



Ministero della Difesa
Direzione Generale del Commissariato e dei Servizi Generali
I Reparto – 2^a Divisione – 1^a Sezione Tecnica
www.commiservizi.difesa.it
Piazza della Marina n° 4 – 00196 ROMA

Specifiche Tecniche n° 1330/UI-VEST

**FODERA PER BORRACCIA COMPLETA DI TAZZA
- MODELLO 2006**

Dispaccio n° 2/1/630/COM del 13 giugno 2006

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le S.T. n° 1160/UI-VEST diramate con dispaccio n° 2/1/2738/COM datato 04/12/2001, compreso il riferimento al campione ufficiale.

LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:

Aggiornamento n° 1 in data 28 novembre 2016

CAPO II – REQUISITI TECNICI MATERIE PRIME E ACCESSORI

E' stato introdotto il seguente periodo:

"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 "Ariammine: 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 IV – IMBALLAGGIO

Al punto elenco "l'indicazione della F.A. interessata"

è stato aggiunto il seguente dettaglio:



il marchio **ESERCITO** o la sigla "M.M." o "A.M.".

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

conseguentemente

il **CAPO V – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA**

è stato rinominato:

CAPO VI – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA.

E' stato sostituito:

L'**ANNESSO ALLEGATO N. 1** relativo alle nuove curve di riflettanza I.R. dei colori verde, kaki, marrone e bruno.

Aggiornamento n° 2 in data 30 maggio 2017

CAPO II – REQUISITI TECNICI MATERIE PRIME E ACCESSORI

E' stato eliminato il seguente periodo:

"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:

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

E' stato introdotto il seguente paragrafo:

CAPO IV – ETICHETTATURA.

Consequentemente

il **CAPO IV – IMBALLAGGIO**

è stato rinominato

CAPO V – IMBALLAGGIO,

il **CAPO V – NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN)**

è stato rinominato:

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

il **CAPO VI – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA**

è stato rinominato:

CAPO VII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

CAPO V – IMBALLAGGIO

E' stato eliminato 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*". "

Aggiornamento n° 3 in data 29 maggio 2018

CAPO II - REQUISITI TECNICI MATERIE PRIME E ACCESSORI

è stato introdotto:

"Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2001 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."

Aggiornamento n° 4 in data 27 marzo 2020

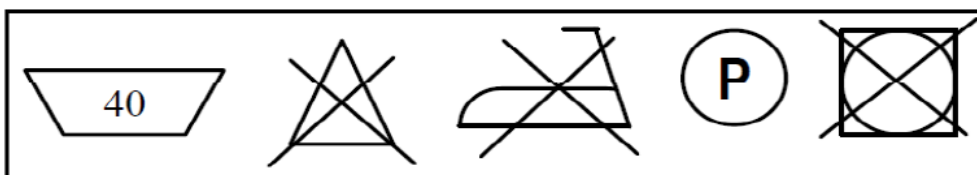
CAPO IV – ETICHETTATURA

Il seguente periodo:

“Sulla stessa etichetta oppure su un'altra etichetta analoga, devono essere riportate in modo chiaro e leggibile, esplicitato con testo di carattere adeguato, tutti i trattamenti cui il manufatto non può essere sottoposto (es. NO stiro-candeggio etc.) o particolari restrizioni (es. Temperatura massima di lavaggio) tramite l'impiego dei simboli prescritti dalla norma UNI EN ISO 3758”.

E' stato così sostituito:

“Sulla stessa etichetta dovranno essere riprodotti a stampa le seguenti indicazioni ed i segni grafici previsti dalle norme UNI EN ISO 3758 di seguito riprodotti:”



IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I – DESCRIZIONE

La fodera per la borraccia completa di tazza è costituita da:

- un corpo;
- un fondo;
- una fodera interna;
- due ganci metallici bruniti.

1. CORPO

Il corpo, in tessuto in fibra poliammidica di colore policromo, è in unico pezzo di tessuto cucito lateralmente, su di un solo lato.

La parte posteriore del corpo, superiormente, è sagomata in modo da formare due alette per la chiusura, come da campione ufficiale.

Su ciascuna aletta è applicata la femmina di un bottone automatico, in metallo brunito di tipo commerciale, mentre il relativo maschio è posto sulla parte anteriore del corpo, superiormente.

Sia la femmina che il maschio devono essere applicati nella stessa posizione che risulta dal campione ufficiale onde consentire la perfetta chiusura della fodera, dopo che in essa è stata immessa la borraccia completa di tazza.

Sulla parte anteriore del corpo e su quella posteriore è praticata, al centro ed a partire dal bordo superiore, una cucitura di ripresa lunga rispettivamente cm. 5 e 4,5 circa.

La parte anteriore, inoltre, presenta sette cuciture verticali, parallele e distanti tra di loro mm.8 circa, destinate a fermare al centro la fodera interna.

Tutto il bordo superiore del corpo, alette comprese, è rifinito con un unico tratto di nastro di fibra poliammidica, alto mm. 20, di colore nero, in tono con quello della fodera interna.

Posteriormente, sul corpo della fodera, è applicato un tratto di nastro tubolare in fibra poliammidica, alto mm. 50 circa, di colore verde-oliva, lungo, finito, cm. 11 circa. Detto nastro è fermato:

- al centro, con una cucitura formante un rettangolo avente i lati di mm. 35 x 48 circa;
- ai bordi laterali, previa ripiegatura interna di cm.1,5 circa, con due cuciture lunghe cm 5 circa, distanti fra loro cm 0,5 circa.

Ad applicazione effettuata, il nastro, dovrà risultare con il bordo superiore distante, al centro, cm. 4,5 circa da quello del corpo.

2. FONDO

Il fondo, di forma ovale è realizzato con un unico tratto del medesimo tessuto del corpo, al quale è applicato con una cucitura a macchina interna.

3. FODERA INTERNA

La fodera interna è in gomma neoprene accoppiata sui due lati con tessuto a maglia di colore nero, ed è costituita anch'essa da un corpo e da un fondo.

Sia il corpo che il fondo sono, ognuno, in un unico tratto e devono conformarsi, per dimensioni e sagoma ai corrispondenti pezzi in tessuto in fibra poliammidica.

La fodera è applicata ai corrispondenti pezzi in tessuto in fibra poliammidica, con cucitura a macchina eseguita lungo tutti i bordi. Anteriormente è fissata al corpo con ulteriori 7 cuciture verticali e parallele, come indicato al precedente punto 1. Ad applicazione effettuata, la fodera deve presentarsi aderente al tessuto esterno, in modo da non opporre alcuna resistenza all'inserimento della borraccia completa di tazza.

4. CUCITURE

Tutte le cuciture debbono essere conformi a quelle del campione ufficiale, utilizzando un filato di poliestere 100% di colore verde-oliva e nero in tono con quello della fodera per borraccia.

5. GANCI METALLICI BRUNITI

I due ganci applicati sul lato posteriore della fodera sono in acciaio di tipo C 70 (UNI EN 10089), e sono composti, ciascuno, da tre pezzi (**ALLEGATO N. 2**):

- a) **corpo a molla**: formato da una lamina di acciaio piegata a doppia "L", con l'estremità ricurva munita di un foro ovale per l'alloggiamento della parte terminale della linguetta scorrevole di bloccaggio. Superiormente, nella zona di scorrimento di detta linguetta, è praticata un'incavatura avente lo scopo di guidare e non far fuoriuscire dalla propria sede la linguetta stessa, una volta assemblata con la guaina;
- b) **linguetta scorrevole di bloccaggio**: formata da una lamina d'acciaio, avente un'estremità sagomata a ricciolo, per l'impugnatura, mentre l'altra è appuntita per consentire il suo inserimento nel foro ovale del corpo a molla; sulla parte centrale la linguetta presenta un apposito alloggiamento per lo scorrimento del corpo a molla;
- c) **guaina di assemblaggio dei pezzi di cui alla lettera a) e b)**: la guaina è una lamina di 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

Il gancio ha le seguenti dimensioni:

- corpo a molla:
 - larghezza: mm. 9,5 – 10;
 - spessore: mm. $1,2 \pm 0,1$;
 - lunghezza totale: mm. 68 – 69;
 - lunghezza delle parti con incavatura: mm. 43 – 44;
 - foro ovale: mm. 4 x 8 circa;
 - lunghezza incavature: mm. 28 – 29;
 - larghezza incavatura: mm. 4 – 5;
 - altezza della parte piegata (dalla parte del foro ovale): mm. 12 – 13.
- linguetta scorrevole di bloccaggio:
 - 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. $1,2 \pm 0,1$.

- guaina di assemblaggio:
 - 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 $\pm$ 0,1.

CAPO II - REQUISITI TECNICI MATERIE PRIME E ACCESSORI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2001 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.

1. CORPO e FONDO: tessuto in fibra poliammidica di colore policromo (scheda tecnica in **Allegato N. 1**).

2. FODERA INTERNA: gomma neoprene accoppiata sui due lati con tessuto a maglia di colore nero.

Spessore: dmm 24 $\pm$ 5%:

Massa areica: g/mq 600 $\pm$ 5 %.

3. NASTRO TUBOLARE IN FIBRA POLIAMMIDICA, altezza mm. 50 +/- 1:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	Poliammide H.T.		Regolamento n. 1007/2011
ARMATURA	Tubolare legato		
COLORE	Verde oliva		
TRATTAMENTO	Termofissato		
ORDITO	301 fili 940 dtex	$\pm$ 1 filo	UNI EN 1049-2 UNI 4783-4784-9275 UNI EN ISO 2060
LEGATURA	38 fili 940 dtex	$\pm$ 1 filo	UNI EN 1049-2 UNI 4783-4784-9275 UNI EN ISO 2060
TRAMA	13 ins./cm 470 dtex	$\pm$ 0,5	UNI EN 1049-2 UNI 4783-4784-9275 UNI EN ISO 2060
PESO	48 g/ml	$\pm$ 5 %	UNI EN 12127
CARICO DI ROTTURA (SOLO ORDITO)	1100 Kg	$\geq$	UNI EN ISO 13934-1

TINTURA	verde-oliva; i coloranti da impiegare, le operazioni di tintura e quelle pre e post tintoriali, devono essere tali da conferire al tessuto la tonalità l'intensità e l'uniformità di tinta del campione ufficiale ed i gradi di solidità sotto indicati	
SOLIDITÀ DELLA TINTA	– alla luce del giorno: degradazione non inferiore al grado 5/6 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. Anche in tal caso la degradazione deve risultare del grado 5/6 della scala dei blu; – agli alcali: indice di degradazione non inferiore al grado 4/5 della scala dei grigi; – agli acidi: degradazione non inferiore al grado 4/5 della scala dei grigi; – all'acqua: degradazione non inferiore al grado 4/5 della scala dei grigi.	UNI EN ISO 105-B01 UNI EN ISO 105-B02 UNI EN ISO 105-E06 UNI EN 20105-A02 UNI EN ISO 105-E05 UNI EN 20105-A02 UNI EN ISO 105-E01 UNI EN 20105-A02

4. NASTRO BORDURA IN FIBRA POLIAMMIDICA, altezza mm. 20 +/- 1:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	Poliammide H.T.		Regolamento n. 1007/2011
ARMATURA	Come da campione		
COLORE	Nero		
TRATTAMENTO	Termofissato		
ORDITO	150 fili 235 dtex	≥	UNI EN 1049-2 UNI 4783-4784-9275 UNI EN ISO 2060
TRAMA	9 fili a cm 235 dtex	≥	UNI EN 1049-2 UNI 4783-4784-9275 UNI EN ISO 2060
PESO	5,2 g/ml	± 5 %	UNI EN 12127
CARICO DI ROTTURA (SOLO ORDITO)	1600 N	≥	UNI EN ISO 13934-1
TINTURA	nero; i coloranti da impiegare, le operazioni di tintura e quelle pre e post tintoriali, devono essere tali da conferire al tessuto la tonalità l'intensità e l'uniformità di tinta del campione ufficiale ed i gradi di solidità sotto indicati		
SOLIDITÀ DELLA TINTA	– alla luce del giorno: degradazione non inferiore al grado 5 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. Anche in tal caso la degradazione deve risultare del grado 5 della scala dei blu; – agli alcali: indice di degradazione non inferiore al grado 4/5 della scala dei grigi; – agli acidi: degradazione non inferiore al grado 4/5 della scala dei grigi; – all'acqua: degradazione non inferiore al grado 4/5 della scala dei grigi.		UNI EN ISO 105-B01 UNI EN ISO 105-B 02 UNI EN ISO 105-E06 UNI EN 20105-A02 UNI EN ISO 105-E05 UNI EN 20105-A02 UNI EN ISO 105-E01 UNI EN 20105-A02

5. BOTTONE AUTOMATICO TIPO COMMERCIALE

I bottoni in metallo brunito, devono avere le dimensioni e le caratteristiche costruttive come da campione ufficiale.

6. FILATO CUCIRINO

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	Fibra poliestere 100 %		Regolamento n. 1007/2011
TITOLO	3 x 280 dTex (tot. 840 dTex)		
RESISTENZA ALLA TRAZIONE	52 N	≥	UNI EN ISO 13934
ALLUNGAMENTO	16 %	Minimo	

7. GANCI METALLICI BRUNITI.

Devono essere in acciaio del tipo C 70 di cui alla norma UNI EN 10089. Devono essere bruniti mediante trattamento galvanico con sottostrato di ottonatura e corrisponde alle caratteristiche costruttive di cui al disegno tecnico allegato A.

8. GOMMA

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	85% gomma stirene/butadiene 15% gomma cloroprene(neoprene)		
RESISTENZA ALLA TRAZIONE	4,5 Kg/cm ^q		ASTM D412
% ALLUNGAMENTO	250%		ASTM D412
LACERAZIONE	1,3 Kg/cm		ASTM D624
DUREZZA (TIPO C)	5/7		ASTM D2240
DENSITÀ	0,2 gr/cmc	± 0,02	ASTM D1817

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 di impiego del manufatto, in termini di sostenutezza, comfort, traspirabilità e resistenza.

CAPO III – NORME DI COLLAUDO

L'esame del manufatto dovrà tendere ad accertare particolarmente quanto segue:

- che l'oggetto confezionato corrisponda per dimensioni, sagoma e particolari, di confezione, al campione ufficiale;
- che tutte le cuciture siano ben eseguite con l'impiego del prescritto filato, siano conformi a quelle del campione ufficiale, e che le parti interessate alle giunzioni risultino saldamente prese dalle cuciture stesse;

- che le parti della fodera interna siano applicate alle corrispondenti parti di tessuto in fibra poliammidica, con cuciture perimetrali, prima dell'assemblaggio definitivo;
- che il nastro posteriore ed i due bottoni automatici di chiusura siano applicati nella prescritta posizione;
- che applicando la fodera al campione ufficiale di borraccia completa di tazza, non si abbiano a rilevare inconvenienti di sorta (in particolare la borraccia deve essere aderente alla fodera e deve risultare facilmente estraibile).

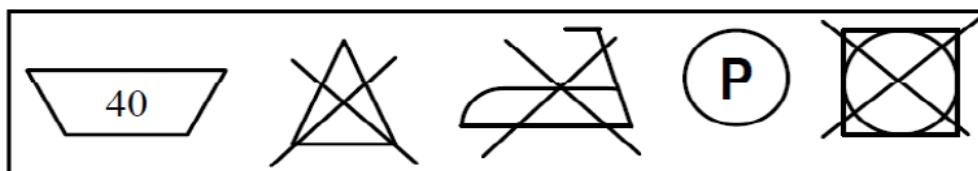
CAPO IV – ETICHETTATURA

All'interno di ciascuna "fodera" in posizione facilmente rilevabile, deve essere applicata mediante cucitura, una etichetta di tessuto, di dimensioni adeguate, sulla quale dovranno essere riportate a stampa, con inchiostro indelebile, le seguenti indicazioni:

- la sigla "E.I." o "M.M." o "A.M.";
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero progressivo di produzione;
- numero di identificazione NATO.

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 dovranno essere riprodotti a stampa le seguenti indicazioni ed i segni grafici previsti dalle norme UNI EN ISO 3758 di seguito riprodotti:



CAPO V – IMBALLAGGIO

Le fodere, raccolte in gruppi di dieci, devono essere consegnate in robusti scatoloni di cartone ondulato, di adeguata capacità e dimensioni, in ragione di 100 fodere per ciascun scatolone.

Il cartone ondulato impiegato per la costruzione degli scatoloni deve avere i seguenti requisiti:

- peso al mq: gr. $630 \pm 8\%$ (UNI EN ISO 536);
- resistenza allo scoppio: 980 Kpa (UNI EN ISO 2759).

La chiusura degli scatoloni sarà ottenuta con l'applicazione su tutti i lembi liberi di un tratto di nastro di carta gommata od autoadesiva, alto non meno, di cm.5 o mediante solido incollaggio.

All'esterno di ogni scatolone, lateralmente dovranno essere apposte le seguenti indicazioni:



- l'indicazione della F.A. interessata: il marchio **ESERCITO** o la sigla “M.M.” o “A.M.”;
- quantità, denominazione e numero progressivo (da a) dei manufatti contenuti;
- la denominazione della Ditta fornitrice;
- gli estremi del contratto di fornitura (numero e data).
- numero di codificazione NATO.

CAPO VI - 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: fodera per borraccia), 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 RNV2;
- Codice INC - denominazione: 21364 - COVER,WATER CANTEEN;
- Gruppo e Classe: 8465;
- Descrizione per EL: FODERA PER BORRACCIA COMPLETA DI TAZZA - MODELLO 2006;
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
/	152034061	1° RN	A3523	1330/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 VII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutto quanto non indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di “fodera per borraccia completa di tazza” costituito da:
 - fodera per borraccia di colore policromo, campione valido per tutti i requisiti ad eccezione del sistema di chiusura;
 - fodera per borraccia di colore verde, campione valido esclusivamente per il sistema di chiusura costituito dalla parte femmina di un bottone automatico applicato su ciascuna aletta e dalla relativa parte maschio posta sulla parte anteriore del corpo;
 - tratto di tessuto in fibra poliammidica di colore policromo;
 - tratto di tessuto in gomma neoprene accoppiata con tessuto a maglia .
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

SEGUONO:

- ALLEGATO N. 1: “Scheda Tecnica” relativa al “Tessuto in fibra poliammidica con ANNESSO Remissione all’I.R.”;
- ALLEGATO N. 2: “Disegni ganci metallici”.

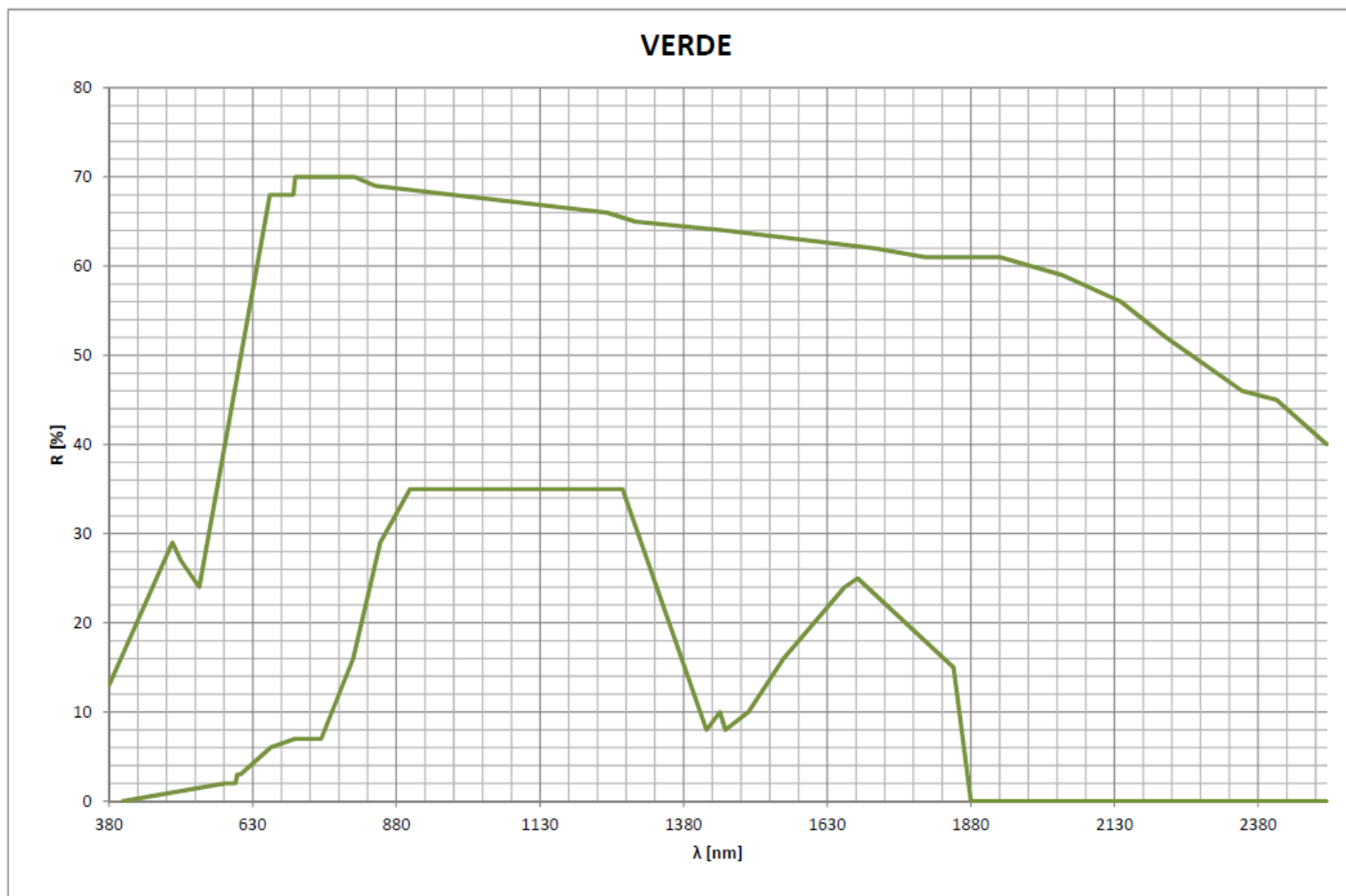
ALLEGATO N. 1

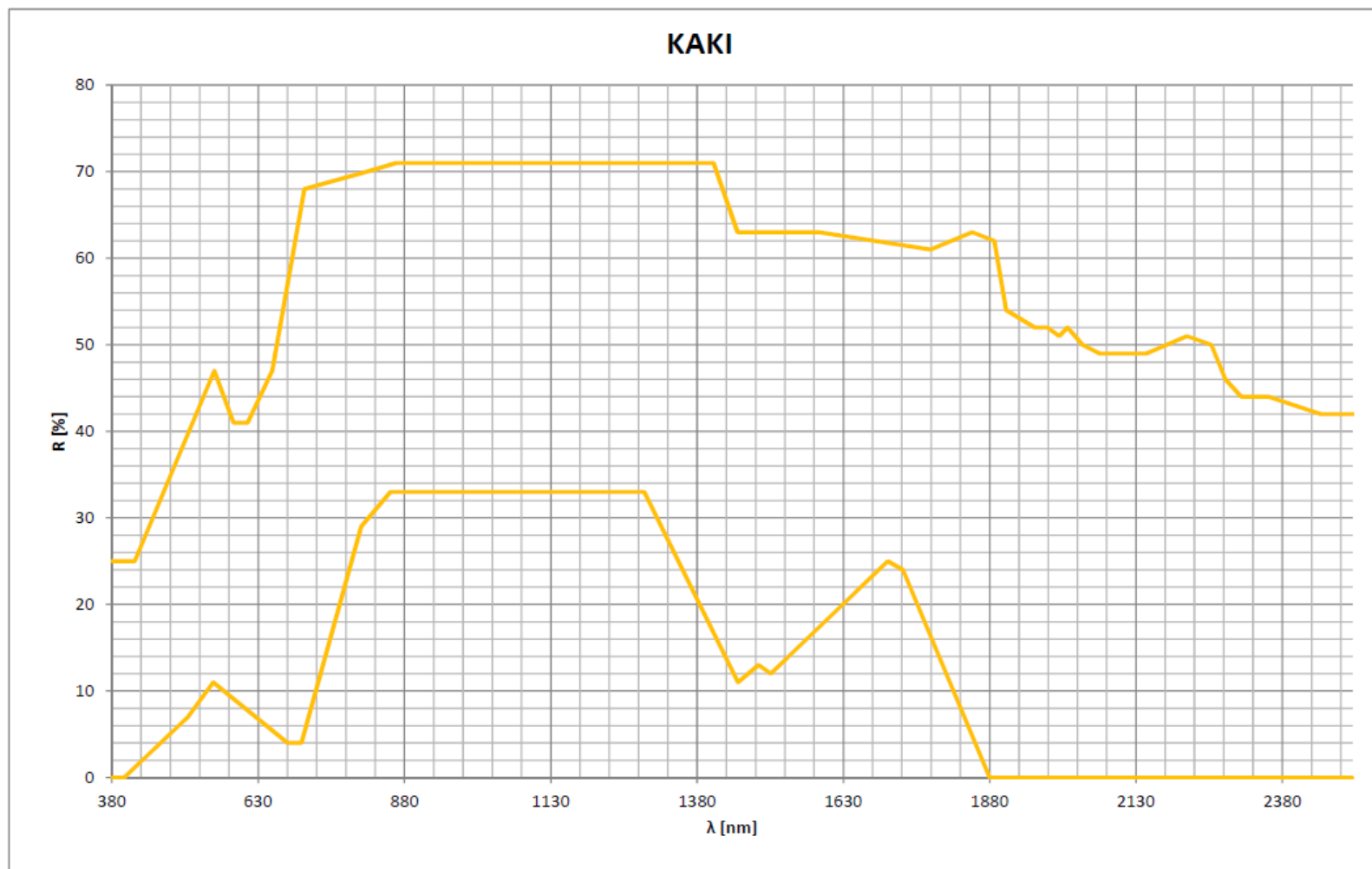
Scheda tecnica relativa al:
TESSUTO IN FIBRA POLIAMMIDICA
DI COLORE POLICROMO VEGETATO

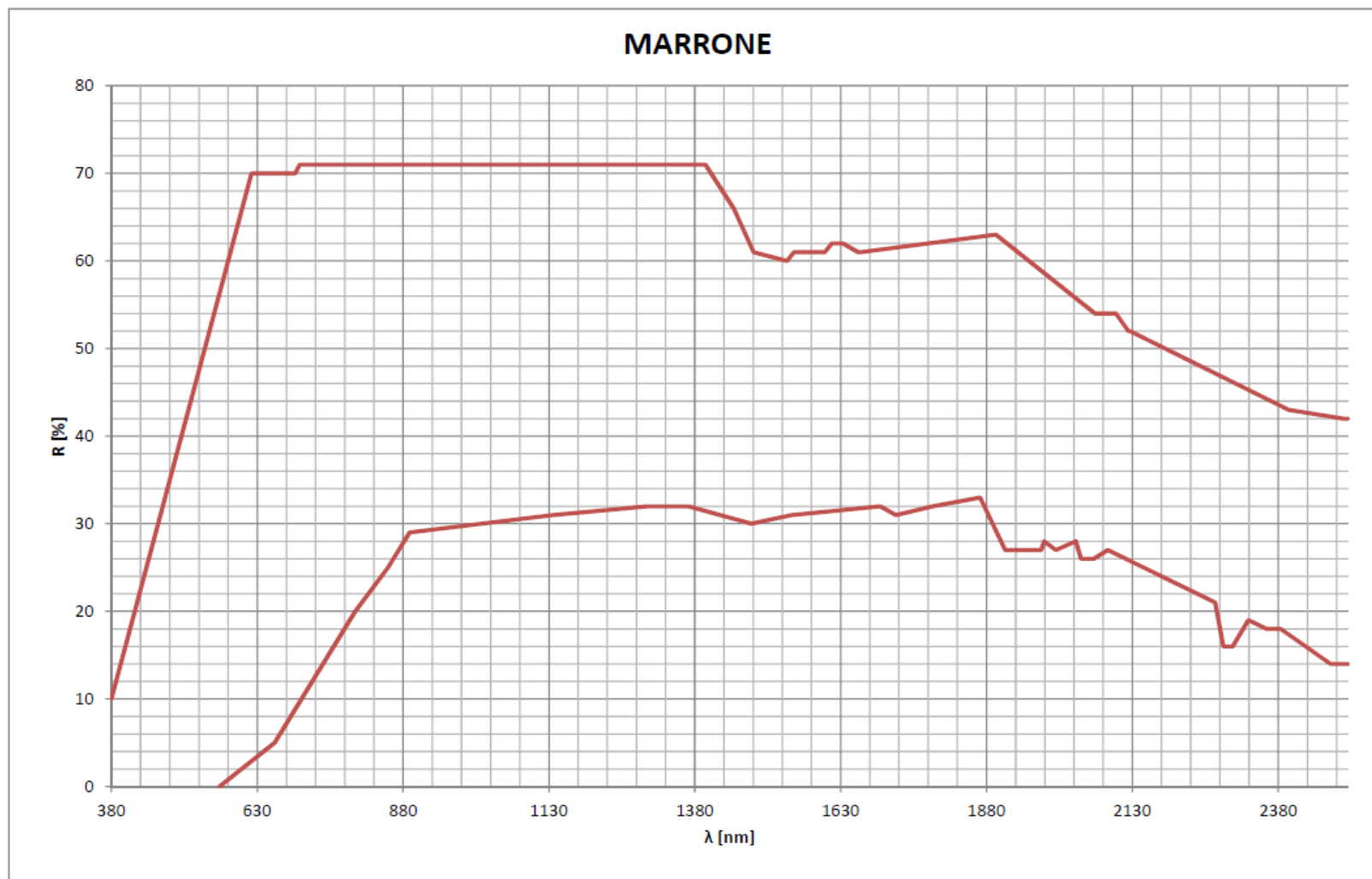
REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	PA 6.6. ALTA TENACITA' TESTURIZZATO AD ARIA		UNI EN ISO 2060
Filati	Regolari ed uniformi tali da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale		Raffronto con il tessuto del campione ufficiale
Titolo filati	ordito: 560 d tex trama: 560 d tex		UNI 4783-4784-9275 UNI EN ISO 2060
Massa areica	250 g/m ² (compresa resinatura)	± 5%	UNI EN 12127
Armatura	Tela		UNI 8099
Riduzione	ordito: n. 20 fili a cm trama: n. 13 fili a cm	± 1 filo	UNI EN 1049-2
Forza a rottura	ordito: ≥ 1800 N trama: ≥ 1200 N	E' ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7% purché la media risulti nei limiti prescritti in ciascun senso	UNI EN ISO 13934-1
Resistenza a lacerazione	ordito: ≥ 90 N trama: ≥ 80 N	E' ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7% purché la media risulti nei limiti prescritti in ciascun senso.	UNI EN ISO 13937-2
Resinatura ed idrorepellenza	Il tessuto deve essere resinato <u>sul rovescio</u> con prodotti a base poliuretanica e reso idrorepellente con resinatura fluorocarbonica <u>sul diritto</u>		
Tenuta all'acqua	≥ 1500 mm a pressione idrostatica crescente		UNI EN 20811
Tintura	I coloranti da impiegare per le operazioni di tintura e quelle pre e post – tintoriali, devono essere tali da conferire al tessuto la tonalità, l'intensità, l'uniformità delle tinte del campione e le solidità prescritte alle varie prove sottoindicate		
Colori	Kaki verde marrone bruno		Confronto con il campione ufficiale

Segue **ALLEGATO N. 1**

Solidità della tinta (per tutti i 4 colori)	<u>alla luce del giorno</u>: degradazione $\geq$ all'indice 5 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 degradazione deve risultare $\geq$ all'indice 5 della scala dei blu. <u>agli acidi</u>: degradazione e scarico $\geq$ all'indice 4/5 della scala dei grigi; <u>agli alcali</u>: degradazione e scarico $\geq$ all'indice 4/5 della scala dei grigi; <u>all'acqua</u>: degradazione e scarico $\geq$ all'indice 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-B01 UNI EN ISO 105-B02 UNI EN ISO 105-E05 UNI EN 20105-A02-A03 UNI EN ISO 105-E06 UNI EN 20105-A02-A03 UNI EN ISO 105-E01 UNI EN 20105-A02-A03
Remissione all'I.R. alle lunghezze d'onda comprese tra 380 e 2.500 nm	Vedi ANNESSO	Le misure devono essere effettuate su strato singolo di tessuto. Sfera integratrice geometria 8°
Mano, aspetto e rifinitura	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 rifinitura al campione ufficiale.	Raffronto con il campione ufficiale

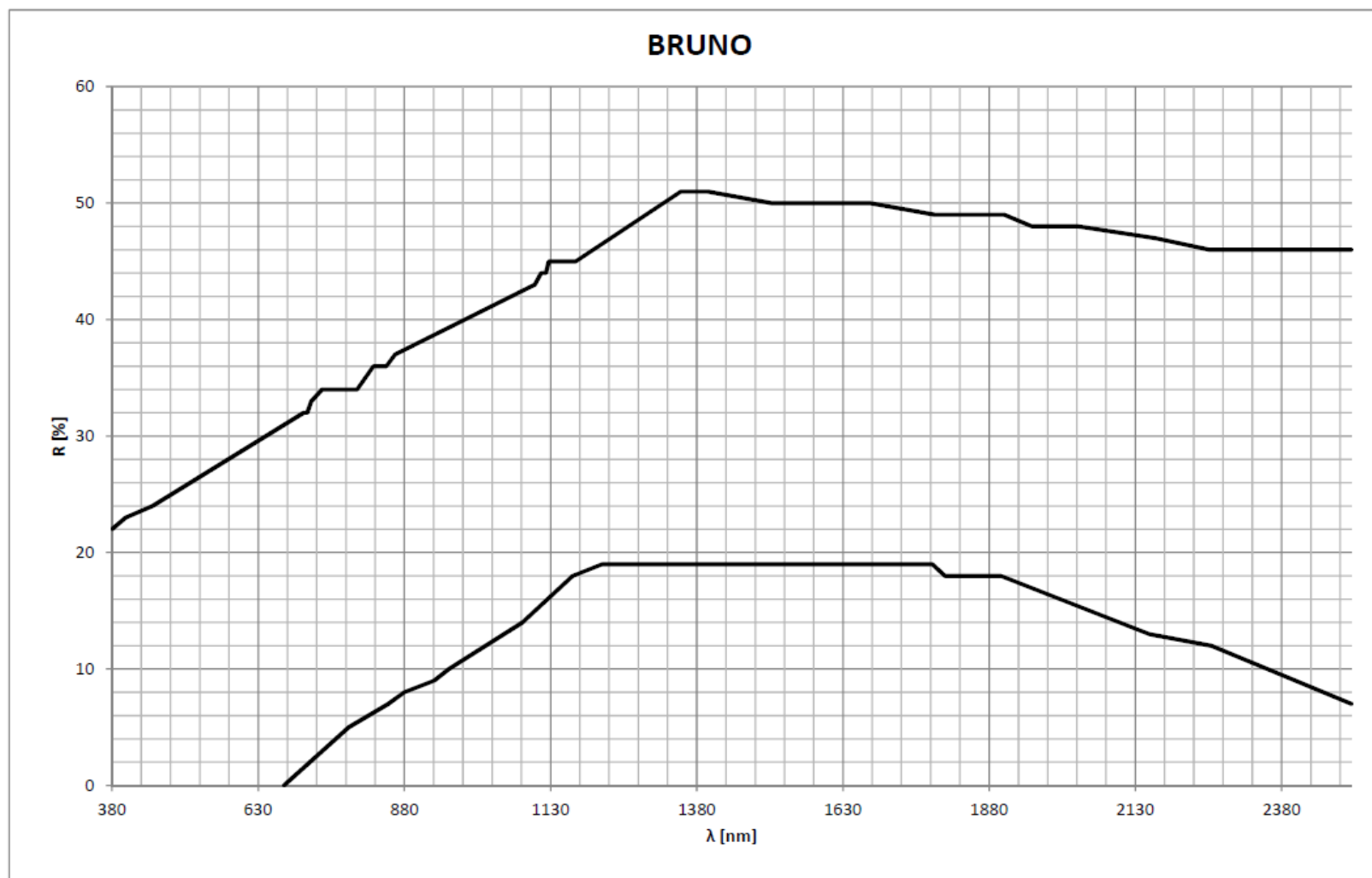
ANNESSO ALLEGATO N. 1**CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE VERDE**

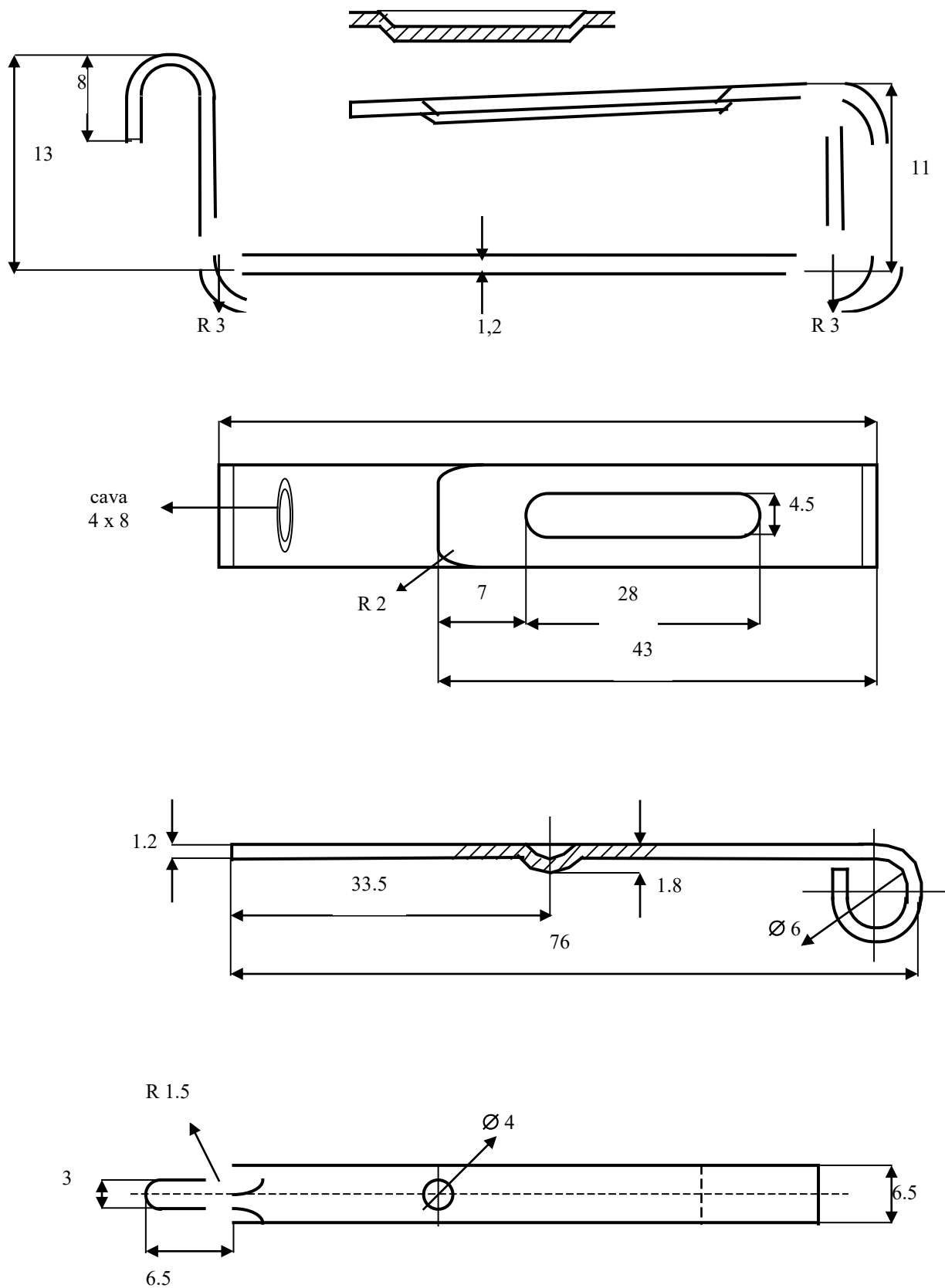
Segue ANNESSO ALLEGATO N. 1**CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE KAKI**

Segue ANNESSO ALLEGATO N. 1**CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE MARRONE**

Segue ANNESSO ALLEGATO N. 1

CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE BRUNO



ALLEGATO N. 2**GANCIO METALLICO BRUNITO**

Segue ALLEGATO N. 2