



Ministero della Difesa

Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali

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

Specifiche Tecniche n° 1235/UI-VEST

**CRAVATTE IN FIBRA POLIESTERE DI COLORE
KAKI SCURO, O NERO, O AZZURRO, O ROSSO -
MODELLO 2003**

Dispaccio n° 2/1/7728/COM del 17 Settembre 2003

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le S.T. n° 1015/UI diramate con dispaccio n° 2/1/1458 datato 07/03/2000.

Pertanto gli Enti detentori dei relativi campioni ufficiali dovranno depennare, sul corrispondente cartellino di identificazione, il riferimento alle S.T. n 1015/UI ed inserire l'indicazione ST 1235/UI/VEST.

LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:

Aggiornamento n° 1 in data 28 giugno 2017

CAPO VI – IMBALLAGGIO

Sono stati introdotti i requisiti principali della scatola di cartone ondulato (tipo, grammatura e resistenza allo scoppio).

Con riferimento alle indicazioni da riportare sulla scatola di cartone ondulato, alla dicitura “sigla della F.A. destinataria della fornitura”

è stata specificata la sigla di ciascuna Forza Armata interessata.

E' stato introdotto il seguente paragrafo:

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

conseguentemente

il CAPO VII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

è stato rinominato:

CAPO VIII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

Aggiornamento n° 2 in data 03 maggio 2021

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.**

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I – GENERALITA'

Le cravatte sono allestite con tessuto di fibra poliestere, nei colori kaki scuro, o nero, o azzurro, o rosso, in due taglie (tg 1^a e tg 2^a) a seconda richiesta dell'Amministrazione appaltante.

Detto tessuto deve essere in possesso dei requisiti tecnici di cui al successivo **Capo III**.

CAPO II – DESCRIZIONE

1. La cravatta ha la foggia risultante dal campione, è tagliata di sbieco ed è lunga, finita, cm $143 \pm 3\%$ (tg 1^a) e cm 149 ± 1 (tg 2^a)

Si compone di tre tratti di tessuto sagomati come nel campione:

- la falda (parte anteriore);
- il codino (parte posteriore);
- il cinturino (parte intermedia).

2. Le principali dimensioni delle tre parti suddette, sono le seguenti:

		TG 1	TG 2
Falda	Lunghezza	69/71	76/77
	Larghezza		
	– spiegata	15/15,5	23,5/24,5
	– ripiegata	7,2/7,3	8,4/8,9
Codino	Lunghezza	46/48	46/46,5
	Larghezza		
	– spiegata	10/10,5	12/13
	– ripiegata	4,3/4,7	4,3/4,8
Cinturino	Lunghezza	25/27	26/26,5
	Larghezza		
	– spiegata	8/8,5	9,5/10,5
	– ripiegata	2,6/2,9	3,4/3,9

3. L'unione del cinturino alla falda ed al codino è ottenuta mediante cucitura a macchina con i lembi spiegati.

I due lembi longitudinali della cravatta sono uniti insieme mediante una cucitura a mano.

I lembi longitudinali della cravatta possono essere uniti anche mediante cucitura a macchina; in tal caso i punti dovranno essere realizzati esclusivamente con macchine speciali per cravatte (punti a cachet oppure punti a catenella) e dovranno avere fittezza tale da non pregiudicare, la funzionalità e l'estetica della cravatta stessa; i lembi della falda e del codino, nelle parti terminali, devono inoltre, essere fermati da un punto di fermo (travetta) eseguito con apposita macchina travettatrice.

La cravatta, internamente, è munita per tutta la sua lunghezza (dalla punta estrema della falda fino a cm 6 circa dalla punta estrema del codino) di un rinforzo di tessuto di fibra poliestere di colore bianco o di altra tinta appropriata al colore del tessuto esterno, tenuto fermo, lungo la linea mediana, dalla predetta cucitura di unione dei lembi longitudinali.

Il rinforzo, se in unico pezzo, dovrà essere tagliato tutto di sbieco o se costituito da due tratti, il tratto più lungo deve essere tagliato in sbieco, mentre il tratto stretto potrà essere tagliato in dritto filo.

In corrispondenza della parte terminale della falda e del codino, la cravatta è foderata con un tratto di tessuto della medesima tonalità di colore del tessuto esterno, per una lunghezza rispettivamente di cm 13 e cm 10 circa, a partire dalle due estremità suddette.

I due tratti di fodera sono fissati sul rovescio della cravatta per mezzo di una cucitura perimetrale, realizzata come da campione, che ne fissa i soli bordi esterni.

Tutte le cuciture devono essere eseguite a regola d'arte, risultare resistenti e ben fermate nei punti terminali.

L'orlatura dei lembi terminali dovrà essere eseguita a regola d'arte, evitando sfilacciature nella parte soggetta a tale cucitura. A tal fine, la parte terminale della falda e del codino deve essere ripiegata due volte all'interno e successivamente fermata da una cucitura come da campione.

Le cravatte devono essere consegnate accuratamente stirate.

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME

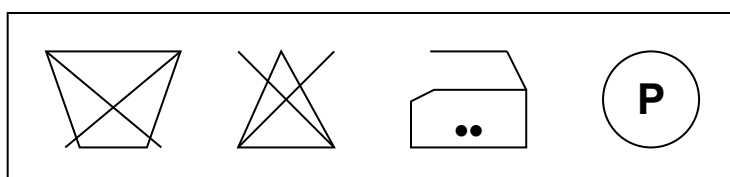
1. TESSUTO ESTERNO: vedasi scheda tecnica in ALLEGATO 1.
2. TESSUTO INTERNO PER RINFORZO: vedasi scheda tecnica in ALLEGATO 2.
3. TESSUTO PER FODERA: vedasi scheda tecnica in ALLEGATO 2.
4. FILATI CUCIRINI: vedasi scheda tecnica in ALLEGATO 3.

CAPO IV – ETICHETTATURA

Sul rovescio di ciascuna cravatta, dovrà essere saldamente applicata, mediante idonea cucitura, un'etichetta di tessuto, avente le dimensioni di cm 7x1,5 circa.

Detta etichetta:

- dovrà essere applicata, sul retro della falda, a cavallo della cucitura di unione dei lembi longitudinali in posizione tale che, a nodo fatto, possa consentire l'inserimento del codino;
- dovrà riportare, a caratteri indelebili e ben leggibili, le seguenti indicazioni:
 - sigla della F.A. destinataria della fornitura;
 - denominazione della ditta fornitrice;
 - estremi del contratto di fornitura;
 - numero di identificazione NATO;
 - numero progressivo del manufatto;
 - i seguenti simboli di pulitura (UNI EN ISO 3758):



Detti simboli possono essere riportati anche su una seconda etichetta, da cucire accanto alla prima.

CAPO V – NORME DI COLLAUDO

Il controllo della confezione sarà effettuato anche in base alle modalità seguenti:

- la cravatta sottoposta alla tensione di un peso di Kg 1 circa applicato alla falda, non deve attorcigliarsi;
- dopo lavaggio a mano con acqua a temperatura ambiente la cravatta non deve presentare ondulazioni o deformazioni apprezzabili.

CAPO VI - IMBALLAGGIO

Le cravatte, accuratamente stirate e rinforzate nella parte interna da una soletta sagomata in carta, da togliere al momento dell'uso, dovranno essere immesse singolarmente in una busta di cellophane e, quindi, in ragione di n.100, in una scatola di cartone ondulato di adeguata capacità e robustezza, avente i seguenti requisiti principali:

- tipo : a due onde;
- grammatura (UNI EN ISO 536): g/m² 1.050 o più, con tolleranza del 5 % in meno;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 1.370 kPa..

All'esterno di ciascuna scatola dovranno essere riportate, mediante stampigliatura direttamente su un lato della scatola, ben visibili, le seguenti diciture:



- sigla della F.A. destinataria della fornitura (**ESERCITO** o “M.M.” o “A.M.”);
- denominazione della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- denominazione del materiale e quantitativo contenuto;
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo dei manufatti contenuti da.....a.....

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: cravatta), 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: 51799 – NECKTIE,MEN’S;
- Gruppo e Classe: 8440;
- Descrizione per EL: CRAVATTE IN FIBRA POLIESTERE DI COLORE KAKI SCURO, O NERO, O AZZURRO, O ROSSO - MODELLO 2003;
- Reference Number (RN):

CRAVATTE IN FIBRA POLIESTERE DI COLORE KAKI SCURO										
Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
I	da codificare	1° RN	A3523	1235/UI-VEST-K-TG.1	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
II	da codificare	1° RN	A3523	1235/UI-VEST-K-TG.2	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

CRAVATTE IN FIBRA POLIESTERE DI COLORE NERO										
Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
I	151774839	1° RN	A3523	1235/UI/VEST-TG.1	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
II	151774840	1° RN	A3523	1235/UI/VEST-TG.2	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

CRAVATTE IN FIBRA POLIESTERE DI COLORE AZZURRO										
Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
I	da codificare	1° RN	A3523	1235/UI-VEST-A-TG.1	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
II	da codificare	1° RN	A3523	1235/UI-VEST-A-TG.2	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

CRAVATTE IN FIBRA POLIESTERE DI COLORE ROSSO										
Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
I	da codificare	1° RN	A3523	1235/UI-VEST-R-TG.1	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
II	da codificare	1° RN	A3523	1235/UI-VEST-R-TG.2	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

Schede **CM-03** e attribuzione della **GM-02**: per la corretta compilazione delle “CM-03” bisogna inserire n. 3 MRC obbligatori e n. 2 MRC facoltativi (deve essere inserito almeno un MRC tra TEXT e FEAT).

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, ogni qualvolta richiesto dall'Amministrazione, 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. 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

1. Per foggia, particolari di confezione e per tutto quanto non indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si rimanda al campione ufficiale di
 - "cravatta in fibra poliestere di colore kaki scuro, o nero, o azzurro, o rosso";
 - campione di riferimento valido solo per foggia e valori dimensionali (per tg 2[^]) del capo finito.
2. 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 tessuto esterno;

ALLEGATO 2: Scheda tecnica del tessuto interno per rinforzi e del tessuto per fodera;

ALLEGATO 3: Scheda tecnica dei filati cucirini.

ALLEGATO N° 1

REQUISITI TECNICI DEL TESSUTO ESTERNO

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	Fibra poliestere 100%		Regolamento n. 1007/2011
Titolo filati	- Ordito: poliestere trilobato brillante volumizzato 78 dtex (24 26 bave) Trama: poliestere semiopaco 150/2 dtex (48 bave)		UNI 4783 - 4784 - 9275 UNI EN ISO 2060
Armatura	Faille come da campione ufficiale		UNI 8099
Massa areica	g 170/m ²	±3%	UNI EN 12127
Riduzione	- Ordito: 90 fili al cm - Trama: 25 fili al cm	± 1 ± 1	UNI EN 1049-2
Forza a rottura	- Ordito: min. N. 1180 - Trama: min. N. 1080	7% in meno nelle singole prove, purché la media risulti nei limiti prescritti in ciascun senso	UNI EN ISO 13934-1 Le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm.5x20.
Variazione dimensionale	Ordito e trama ±1%		UNI 9294 (parte 5 [^])
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben serrato e rifinito, esente da striature e da qualsiasi difetto o imperfezione. Deve corrispondere per aspetto, grana, tonalità ed intensità di tinta al campione ufficiale		UNI 9270
Solidità della tinta	- allo xenotest: degrad. non inferiore a 6-7 scala dei blu.; - al sudore: degrad. e scarico non inferiore a 5 scala dei grigi; - al lavaggio a mano: degrad. e scarico non inferiori a 5 scala dei grigi; - ai solventi organici: degrad. e scarico non inferiori a 5 scala dei grigi; - alla stiratura con ferro caldo: degrad. e scarico non inf. a 5 scala dei grigi; - agli alcali: degrad. non inferiore a 5 scala dei grigi; - allo sfregamento: degrad. e scarico non inf. a 5 scala grigi.		UNI EN ISO 105-B02 UNI EN ISO 105-E04 UNI EN 20105-A02-A03 UNI EN ISO 105-C10 UNI EN 20105-A02-A03 UNI EN ISO 105-X05 UNI EN 20105-A02-A03 UNI EN ISO 105-X11 UNI EN 20105-A02-A03 UNI EN ISO 105-E06 UNI EN 20105-A02 UNI EN 105-X12 UNI EN 20105-A02-A03

ALLEGATO N° 2

REQUISITI TECNICI DEL TESSUTO INTERNO DI RINFORZO

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	Fibra poliestere 100%		Regolamento n. 1007/2011
Titolo filati	- Ordito: 280 dtex (TD 250) - Trama: fiocco Nm 1/10000		UNI 4783 - 4784 - 9275 - UNI EN ISO 2060
Armatura	Tela		UNI 8099
Massa areica	g 175/m ²	± 3%	UNI EN 12127
Riduzione	- Ordito: 18 fili al cm - Trama: 12 fili al cm	± 1 ± 1	UNI EN 1049-2
Garzatura	Su entrambe le facce o almeno su una faccia		

REQUISITI TECNICI DEL TESSUTO PER FODERA

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	Fibra poliammidica 100%		Regolamento n. 1007/2011
Titolo filati	- Ordito: 45 den - Trama: 70 den		UNI 4783 - 4784 - 9275 - UNI EN ISO 2060
Armatura	Tela		UNI 8099
Massa areica	47 g/m ²	±3%	UNI EN 12127
Riduzione	- Ordito: 41 fili al cm - Trama: 26 fili al cm	± 1 ± 1	UNI EN 1049-2
Resistenza a trazione: - ordito - trama	- non inf. a N 470 - non inf. a N 323	7% in meno nelle singole prove, purché la media risulti nei limiti prescritti in ciascun senso	UNI EN ISO 13934-1 Le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm.5x20.
Variaz. dimens. (vedere normativa)	± 1,5 %		UNI 9294 (parte 5 ^a)
Solidità della tinta	Sono previsti gli stessi requisiti di forma riportati in all.1 per il tessuto esterno, con l'esclusione della prova dello xenotest.		
Colore	Kaki scuro, o nero, o azzurro, o rosso come per il tessuto esterno		Vds. All. 1 UNI 9270

ALLEGATO N° 3

FILATI CUCIRINI

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	Fibra poliestere		Regolamento n. 1007/2011
Titolo filati	- Cuciture interne: Tex 110/3 - Cuciture esterne: Tex 93/3		UNI 4783 – 4784 – 9275- UNI EN ISO 2060
Forza a trazione	Non inf. a 12 N (tex 110/3) Non inf. a 9 N (tex 93/3)		UNI EN ISO 2062

I filati cucirini possono essere realizzati anche con materiali alternativi similari, purché in possesso di caratteristiche equivalenti e/o migliorative e, comunque, rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del manufatto, in termini di dimensioni, estetica, funzionalità e robustezza.