successivo **Capo III**.

Il colore dei farsetti (bianco o kaki) sarà precisato, di volta in volta, dall'A.D.

Si compone di:

- un corpo, provvisto di scollatura di tipo "a barca";
- due mezze maniche, di tipo "a giro".

E' allestito in quattro taglie - dalla S (più piccola) alla XL (più grande) - come indicato al successivo **Capo IV**.

## **CAPO II - DESCRIZIONE**

### **1. CORPO**

Il corpo può essere ottenuto, in alternativa, da:

- a) un unico tratto di tessuto a maglia tubolare, privo pertanto di cuciture lungo i fianchi, chiuso superiormente (scollatura esclusa) alle spalle mediante cucitura eseguita con macchina "taglia cuci";
- b) un unico tratto di tessuto a maglia, ripiegato su se stesso e quindi chiuso lateralmente lungo i fianchi mediante cucitura eseguita con macchina "taglia cuci".

Termina al fondo con un orlo alto mm 30 circa - ottenuto ripiegando all'interno il bordo inferiore del corpo stesso - fissato con una cucitura realizzata con macchina orlatrice con punto invisibile.

Nella parte superiore, presenta al centro una scollatura di tipo "a barca" ottenuta ripiegando progressivamente all'interno il bordo superiore del corpo stesso, fino ad un'altezza misurata al centro (saetta) di mm 25 circa nella parte anteriore e mm.20 circa nella parte posteriore - fissata con una cucitura perimetrale realizzata con macchina a due aghi.

Lungo la cucitura di unione alle spalle - qualora il corpo sia stato realizzato secondo il sistema di cui al precedente Capo II.1.a - oppure, nella stessa posizione - per l'altro sistema di cui al precedente Capo II.1.b - é applicata, dalla parte interna, un'unica fettuccia bloccante di jersey 100% cotone, in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo III, che va da spalla a spalla, passando all'interno del risvolto della scollatura posteriore.

Detta fettuccia é applicata mediante cucitura eseguita con macchina a due aghi, risvoltata e fermata con cucitura eseguita con macchina lineare:

- alle spalle, con due cuciture parallele, realizzate lungo i bordi della fettuccia stessa; dette cuciture fermano anche i lembi liberi della cucitura di unione delle spalle, qualora il corpo sia realizzato secondo il sistema di cui al precedente Capo II. 1. a;
- all'interno del risvolto, con una cucitura che interessa il solo lato interno del risvolto stesso.

### **2. MEZZE MANICHE**

Sono realizzate ciascuna con un unico tratto di tessuto a maglia, unito longitudinalmente per mezzo di una cucitura eseguita con macchina "taglia cuci".

Qualora il corpo sia stato realizzato secondo il sistema previsto al precedente Capo II.1.b., detta cucitura di unione longitudinale della manica deve essere realizzata in prosecuzione di quella di unione laterale lungo i fianchi del corpo stesso.

Ciascuna manica é unita al corpo mediante cucitura eseguita con macchina "taglia cuci" e termina al fondo con un orlo, alto mm.30 circa – ottenuto ripiegando all'interno il bordo esterno della manica stessa - fermato con una cucitura eseguita con macchina orlatrice con punto invisibile come per l'orlo al fondo del corpo.

### **CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI**

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 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.

- **Tessuto a maglia**

E' allestito su macchine per maglieria con filato in cotone 100% pettinato, del tipo commercialmente denominato "America I", lavorato a maglia "interlock". Il tessuto deve risultare conforme al campione per tipo di maglia, mano, consistenza ed elasticità e possedere i requisiti tecnici riportati nell'unito ALLEGATO.

- **Filato cucirino**

Le cuciture dovranno essere realizzate con l'impiego di filato cucirino in possesso dei seguenti requisiti:

- materia prima: cotone mercerizzato;
- titolo: Tex 12 x 3 (UNI 4783, 4784 e 9275);
- prova di trazione (UNI EN 2062):
- forza di rottura: non inferiore a N 9,8;
- allungamento di rottura: non inferiore al 15%;
- colore: bianco o kaki in tono con il colore del tessuto del corpo.

- **Fettuccia di cotone**

- materia prima: jersey 100% cotone;
- armatura: a spina;
- altezza: mm.15 circa;
- lunghezza: variabile in relazione alla taglia del manufatto;
- peso al m: g 2,6 circa;
- colore: bianco.

## **CAPO IV - ALLESTIMENTO E RIPARTIZIONE IN TAGLIE**

I farsetti sono previsti in quattro taglie, da realizzarsi secondo le dimensioni, i pesi e la ripartizione percentuale riportati nella seguente tabella:

| DIMENSIONI<br>(in centimetri)                    | T A G L I E |       |       |       |
|--------------------------------------------------|-------------|-------|-------|-------|
|                                                  | S           | M     | L     | XL    |
| A. CORPO:                                        |             |       |       |       |
| – lunghezza (dalle spalle al fondo)              | 70          | 73    | 76    | 80    |
| – metà larghezza (all'attaccatura delle maniche) | 46          | 49    | 52    | 56    |
| B. MANICHE:                                      |             |       |       |       |
| – lunghezza:                                     | 13          | 14    | 15    | 16    |
| – larghezza:                                     |             |       |       |       |
| • all'attaccatura                                | 24          | 25    | 26    | 27    |
| • al fondo                                       | 17          | 18    | 19    | 20    |
| C. SCOLLATURA                                    |             |       |       |       |
| – lunghezza (corda):                             | 20/21       | 21/22 | 21/22 | 22/23 |
| PESO (in grammi) x 10 capi                       | 2320        | 2450  | 2580  | 2720  |

Sulle dimensioni é ammessa la tolleranza del 5% (cinque per cento) in più o in meno, fino ad un massimo di un centimetro.

Nessuna tolleranza é ammessa per le dimensioni già indicate con un minimo ed un massimo.

Sul peso di ciascun manufatto é ammessa la tolleranza del 5% (cinque per cento) in più o in meno.

## **CAPO V - MODALITA' DI COLLAUDO**

Il collaudatore dovrà accertare, in particolare, che:

- le dimensioni delle varie parti del manufatto corrispondano a quelle stabilite. L'accertamento delle dimensioni sarà effettuato stendendo naturalmente, senza tensioni, il manufatto su un tavolo;
- le cuciture siano eseguite con l'impiego dei filati prescritti, e corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle rilevabili del campione ufficiale;

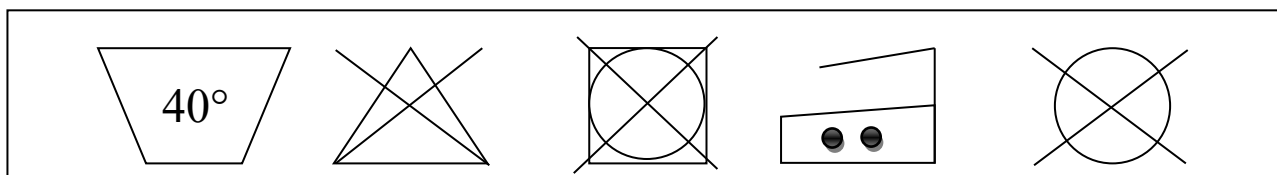
## **CAPO VI - ETICHETTATURA**

Su ciascun farsetto, all'interno, lungo la cucitura alle spalle, dovrà essere applicata e fermata dalla stessa cucitura, una etichetta di tessuto, di dimensioni appropriate, recante le seguenti indicazioni:

Marina Militare o sigla "M.M.";

- numero della taglia, ben evidenziato;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data).
- numero di identificazione NATO.
- numero progressivo di produzione

Sulla medesima etichetta o su altra, applicata in modo analogo accanto alla prima, devono essere riportati con inchiostro indelebile 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 dovrà essere stampigliato:

- 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 m<sup>2</sup> : 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 (CAM)**

Ai fini del regolare approntamento della partita, l'impresa/R.T.I. appaltatrice dovrà dimostrare la piena conformità ai criteri ambientali minimi per le forniture dei prodotti tessili di cui all'Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare e s.m.i.. 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 III), 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. 50/2016. 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**

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Condizioni Tecniche, si fa riferimento ai campioni ufficiali di "Farsetto di cotone bianco e kaki per il personale della Marina Militare".

**IL DIRETTORE GENERALE**  
Firmato

SEGUE:

- ALLEGATO: requisiti tecnici del tessuto a maglia.

## ALLEGATO 1

### SCHEDA TECNICA TESSUTO A MAGLIA

| REQUISITI                                                                         | VALORI PRESCRITTI                                                                          | NORME DI COLLAUDO                                                                                             |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| – composizione fibrosa                                                            | Cotone 100% pettinato tipo America I<br>lunghezza 16-30 mm;<br>diametro 13,5-17 mm;        | Regolamento UE 1007/2011,<br>UNI 5751:1990                                                                    |
| – filati                                                                          | regolari ed uniformi con grado di torsione corrispondente a quello rilevabile dal campione | riscontro con il campione UNI 9270                                                                            |
| titolo filato                                                                     | 14,5 tex x 2                                                                               | UNI 4783 - 4784 e 9275                                                                                        |
| peso mq tubolare                                                                  | 540g.± 3%                                                                                  | UNI EN ISO 12127                                                                                              |
| riduzione su 5 cm (su corpo e maniche):                                           | non meno di n.54 coste ± 2<br>non meno di n.55 riprese ±2                                  | Riscontro visivo e/o con l'aiuto di lente di ingrandimento o contafile<br>UNI EN 14971:2006 Metodo B          |
| resistenza alla perforazione del tessuto a maglia (su corpo e maniche)            | non inferiore a 440 N                                                                      | UNI 5421 con sfera da mm 20 di diametro                                                                       |
| procedimenti di lavaggio ed asciugatura domestici - variazioni dimensionali a 40° | Lunghezza e larghezza restringimento non superiore al 5%                                   | UNI EN 25077<br><br>UNI EN ISO 6330 Lavaggio tipo A - prova 4N - Detersivo ECE – Asciugat. Proc. B            |
| colore                                                                            | bianco, kaki conforme al campione ufficiale                                                | riscontro visivo con il campione                                                                              |
| solidità tinta:                                                                   |                                                                                            |                                                                                                               |
| • allo xenotest                                                                   | degradazione non inferiore al grado 5 della scala dei blu;                                 | UNI EN ISO 105 B02                                                                                            |
| • al lavaggio                                                                     | scarico non inferiore all'indice 3 della scala dei grigi;                                  | UNI EN ISO 105 C 06                                                                                           |
| • al sudore                                                                       | degradazione e scarico non inferiore all'indice 3 della scala dei grigi;                   | UNI EN ISO 105 E04                                                                                            |
| • allo sfregamento a secco e a umido                                              | scarico non inferiore all'indice 3 della scala dei grigi                                   | UNI EN ISO 105 X12                                                                                            |
| Contenuto di appretto                                                             | Non superiore all'1%                                                                       | UNI 5119                                                                                                      |
| 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). |