Ministero della Difesa

Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali
I Reparto – 2^ Divisione – 1^ Sezione Tecnica

Specifiche Tecniche 1393/M-VEST

CINGHIE IN FIBRA POLIAMMIDICA DI COLORE BIANCO O NERO CON FIBBIA E PUNTALE METALLICO PER IL PERSONALE DELLA MARINA MILITARE - MODELLO 2002

Dispaccio n° 3/4091 del 08 luglio 2009

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le S.T. n° 1169/M diramate con dispaccio n° 2/1/330 datato 2 febbraio 2002, ad eccezione del riferimento ai campioni ufficiali.
Pertanto gli Enti detentori del suddetto campione dovranno depennare, sui relativi cartellini, l'indicazione "S.T. n° 1169/M" sostituendola con S.T. n° "1393/M-VEST".

LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:

Aggiornamento n° 1 in data 22 febbraio 2012

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME
Para 1.b): il valore (1880 dtex) relativo al titolo della trama è stato modificato.

Aggiornamento n° 2 in data 30 maggio 2017

E' stato introdotto il seguente paragrafo:
CAPO VII – NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN)

conseguentemente
il **CAPO VII – RIFERIMENTO AI CAMPIONI UFFICIALI ED ALLA NORMATIVA TECNICA**
è stato rinominato:
CAPO VIII – RIFERIMENTO AI CAMPIONI UFFICIALI ED ALLA NORMATIVA TECNICA

Aggiornamento n° 3 in data 03 maggio 2021

FRONTESPIZIO
La dicitura
"cinghia in fibra poliammidica di colore bianco o kaki con fibbia e puntale metallico per il personale della Marina Militare modello 2002"
È stata modificata con la seguente:
"cinghia in fibra poliammidica di colore bianco o nero con fibbia e puntale metallico per il personale della Marina Militare modello 2002".

CAPO I - GENERALITA'
Para 1 – 2 - 3
La dicitura
"1. La cinghia in fibra poliammidica di colore bianco o kaki con fibbia a piastra e puntale metallico per il personale della Marina Militare si compone di:
- un nastro di tessuto in fibra poliammidica di colore bianco o kaki;
- una fibbia metallica a piastra fissata ad un lembo del nastro;
- un puntale metallico per l'aggancio dell'altro lembo del nastro della cinghia alla fibbia;
- un passante in lamina nichelata lucida.
2. Il nastro, la fibbia a piastra, il puntale ed il passante devono essere in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo III.
3. La cinghia è in 5 taglie - dalla 1^ taglia (più piccola) alla 5^ (più grande) che differiscono fra loro per la sola lunghezza del nastro del tessuto (puntale compreso e fibbia esclusa), nella ripartizione e nel tipo (di colore bianco o kaki) che saranno stabiliti dall'A.D.."

E' stata modificata come segue:
"1. La cinghia in fibra poliammidica di colore bianco o nero con fibbia a piastra e puntale metallico per il personale della Marina Militare si compone di:
- un nastro di tessuto in fibra poliammidica di colore bianco o nero;
- una fibbia metallica a piastra fissata ad un lembo del nastro;
- un puntale metallico per l'aggancio dell'altro lembo del nastro della cinghia alla fibbia;
- un passante in lamina nichelata lucida.
2. Il nastro, la fibbia a piastra, il puntale ed il passante devono essere in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo III.
3. La cinghia è in 5 taglie - dalla 1^ taglia (più piccola) alla 5^ (più grande) che differiscono fra loro per la sola lunghezza del nastro del tessuto (puntale compreso e fibbia esclusa), nella ripartizione e nel tipo (di colore bianco o nero) che saranno stabiliti dall'A.D.."

CAPO II – DESCRIZIONE
Para 1 - Nastro di tessuto
Il seguente periodo:

"E' ottenuto per tranciatura da un nastro di tessuto in fibra poliammidica del tipo ad alta tenacità, di colore bianco o kaki come da campione. Ha i lembi terminali accuratamente termosaldati per evitare possibili sfilacciamenti, con gli angoli smussati."

E' stato così sostituito:
"E' ottenuto per tranciatura da un nastro di tessuto in fibra poliammidica del tipo ad alta tenacità, di colore bianco o nero come da campione. Ha i lembi terminali accuratamente termosaldati per evitare possibili sfilacciamenti, con gli angoli smussati."

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME
La seguente parte:
"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" ed al D.P.R. 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' stata interamente sostituita con la seguente:
"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."

<u>Para punto 1. Nastro di tessuto</u>
Le seguenti prove:
"d) Resistenza dinamometrica (prova di trazione UNI EN ISO 13934-1): forza di rottura: non inferiore a kN 20;
e) Tintura: I colori bianco brillante o kaki devono corrispondere per tonalità, intensità di tinta e grado di lucentezza ai rispettivi campioni ufficiali."

Sono state così modificate:
"d) Resistenza alla trazione: non inferiore a N 2560 con tolleranza in meno del 7% nelle singole prove, purché la media risulti nel limite prescritto (UNI EN ISO 13934-1);
e) Tintura: I colori bianco brillante o nero devono corrispondere per tonalità, intensità di tinta e grado di lucentezza ai rispettivi campioni ufficiali."

CAPO VI – ETICHETTATURA E IMBALLAGGIO
Il seguente periodo:
"Le cinghie devono essere consegnate arrotolate su se stesse ed immesse in un sacchetto di polietilene trasparente, chiuso con punti metallici o mediante termosaldatura."
E' stato così modificato:
"Le cinghie devono essere consegnate arrotolate su se stesse ed immesse in un sacchetto di polietilene nero, chiuso con punti metallici o mediante termosaldatura."

CAPO VII – NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN)
La seguente dicitura:
***"**Descrizione per EL: CINGHIE IN FIBRA POLIAMMIDICA DI COLORE BIANCO (O KAKI) CON FIBBIA E PUNTALE METALLICO PER IL PERSONALE DELLA MARINA MILITARE - MODELLO 2002;"*
E' stata così modificata:
"Descrizione per EL: CINGHIE IN FIBRA POLIAMMIDICA DI COLORE BIANCO (O NERO) CON FIBBIA E PUNTALE METALLICO PER IL PERSONALE DELLA MARINA MILITARE - MODELLO 2002;"

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

IL DIRETTORE GENERALE
Firmato

CAPO I - GENERALITA’

1. La cinghia in fibra poliammidica di colore bianco o nero con fibbia a piastra e puntale metallico per il personale della Marina Militare si compone di:
- un nastro di tessuto in fibra poliammidica di colore bianco o nero;
- una fibbia metallica a piastra fissata ad un lembo del nastro;
- un puntale metallico per l’aggancio dell’altro lembo del nastro della cinghia alla fibbia;
- un passante in lamina nichelata lucida.

2. Il nastro, la fibbia a piastra, il puntale ed il passante devono essere in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo III.

3. La cinghia è in 5 taglie - dalla 1^ taglia (più piccola) alla 5^ (più grande) che differiscono fra loro per la sola lunghezza del nastro del tessuto (puntale compreso e fibbia esclusa), nella ripartizione e nel tipo (di colore bianco o nero) che saranno stabiliti dall’A.D..

CAPO II – DESCRIZIONE

1. **Nastro di tessuto**
E’ ottenuto per tranciatura da un nastro di tessuto in fibra poliammidica del tipo ad alta tenacità, di colore bianco o nero come da campione. Ha i lembi terminali accuratamente termosaldati per evitare possibili sfilacciamenti, con gli angoli smussati. Ha le seguenti dimensioni:
   – altezza: mm 32/33;
   – spessore: mm 2,5 circa;
   – lunghezza: variabile in relazione alle taglie, come specificato al successivo Capo IV.

2. **Fibbia metallica a piastra**
E’ ottenuta da una lastra dello spessore di mm 1 e si compone delle seguenti parti, realizzate e rifinite come da campione:
   – anteriore - in un sol pezzo lucido;
   – posteriore - in due pezzi di cui uno è fornito di una parte dentata che serve per il fissaggio di una delle estremità del nastro alla fibbia;
   – rullino godronato a tornio, che permette il bloccaggio e lo sganciamento della cintura secondo la posizione che occupa nella feritoia derivante dall’accoppiamento della parte anteriore con la posteriore.

   Dimensioni:
   – larghezza della parte anteriore: mm 54/56;
   – larghezza della parte posteriore: mm 52/54;
   – luce interna : mm 34/35 x 5,5/6,5.

3. **Puntale metallico**
E’ costituito da una lamina di metallo nichelata lucida dello spessore di mm 0,5 circa piegata realizzata e rifinita come da campione ed assicurata ad una delle estremità del nastro. Il puntale deve essere ben serrato mediante dentatura in maniera da assicurare che il passaggio attraverso la fibbia avvenga senza incontrare impedimenti.
Dimensioni:
   – altezza: mm 33 circa;
   – larghezza: mm 13/14

4. Passante

Il passante è costituito da una lamina nichelata lucida, come da campione, dello spessore di mm 0,8 circa, ripiegata a duplice squadra che porta saldata, all’interno, una lamella di bronzo fosforoso, con la funzione di mantenere fermo il passante o di farlo scorrere lungo la cintura, se sollecitato. Dimensioni:

– larghezza: mm 7/8;
– luce interna: mm 33/34 x 7/8.

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME

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. Nastro di tessuto

a) Materia prima: filo continuo in fibra poliammidica ad alta tenacità, tinto in pasta;
b) Numero di fili e titolo dei filati (UNI 4783-4784-9275, UNI EN ISO 2060):
  – ordito:
    - fondo: non meno di 142 fili, di titolo 1880 dtex x 1;
    - imbottitura: non meno di 142 fili, di titolo 1880 dtex x 1;
    - legatura: non meno di 17 fili, di titolo 940 dtex x 1;
  – trama: n. 11 fili a cm +/- 1 filo, di titolo 470 dtex x 1.
c) Peso (massa) a ml del nastro: g 70 +/- 5%. (UNI EN 12127)
d) Resistenza alla trazione non inferiore a N 2560 con tolleranza in meno del 7% nelle singole prove, purché la media risulti nel limite prescritto (UNI EN ISO 13934-1).
e) Tintura: I colori bianco brillante o kaki devono corrispondere per tonalità, intensità di tinta e grado di lucentezza ai rispettivi campioni ufficiali.
f) Solidità della tinta: il colore deve possedere i seguenti gradi di solidità alle prove sottoindicate:
  – alla luce del giorno (UNI EN ISO 105-B01): non inferiore al grado 6-7 della scala dei blu. L’A.D. si riserva la facoltà di accertare la solidità della tinta alla luce artificiale (UNI EN ISO 105-B02).

Anche in tal caso la solidità non deve risultare inferiore al grado 6-7 della scala dei blu;

– agli acidi (UNI EN ISO 105-E05): degradazione non inferiore al grado 4-5 della scala dei grigi (UNI EN 20105-A02);
– agli alcali(UNI EN ISO 105-E06): degradazione non inferiore al grado 4-5 della scala dei grigi (UNI EN 20105-A02);
– all’acqua: (UNI EN ISO 105-E01): degradazione non inferiore al grado 4-5 della scala dei grigi (UNI EN 20105-A02).

2. Fibbia metallica a piastra, puntale e passante

a) materia prima; lega di rame da lavorazione plastica - ottone binario con Cu 63% Zn 37% designata P-Cu-Zn 37 (contrassegno P-OT-63) secondo norma UNI EN ISO 4892 oppure, in alternativa, lega di rame designata P-Cu-Zn 33 (contrassegno P-OT-67) secondo norma UNI 4894;
b) spessore della lamina: mm 1 circa.

La fibbia, il puntale ed il passante devono essere sottoposti a trattamento di nichelatura lucida e devono risultare esenti da imperfezioni e/o irregolarità quali bordi taglienti, rugosità, opacità, macchie e simili.

CAPO IV - RIPARTIZIONE IN TAGLIE

Le cinghie devono essere allestite nelle seguenti taglie, per ciascuna delle quali precisata la relativa lunghezza (puntale compreso e fibbia esclusa):

– taglia I: cm 90;
– taglia II: cm 95;
– taglia III: cm 100;
– taglia IV: cm 110;
– taglia V: cm 120.

CAPO V - MODALITA’ DI COLLAUDO

Prova di resistenza della nichelatura delle parti metalliche; la nichelatura delle parti metalliche sarà accertata immergendole per 30 minuti in una soluzione costituita da g. 2 di solfato di rame, da g. 2,5 di acido solforico concentrato e da acqua distillata, sino al volume di 100 ml.
Al termine della prova, le superfici nichelate non devono presentare alcuna traccia di colorazione rossastra.
Sono ammesse le seguenti tolleranze:

– per il nastro di tessuto: la presenta di lievi difetti di lavorazione (nodi, falli, ecc.), purché di entità tale da non alterare l’estetica del manufatto;
– per le parti metalliche: lievi difetti di lavorazione e di finitura o differenze nelle dimensioni, purché di entità tale da non alterare l’estetica e la funzionalità del manufatto.

CAPO VI – ETICHETTATURA E IMBALLAGGIO

Le cinghie devono essere consegnate arrotolate su se stesse ed immesse in un sacchetto di polietilene nero, chiuso con punti metallici o mediante termosaldatura.
Al di sopra di tale sacchetto dovrà essere applicata una etichetta autoadesiva di adeguate dimensioni recante in caratteri indelebili le seguenti indicazioni:
- MARINA MILITARE o sigla M.M.
- nominativo della Ditta fornitrice;
- taglia del manufatto;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO
- numero progressivo di produzione del manufatto.

I sacchetti contenenti le cinghie sono a loro volta immessi in casse di cartone ondulato, di adeguata robustezza e dimensioni, in ragione di n. 50 sacchetti per cassa. Il cartone delle casse deve essere in possesso dei seguenti requisiti principali:
- tipo: a due onde;
- peso a mq: g. 630 ± 5%;(UNI EN ISO 536)
- resistenza allo scoppio: non inferiore a 900 kPa (UNI EN ISO 2759).

La chiusura delle casse sarà completata con l’applicazione su tutti i lembi aperti di un tratto di nastro di carta gommata o autoadesivo, alto non meno di cm 5, oppure mediante solido incollaggio.
Ogni cassa dovrà contenere cinturoni della stessa taglia. Le eventuali eccedenze di taglie potranno essere riunite in un unica cassa, purché sia indicata all’esterno la descrizione dettagliata delle taglie contenute.
Ogni cassa dovrà recare all’esterno stampigliate o riportare su apposito cartellino incollato, le seguenti indicazioni:
- MARINA MILITARE o sigla M.M.
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- denominazione, taglia e numerazione progressiva 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: 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: 07028 – BELT,TROUSERS;
- Gruppo e Classe: 8440;
- Descrizione per EL: CINGHIE IN FIBRA POLIAMMIDICA DI COLORE BIANCO (O NERO) CON FIBBIA E PUNTALE METALLICO PER IL PERSONALE DELLA MARINA MILITARE - MODELLO 2002;
- Reference Number (RN):

CINGHIE IN FIBRA POLIAMMIDICA DI COLORE BIANCO										
Taglia	**NIIN**	**NCAGE**		**Reference Number**	**RN SC**	**RN CC**	**RN VC**	**DAC**	**RN FC**	**Codice a barre**
I	**152002681**	**1° RN**	**A3523**	**1393/M-VEST-B-TG.I**	C	2	2	3	4	**NO**
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	**SI**
II	**151990131**	**1° RN**	**A3523**	**1393/M-VEST-B-TG.II**	C	2	2	3	4	**NO**
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	**SI**
III	**151990132**	**1° RN**	**A3523**	**1393/M-VEST-B-TG.III**	C	2	2	3	4	**NO**
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	**SI**
IV	**151990133**	**1° RN**	**A3523**	**1393/M-VEST-B-TG.IV**	C	2	2	3	4	**NO**
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	**SI**
V	**152002643**	**1° RN**	**A3523**	**1393/M-VEST-B-TG.V**	C	2	2	3	4	**NO**
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	**SI**

CINGHIE IN FIBRA POLIAMMIDICA DI COLORE KAKI										
Taglia	**NIIN**	**NCAGE**		**Reference Number**	**RN SC**	**RN CC**	**RN VC**	**DAC**	**RN FC**	**Codice a barre**
I	**150123079**	**1° RN**	**A3523**	**1393/M-VEST-K-TG.I**	C	2	2	3	4	**NO**
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	**SI**
II	**151478290**	**1° RN**	**A3523**	**1393/M-VEST-K-TG.II**	C	2	2	3	4	**NO**
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	**SI**
III	**151478291**	**1° RN**	**A3523**	**1393/M-VEST-K-TG.III**	C	2	2	3	4	**NO**
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	**SI**
IV	**151478292**	**1° RN**	**A3523**	**1393/M-VEST-K-TG.IV**	C	2	2	3	4	**NO**
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	**SI**
V	**151937464**	**1° RN**	**A3523**	**1393/M-VEST-K-TG.V**	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 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 VIII- RIFERIMENTO AI CAMPIONI UFFICIALI ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutto quanto sopra non precisato nelle presenti Specifiche Tecniche si fa riferimento ai campioni ufficiali di “Cinghie in fibra poliammidica di colore bianco e nero”.

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