Ministero della Difesa

Direzione Generale del Commissariato e dei Servizi Generali
I Reparto – 2^ Divisione – 1^ Sezione Tecnica
www.commiservizi.difesa.it
e-mail: commiservizi.add1sez2div@marina.difesa.it
Piazza della Marina n° 4 – 00196 ROMA

Specifiche Tecniche n° 1289/UI-VEST

CONTENITORE PORTACARICATORI PER MUNIZIONI VERDE I.R. - MODELLO 2004

Dispaccio n° 2/1/2103/COM del 06 agosto 2004

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le “S.T. n° 1137/UI-VEST” diramate con dispaccio n° 2/1/1704/COM datato 02/10/2001, compreso il riferimento al campione ufficiale.

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

Aggiornamento n° 1 in data 28 novembre 2016

La denominazione "colore verde I.R. NATO"
è stata sostituita dalla seguente dicitura:
"colore verde I.R.".

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI E NORME DI COLLAUDO

E' stato introdotto il seguente periodo:
"Inoltre, ciascun manufatto, ai fini dell'esito positivo della verifica di conformità, dovrà essere conforme al disposto di cui all'Allegato 1 del D.M. 22.2.2011 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, che indica per ciascuna categoria merceologica – settore tessile i "*criteri ambientali minimi*".
A tal riguardo la Ditta dovrà dimostrare il rispetto dei suddetti valori/criteri attraverso la presentazione di idonea documentazione tecnica del fabbricante o una relazione di prova di un organismo riconosciuto, quale un laboratorio accreditato, come meglio dettagliato all'interno dei sottoelencati paragrafi di cui al sopra citato Allegato 1 del D.M. in parola:

a) paragrafo 5.2.1 "Fibre tessili: Cotone e fibre di cellulosa naturali, limiti di sostanze pericolose" – pesticidi;
b) paragrafo 5.2.2 "Coloranti classificati come sensibilizzanti/allergenici, cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione";
c) paragrafo 5.2.3 "Arilammine: divieto di utilizzo di determinati coloranti azoici";
d) paragrafo 5.2.4 "Ritardanti di fiamma";
e) paragrafo 5.2.5 "Pentaclorofenolo (n. CAS 87-86-5) e tetraclorofenoli";
f) paragrafo 5.2.6 "Ftalati";
g) paragrafo 5.2.7 "Formaldeide";
h) paragrafo 5.2.8 "Metalli pesanti estraibili"."

CAPO VI – IMBALLAGGIO

La sigla "E.I."
è stata sostituita dal nuovo marchio dell'Esercito.

E' stato introdotto il seguente periodo:
"L'imballaggio, ai fini dell'esito positivo della verifica di conformità, dovrà essere conforme ai requisiti/prescrizioni di cui al paragrafo 5.2.9 "Requisiti dell'imballaggio" dell'Allegato 1 del D.M. 22.2.2011 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, che indica per ciascuna categoria merceologica – settore tessile i "*criteri ambientali minimi*". "

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.

E' stato sostituito:
L'**ALLEGATO N. 2** relativo alla nuova curva di riflettanza I.R. del colore verde.

IL DIRETTORE GENERALE
Firmato

CAPO I – GENERALITA'

1. Il contenitore portacaricatori per munizioni costituisce accessorio del cinturone in fibra poliammidica, sul quale viene fissato attraverso due passanti in metallo brunito.

2. Il contenitore deve essere realizzato secondo le prescrizioni di cui al successivo **Capo II** e con il tessuto, i nastri e gli accessori in possesso dei requisiti di cui al **Capo III**.

3. Ciascun contenitore ha forma di parallelepipedo avente le dimensioni di cm 19,5 ca. in altezza (misurata sul lato posteriore) e cm 9 x 7 ca. (base del portacaricatore) e si compone di:
- un corpo, con relativo coperchio e due alette laterali, realizzati con tessuto in fibra poliammidica di colore verde I.R., uniti fra loro con cuciture come da campione;
- una serie di accessori (n. 2 passanti in metallo brunito, n.2 occhielli a vela in metallo brunito, con rispettive ranelle, nastri di contenimento, di supporto e per bordature, n. 2 bottoni a pressione, n. 1 fibbia ad incastro rapido, parti "maschio" e "femmina", piastre interne in materiale plastico e filati cucirini).

CAPO II - DESCRIZIONE

Il contenitore portacaricatori per munizioni è formato da un unico tratto di tessuto in fibra poliammidica verde I.R., in possesso dei requisiti di cui all'ALLEGATO N.1, opportunamente incrociato ed unito con cuciture come da campione ufficiale, in modo da formare le due parti laterali, la parte anteriore, il fondo, la parte posteriore ed il coperchio. Sui fianchi sono inserite le due alette laterali dello stesso tessuto. Tutti i bordi liberi sono rifiniti con un nastro per bordatura alto cm 2 ca.
Esternamente il contenitore presenta:
- sui fianchi, due alette dello stesso tessuto del contenitore sagomate come da campione di riferimento e fermate, sui lati corti, verticalmente a cm 1 ca. dalla parte posteriore ed a cm 0,5 ca. dalla parte anteriore del contenitore portacaricatori con cuciture e robuste travettature alle estremità.
  I due lati liberi sono rifiniti con un nastro per bordature alto cm 2 ca.
  Su ciascuna aletta è applicato a cm 2,5 ca. dalle punte (poste alla parte lato posteriore) un tratto di nastro piatto alto cm 2 e lungo finito cm 11,5 ca., fissato con travettature sovrapposte a quelle del nastro per bordatura. Sulla parte terminale libera (che è ripiegata e fermata con travettatura) è applicato un bottone a pressione, "parte femmina". La corrispondente "parte maschio" è applicata a cm 1,5 ca. dalla cucitura di unione dell'aletta con il corpo del contenitore, "a filo" del nastro per bordatura (parte lato anteriore);
- sul coperchio, è applicato centralmente sul davanti ed a cm 2,5 ca. dal bordo dello stesso, con cuciture a quadrato e croce (di cm 2,5 ca.) un tratto di nastro piatto alto cm 2,5 e lungo finito cm 13 ca. Tale nastro, con le estremità termosaldate (quella libera anche ripiegata e travettata) ha inserita una fibbia ad incastro "parte maschio" che si unisce alla corrispondente "parte femmina" posta sul davanti;
- sul davanti è applicata centralmente ed a cm 2 ca. dal bordo del contenitore una fibbia ad incastro "parte femmina" che si unisce alla corrispondente "parte maschio" posta sul coperchio;

- nel fondo, di forma rettangolare (delle dimensioni di cm 9 x 7 ca.) è applicato, in posizione centrale ed a cm 2,5 ca. dalla parte frontale, un “occhiello” a vela in metallo brunito, con relativa ranella, con foro di mm 7 ca.;
- sulla parte posteriore (delle dimensioni di cm 9,5 x 19,5 ca.) è applicato un tratto di nastro piatto alto cm 5 (con le estremità termosaldate), posto a partire da cm 5 circa dalla sommità del contenitore (a coperchio chiuso), fissato con due cuciture su ciascun lato ed una centrale, in modo da formare, tra tale nastro e la stessa parte posteriore, due canali entro ciascuno dei quali è inserito un passante in metallo brunito, in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo III.

  Un altro tratto di nastro, alto cm 2 e lungo cm 5 ca., è applicato, con due cuciture a travetta, sotto il nastro prima descritto per cm 2 ca. all’altezza della cucitura centrale, in modo da formare una linguetta sulla quale è applicata a cm 1,5 ca. dalla sua sommità ed in posizione centrale, un “occhiello” a vela in metallo brunito, con relativa ranella, con foro di mm 7 ca.

All’interno il contenitore presenta:

- due nastri alti cm 2 e lunghi cm 9 ca. fermati nelle estremità (termosaldate) con robuste travettature. I nastri sono posizionati in modo da costituire tre scomparti da cm 3 ca. per l’alloggiamento dei caricatori;
- due tratti di tessuto in fibra poliammidica verde I.R. posizionati, con cucitura perimetrale:
  - sulla parte centrale del coperchio, con il lato rovescio visibile, delle dimensioni di cm 9 x 11,5 ca.;
  - sulla parte posteriore, con il lato diritto visibile, delle dimensioni di cm 9,5 x 15,5 ca.;
- tre rinforzi in lastra PVC (di sagoma rilevabile dal campione ufficiale) posizionati come segue:
  - sul coperchio, lato frontale (di cm 9 x 4 ca.);
  - nella parte anteriore (di cm 7,5 x 13,5 ca.);
  - nella parte posteriore (di cm 7 x 14,5 ca.).

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI E NORME DI COLLAUDO

Per i tessuti 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", al D.P.R. 30/4/76 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 26/11/73 n. 883” e successive varianti.
I metodi di analisi sono, quelli fissati dalla Direttiva 96/73/CE (D.M. 31/1/1974 "Metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili” e D.M. 4/3/1991).

Inoltre, ciascun manufatto, ai fini dell’esito positivo della verifica di conformità, dovrà essere conforme al disposto di cui all’Allegato 1 del D.M. 22.2.2011 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, che indica per ciascuna categoria merceologica – settore tessile i “*criteri ambientali minimi*”.
A tal riguardo la Ditta dovrà dimostrare il rispetto dei suddetti valori/criteri attraverso la presentazione di idonea documentazione tecnica del fabbricante o una relazione di prova di un organismo riconosciuto, quale un laboratorio accreditato, come meglio dettagliato all’interno dei sottoelencati paragrafi di cui al sopra citato Allegato 1 del D.M. in parola:

a) paragrafo 5.2.1 “Fibre tessili: Cotone e fibre di cellulosa naturali, limiti di sostanze pericolose” – pesticidi;
b) paragrafo 5.2.2 “Coloranti classificati come sensibilizzanti/allergenici, cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione”;
c) paragrafo 5.2.3 “Arilammine: divieto di utilizzo di determinati coloranti azoici”;
d) paragrafo 5.2.4 “Ritardanti di fiamma”;
e) paragrafo 5.2.5 “Pentaclorofenolo (n. CAS 87-86-5) e tetraclorofenoli”;
f) paragrafo 5.2.6 “Ftalati”;
g) paragrafo 5.2.7 “Formaldeide”;
h) paragrafo 5.2.8 “Metalli pesanti estraibili”.

1. MATERIE PRIME

- **Tessuto di fibra poliammidica di colore verde I.R.**: Valgono i requisiti della scheda tecnica in **ALLEGATO n° 1**.
- **Nastri**: Sono previsti nastri piatti, in altezza da mm 50, 25 e 20, tutti in colore verde I.R.. I nastri devono essere realizzati in fibra poliammidica a filo continuo, ad alta tenacità (> 5,6 cN/dtex) in ordito ed in trama. La prova di remissione ai raggi infrarossi, oltre che sui nastri tal quale, va ripetuta, rispettivamente, su provini prelevati da nastri sottoposti preventivamente:
  - a bagno in acqua a temperatura ambiente per 24 ore;
  - alla luce artificiale;
  - alla prova di usura (5.000 cicli). In alternativa potrà essere utilizzato il Taber (UNI EN ISO 5470-1) o il Martindal (UNI EN ISO 12947-2).

  I provini cosi’ trattati devono rientrare nelle stesse percentuali di remissione ai raggi infrarossi che si rilevano sul nastro tal quale. Devono possedere la remissione all’infrarosso conforme ai valori di tolleranza in **ALLEGATO n° 2**.

a) Nastro (PA) in altezza mm 50 ± 1:
- titoli:
  - ordito: non meno di n. 308 fili di titolo 940 x 1 dtex;
  - trama: non meno di n. 9 fili a cm di titolo 940 x 1 dtex;
- massa lineare: g/m 44 ± 5%;
- armatura, aspetto e consistenza: come da campione;
- resistenza a trazione: superiore a N 15.000 (UNI EN ISO 13934-1).

b) Nastro (PA) in altezza mm 25 ± 1:
- titoli:
  - ordito: non meno di n. 151 fili di titolo 940 x 1 dtex;
  - trama : non meno di n. 14 fili a cm di titolo 470 x 1 dtex;
- fili di legatura: non meno di n. 18 fili di titolo 940 x l dtex;
- massa lineare: g/m 25 ± 5%;
- armatura, aspetto e consistenza: come da campione;
- resistenza a trazione: superiore a N 8.500 (UNI EN ISO 13934-1).

c) Nastro (PA) in altezza mm 20 ± 1:
- titoli:
  - ordito: non meno di n. 119 fili di titolo 940 x 1 dtex;
  - trama : non meno di n. 12 fili a cm di titolo 470 x 1 dtex;

- fili di legatura: non meno di n. 14 fili di titolo 940 x l dtex;
- massa lineare: g/m 19 ± 5%;
- armatura, aspetto e consistenza: come da campione;
- resistenza a trazione: superiore a N 6.500 (UNI EN ISO 13934-1).

d) Nastro (PA) per bordo in altezza mm 20 ± 1:

- titoli:
  - ordito: non meno di n. 150 fili di titolo 235 x 1 dtex;
  - trama: non meno di n. 9 fili a cm di titolo 235 x 1 dtex;
- massa lineare: g/m 5,2 ± 5%;
- armatura, aspetto e consistenza: come da campione;
- resistenza a trazione: superiore a N 1.600 (UNI EN ISO 13934-1).

e) Solidità della tinta dei nastri:

- alla luce del giorno (UNI EN ISO 105 B01): degradazione non inferiore all'indice 6/7 della scala dei blu. L'A.D. si riserva la facoltà di accertare la solidità della tinta alla luce artificiale con lampada ad arco allo xeno (UNI EN ISO 105 B02). Anche in tal caso la degradazione deve risultare del grado 6/7 della scala dei blu (UNI EN 20105 A 02);
- agli acidi (UNI EN ISO 105 E05) ed agli alcali (UNI EN ISO 105 E06): degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi (UNI EN 20105 A02);
- all'acqua (UNI EN ISO 105 E01): degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi (UNI EN 20105 A02).

2. ACCESSORI

a) Occhielli a vela in metallo brunito con ranella

- materia prima: ottone brunito del tipo OT 63-67;
- spessore: mm 1 ca.;
- diametro foro occhielli: mm 7 ca.;
- diametro ranella: mm 8 ca.;
- brunitura: come da campione;
- sagoma, caratteristiche e rifinizione: come da campione.

b) Passanti (ganci) in metallo brunito

- materia prima: acciaio del tipo C67;
- finitura: brunito nero, come da campione;
- in tre elementi: a) corpo a molla; b) linguetta scorrevole di bloccaggio; c) guaina/fascetta di assemblaggio di “a” e “b”;
  a) Corpo a molla: è formato da una lamina di acciaio piegata a doppia “L” con l’estremità ricurva con foro ovale per l’alloggiamento della parte terminale della linguetta scorrevole di bloccaggio; sopra, nella zona di scorrimento di detta linguetta, è stampata una incavatura avente lo scopo di impedire l’uscita dalla propria sede della linguetta stessa, una volta unita. Dimensioni:
     - larghezza mm. 9,5-10;
     - spessore mm. 1,2;
     - lunghezza totale mm. 68-69;
     - lunghezza della parte con incavatura mm. 43-44;
     - foro ovale mm. 4 x 8;

- lunghezza incavatura mm. 28-29;
- larghezza incavatura mm. 4-5;
- altezza della parte piegata (dalla parte del foro ovale) mm. 12-13.

b) Linguetta scorrevole di bloccaggio: é formata da una lamina in acciaio avente una estremità sagomata a ricciolo per l'impugnatura mentre l'altra estremità è appuntita per consentire il suo inserimento nel foro ovale del corpo a molla. Sulla parte centrale la linguetta presenta una bugna per lo scorrimento nell'apposito alloggiamento del corpo a molla.
Dimensioni:
- lunghezza totale mm. 76-77;
- larghezza mm. 6-6,5;
- diametro interno occhiello (ricciolo impugnatura) mm. 6-6,5;
- larghezza della punta mm. 3-3,5;
- lunghezza della punta mm. 6-6,5;
- spessore mm. 1,2.

c) Guaina/fascetta di assemblaggio: è una lamina d'acciaio ripiegata opportunamente a tunnel, avente lo scopo di tenere uniti il corpo a molla e la linguetta scorrevole di bloccaggio. Sulla parte superiore è ricavata una linguetta la cui funzione è quella di freno per la linguetta scorrevole.
Dimensioni:
- lunghezza totale mm. 36-37;
- larghezza interna mm. 10-10,5;
- larghezza esterna mm. 11-11,5;
- lunghezza fessura posteriore mm. 29-29,5;
- larghezza fessura posteriore mm. 7-7,5;
- spessore mm. 0,5.

c) Bottoni a pressione

Sono in ottone ossidato nero e sono costituiti da una parte "maschio" e da "una femmina":
- il maschio si compone di due elementi: rivetto e palla;
- la femmina è costituita anch'essa da due parti: una calotta in ottone (con rivetto in ottone non ossidato) ed un portamolla in ottone (con anello non ossidato in bronzo).

Hanno le seguenti dimensioni:
- maschio: base del rivetto, diametro mm 14,1 $\pm$ 0,2; base della palla, diametro mm 10 $\pm$ 0,2;
- femmina: calotta, diametro mm 15 $\pm$ 0,2; molla, diametro mm 9 $\pm$ 0,2.

Devono essere a "presa forte", intendendosi per tale i bottoni il cui carico di apertura delle due parti (maschio e femmina) dopo dieci abbottonature e dieci sbottonature preventive in successione, sia compreso tra N 68 e N 88. Le parti ossidate devono essere di un nero opaco e profondo, senza riflessi bluastri o rossastri; la calotta deve avere una superficie bulinata e ossidata antiriflesso. Lo strato di ossido deve essere continuo, esente da striature rosse o gialle, da macchie o puntinature.

La finitura di ossidatura nera:

- deve resistere, senza sfogliarsi e senza presentare fessure, alle sollecitazioni meccaniche determinate dall'applicazione dei pezzi sul tessuto;
- non deve screpolarsi se i pezzi sono riscaldati in stufa a 110° C per un'ora, e quindi immessi in acqua fredda (la prova deve essere ripetuta per cinque volte consecutive);
- non deve infragilirsi dopo l'immissione se i pezzi sono mantenuti per 5 ore alla temperatura di – 2° C;
- deve resistere al lavaggio a secco in trielina o percloroetilene (temperatura solvente massimo 35° C) ed al lavaggio alcalino a caldo con detersivi industriali (temperatura soluzioni max 100° C);
- non deve scolorirsi dopo l'immersione dei bottoni per un'ora in benzina o soluzione di carbonato sodico al 3% ed immersione per 10 ore in acqua marina.

d) Fibbia ad incastro rapido "maschio/femmina" (h cm 2,5)

- materia prima: fibra poliammidica (nylon 6.6);
- colore: verde I.R.;
- aspetto, dimensioni, consistenza e rifinizione come da campione ufficiale;
- resistenza alle basse ed alle alte temperature: nessuna alterazione rispetto a quella iniziale dopo la permanenza in stufa termostatata a 80° C ed in frigorifero a –40° C per la durata di quattro ore.

e) Lastra interna

- materia prima: foglio PVC;
- spessore: non meno di mm 1,5;
- forma, dimensioni e consistenza come da campione ufficiale.

f) Filato cucirino

- materia prima: fibra poliestere 100%;
- titolo: tex 33 x 3;
- resistenza a trazione: superiore a 50 N;
- colore: verde, in tono con il colore del tessuto del contenitore.

Tutti gli accessori 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 sostenutezza, robustezza e resistenza.

CAPO IV – MODALITA' DI COLLAUDO, PRESCRIZIONI VARIE E TOLLERANZE

1. Nell'esame dei manufatti dovrà essere accertato, in particolare, che:

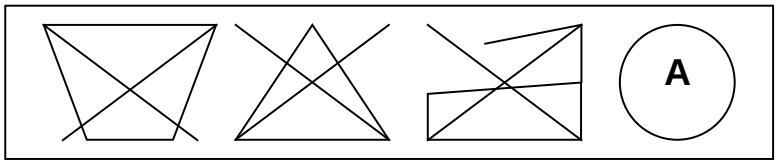
- le estremità libere (terminali) dei nastri siano accuratamente rifinite e termosaldate, al fine di evitare sfilacciature;
- le cuciture siano eseguite con accuratezza e risultino ben tirate, prive di irregolarità, quali arricciature, punti saltati, andamenti sinuosidali e simili;
- ciascun "contenitore" sia munito sul retro dei due passanti prescritti per il fissaggio sul cinturone, e degli occhielli in metallo brunito con relativa ranella.

2. Sono ammesse le seguenti tolleranze:
- per i nastri: lievi difetti di tessitura (nodi, falli e/o altre irregolarità), limitatamente all'1% della partita, purché di entità tale da non alterare l'estetica;
- per gli accessori metallici: lievi difetti di lavorazione e/o di rifinizione, purché di entità tale da non alterarne estetica e funzionalità

CAPO V - ETICHETTATURA

All'interno di ciascun "contenitore" (al di sotto del coperchio), deve essere applicata un'etichetta di tessuto, di adeguate dimensioni, sulla quale devono essere riportati, in modo chiaro ed indelebile, le seguenti indicazioni:
- sigla “E.I. o M.M. o A.M."; a seconda della F.A. per cui viene eseguita la fornitura;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo di produzione del manufatto.

La suddetta etichetta deve essere fissata, all’atto della confezione, ad una delle cuciture principali del corpo del manufatto, in maniera da risultare non asportabile in sede di normale impiego.
Sulla stessa etichetta oppure su un’altra etichetta analoga, applicata con le stesse modalità accanto alla prima, devono essere riportati i seguenti segni grafici previsti dalla norma UNI 23758 per l’etichettatura di manutenzione:



CAPO VI - IMBALLAGGIO

I contenitori dovranno essere immessi in ragione di n. 2 in un sacchetto di polietilene trasparente, di adeguata robustezza e capacità, chiuso con punti metallici o termosaldato e, quindi, immessi a loro volta, in casse di cartone ondulato di adeguate dimensioni, in ragione di n. 50 "Contenitori" per cassa. Il cartone delle casse deve avere i seguenti requisiti principali:
- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI EN 536): g/m2 630 + 5%;
- resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 980 KPa.

La chiusura delle casse sarà completata con l'applicazione su tutti i lembi aperti di un tratto di nastro adesivo alto non meno di cm 5.

Ogni cassa deve recare, all'esterno, stampigliate o riportate su apposito cartellino incollato, le seguenti indicazioni:

- il marchio ESERCITO o sigla “M.M.” o “A.M.”; a seconda della F.A. per cui viene eseguita la fornitura;
- denominazione e quantitativo dei manufatti contenuti;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- “range” dei numeri progressivi dei manufatti contenuti.

L’imballaggio, ai fini dell’esito positivo della verifica di conformità, dovrà essere conforme ai requisiti/prescrizioni di cui al paragrafo 5.2.9 “Requisiti dell’imballaggio” dell’Allegato 1 del D.M. 22.2.2011 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, che indica per ciascuna categoria merceologica – settore tessile i “*criteri ambientali minimi*”.

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: uniformi, scarpe, divise, mobili…..), 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: 22696 - CASE,SMALL ARMS AMMUNITION
Gruppo e Classe: 8465
Descrizione per EL: CONTENITORE PORTACARICATORI PER MUNIZIONI VERDE I.R. MODELLO 2004
Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
unica	da codificare	1° RN	A3523	1289/UI-VEST	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 – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutto quanto non precisato nella presente descrittiva tecnica, si fa riferimento al campione ufficiale *di "contenitore portacaricatori per munizioni verde I.R. - modello 2004"*.

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 N. 1**: scheda tecnica relativa al tessuto in fibra poliammidica di colore verde I.R. del contenitore portacaricatori;
- **ALLEGATO N. 2**: scheda tecnica relativa ai fattori di riflessione spettrale.

ALLEGATO N. 1

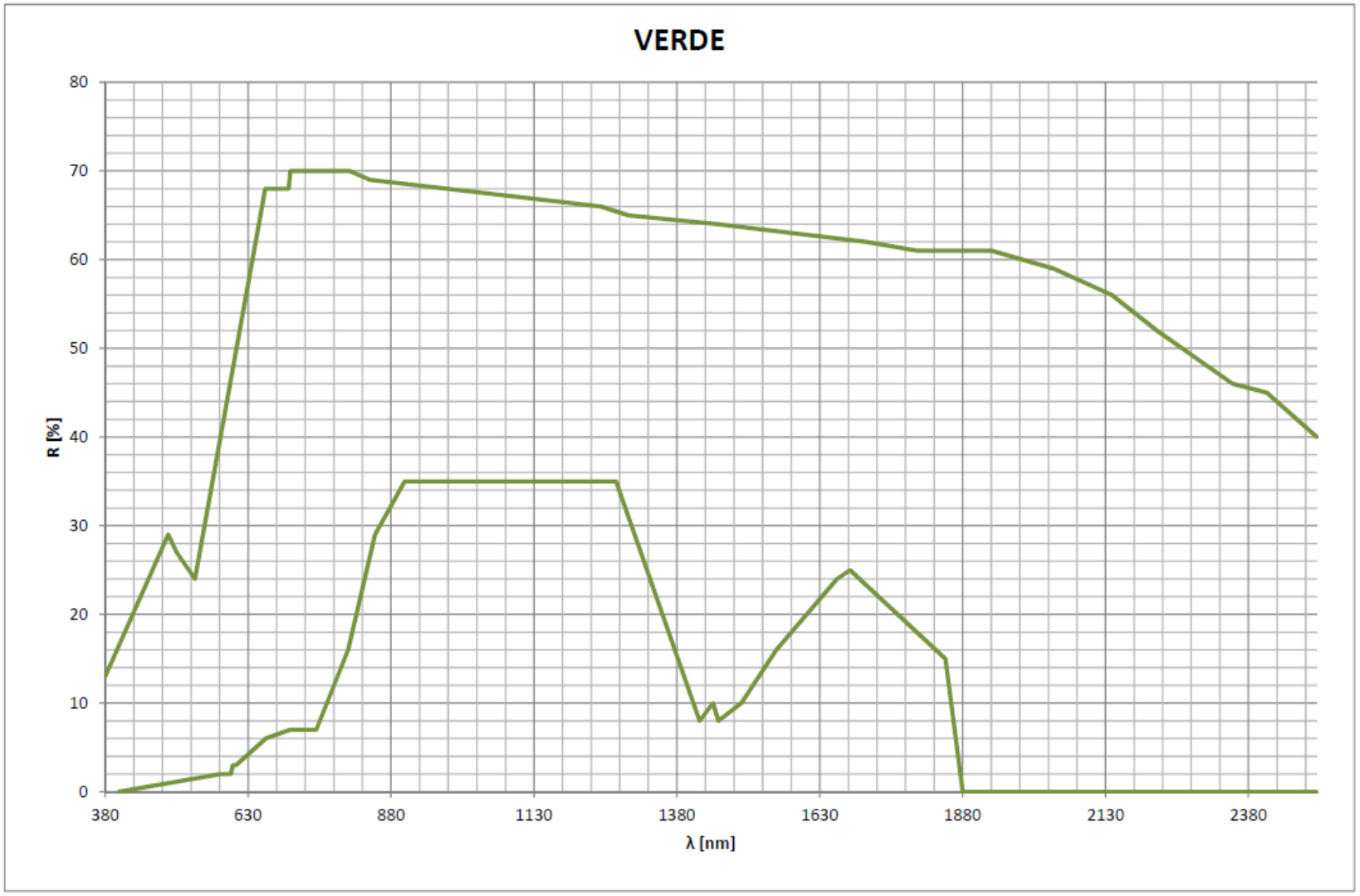
TESSUTO IN FIBRA POLIAMMIDICA DI COLORE VERDE I.R.

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima (composizione fibrosa)	- ordito: fibra poliammidica, a filo continuo, ad alta tenacità (≥ 5,5 cN/tex); - trama: fibra poliammidica, a filo continuo, testurizzato ad aria, opaco.	L n. 883 del 26.11.73 e L. n. 669 del 4.10.86	D.M. 31.1.74 e D.M. 4.3.91
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 del campione ufficiale
Titolo filati	- ordito: dtex 470 x 1 - trama: dtex 1000 x 1		UNI 4783 – 4784 – 9275 – UNI EN ISO 2060
Massa areica tessuto grezzo	g/m² 250	± 3%	UNI EN ISO 12127
Armatura	Tela		UNI 8099
Riduzione	- ordito: n. 24 fili a cm - trama: n. 14 fili a cm	± 1 filo	UNI EN 1049
Forza a rottura	- ordito: ≥ 2900 N - trama: ≥ 2300 N	E' ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7 % purché la media risulti nei limiti prescritti in ciascun senso.	UNI EN ISO 13934 Le prove di trazione vanno effettuate su provini di tessuto di cm 5 x 20 (distanza utile tra i morsetti)
Resinatura ed idrorepellenza	g/m² 50		Prova di adesività della resinatura: vds. nota in calce alla presente scheda (*)
Tenuta all'acqua a pressione idrostatica costante con il metodo della sacca	Nel corso della prova la superficie esterna della sacca deve conservarsi asciutta o dare luogo ad imperlinamenti e/o gocciolamenti che, prima della fine della prova stessa, devono stagnarsi (interrompersi)		UNI 5124 Altezza dell'acqua contenuta nella sacca cm 20
Resistenza alla bagnatura superficiale (metodo dello spruzzo)	Al termine della prova la superficie esposta non deve presentare alcuna bagnatura, ma solo piccole goccioline aderenti alla superficie esposta.		UNI EN 24920
Colore	Verde I.R.		Raffronto visivo con il campione di contenitore portacaricatore per munizioni

Segue ALLEGATO N. 1

Solidità della tinta	- alla luce del giorno: degradazione ≥ all'indice 6/7 della scala dei blu. L'A.D. si riserva la facoltà di effettuare, in alternativa, la prova di solidità della tinta alla luce artificiale con lampada ad arco allo xeno. Anche in tal caso la degrad. deve risultare ≥ all'indice 6/7 della scala dei blu. - agli acidi: degradazione ≥ allo indice 4/5 della scala dei grigi; - agli alcali: degradazione □ allo indice 4/5 della scala dei grigi; - all'acqua: degradazione ≥ allo indice 4/5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105 B01 UNI EN ISO 105 B02 UNI EN ISO 105 E05 UNI EN 20105A02 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN 20105A02 UNI EN ISO 105 E01 UNI EN 20105A02
Remissione raggi all'infrarosso	Vedi ALLEGATO N. 2	
Mano, aspetto e rifinizione	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito nonché esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinizione al campione ufficiale.	UNI 9270 Raffronto con il campione ufficiale

NOTA (*): PROVA DI ADESIVITA' DELLA RESINATURA
Va eseguita per la verifica dell'adesività della resinatura sia sul diritto sia sul rovescio del tessuto.
Un provino di tessuto, delle dimensioni di cm 20 x 20, ripiegato in quattro parti, viene posto in una stufa tra due lastre di vetro di mm 3 circa di spessore e di superficie tale da ricoprire il provino ripiegato del tessuto, sotto un peso di Kg 2.La durata della prova è di 30 minuti durante i quali la stufa deve essere mantenuta alla temperatura di 85° C □ 2°.
Al termine della prova, si estrae il provino di tessuto, si lascia raffreddare per 5 minuti a temperatura ambiente e poi si spiega lentamente osservando il provino stesso. Il tessuto non dovrà risultare appiccicoso. E' ammessa solo una lieve spellatura della resinatura.

ALLEGATO N. 2

CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE VERDE