



## *Ministero della Difesa*

*Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali  
I Reparto - 2<sup>a</sup> Divisione - 1<sup>a</sup> Sezione Tecnica  
Piazza della Marina, 4 - 00196 Roma*

### **Specifiche Tecniche n. 1442/A-VEST**

# **GIUBBETTO IN PELLE PER IL PERSONALE AERONAVIGANTE DELL'A.M. - MODELLO 2016 -**

**Dispaccio M\_D GCOM REG2016 0003192 del 24/02/ 2016**



## CAPO I – GENERALITA'

Il giubbotto in pelle per il personale aeronavigante dell'A.M. è realizzato secondo le prescrizioni di cui al successivo **CAPO II** e con le materie prime e gli accessori in possesso dei requisiti di cui al **CAPO IV**. E' costituito da corpo, bavero, maniche con polsino, fascia perimetrale, fodera ed accessori. E' previsto in complessive nr. 9 taglie, dalla 44 alla 60 aventi le dimensioni riportate nello specchio delle misure di cui al **CAPO III**. I quantitativi di giubbotti da fornire e le relative ripartizioni in taglie saranno specificate di volta in volta dall'Ente appaltante.

## CAPO II – DESCRIZIONE

Il giubbotto si compone delle seguenti parti:

### a) Corpo

- Davanti: formato da due parti aventi sagoma come da campione. Sugli orli del davanti, a partire dall'attaccature del bavero e fino a cm 1 circa dal fondo sono applicati, a cm 1 dai bordi, con cuciture come si rileva dal Campione, i nastri (semicerniere) di una chiusura lampo divisibile in possesso dei requisiti di cui al successivo **CAPO IV** ed avente lunghezza variabile in relazione alle taglie.

Nella parte inferiore del davanti una fascia perimetrale, realizzata con analoga pelle ed alta cm 7, è collegata con appropriata cucitura, come si rileva dal C.U., ai due semidavanti. Inoltre sul davanti sinistro è collocato, con appropriata cucitura, un nastro velcro (parte femmina) delle dimensioni di cm (4,3 x 8,7). Il posizionamento di detto nastro velcro deve corrispondere alle distanze indicate, rispettivamente, punto **J** e **I** nell'**Allegato "A"**. A copertura del nastro velcro deve essere realizzato un "toppone" il cui lato superiore deve essere in pelle analoga al manufatto mentre al di sotto deve essere applicato, con idonea cucitura, il nastro velcro (parte maschio) con caratteristiche corrispondenti a quanto previsto al **CAPO IV**. Le dimensioni del predetto "toppone" devono corrispondere a quanto indicato nell'**Allegato "A"**. Sul davanti lato destro deve essere realizzata, indifferentemente, con uno o due nastri velcro lato femmina abbinati, una superficie di cm (7,7 x 15,7). Il posizionamento di detto nastro velcro è evidenziato con i punti **L** e **K** nell'**Allegato "A"**. La copertura di detta superficie deve essere garantita attraverso l'applicazione di un "toppone" il cui lato superiore deve essere in pelle analoga al manufatto mentre nel lato inferiore deve essere applicato, con idonea cucitura, il nastro velcro (parte maschio) con caratteristiche corrispondenti a quanto previsto al **CAPO IV**. Un secondo "toppone", con caratteristiche identiche al precedente, deve essere fornito in aggiunta al manufatto. Le dimensioni dei predetti "topponi" devono corrispondere a quanto indicato nello specchio delle dimensioni (**Allegato "A"**). Inoltre, su ciascun davanti, nella posizione rilevabile dal campione, è realizzata una tasca a taglio obliquo ottenuta con una apertura praticata sul corpo larga cm 2 circa e lunga cm 17 circa, foderata con un tratto di tela silesias in possesso dei requisiti di cui al successivo **CAPO IV**. L'apertura della tasca è rifinita con un'impuntura perimetrale che costituisce:

- inferiormente, la cucitura di fermo della mostra, realizzata con la stessa pelle del corpo ed ottenuta mediante il ripiegamento di un tratto di pelle alto esternamente cm 2 circa ed internamente cm 5,5 circa;
- superiormente, la cucitura di fermo della contromostra alta cm 5 circa realizzata anch'essa con la stessa pelle del corpo.

Le tasche sono sagomate e rifinite all'interno come da campione e la loro chiusura verrà garantita attraverso l'applicazione al centro, rispettivamente, della mostra e della contromostra di un tratto di nastro velcro maschio/femmina. La profondità delle tasche, al centro, dovrà essere di cm 18 circa. Sia sul lato destro che sinistro della parte inferiore del giro manica del davanti è applicato, come si rileva sul C.U., nr. 1 occhiello in lega metallica per consentire una migliore aerazione nella zona sottoascellare. Nella zona interna destra del davanti è realizzata una tasca attraverso l'applicazione di un tratto di pelle di cm (6 x 18) circa con al centro una chiusura lampo lunga cm 14 circa ed un'apertura di mm 5 circa rifinita internamente con lo stesso tessuto della fodera. Sul lato sinistro interno del davanti vi è un'apertura orizzontale rifinita con un bordo in pelle largo cm 1,8 e lungo cm 16 sotto il quale è posto un tratto di nastro velcro a strappo di una lunghezza di cm 3 circa e largo cm 1,5 circa posizionato come da campione.

- Dietro: è costituito da 5 pezzi disposti ed uniti tra loro con cuciture, come da campione. Esso presenta due soffietti laterali, impunturati come da campione, profondi cm 4 circa per consentire una maggiore vestibilità al manufatto. Su ciascun fianchetto laterale è collocato, nella zona sottoascellare, nr. 1 occhiello metallico in possesso delle caratteristiche di cui al **CAPO IV**. Al centro del di dietro è fermata con la stessa cucitura di unione del bavero al corpo, è applicata una fettuccia appendiabito, lunga finita cm 8 circa e realizzata con la stessa pelle del corpo.

#### **b) Maniche con polsino**

Ciascuna manica, confezionata con la stessa pelle del corpo, è foderata internamente con tessuto di cui al **CAPO IV**. Essa è formata da due pezzi uniti tra loro e nella parte finale presenta un'apertura di cm 7 circa per consentire l'applicazione del polsino. Il sottobraccio è unito con cucitura interna. Sulla zona superiore della manica destra a cm 3 circa dalla cucitura del giro manica è posto un nastro velcro (parte femmina) a forma di scudetto come si rileva dal C.U.. A copertura di detta zona dovrà essere realizzato un "toppone" a forma di scudetto il cui lato esterno dovrà essere in pelle analoga al manufatto mentre all'interno dovrà essere applicato, con idonea cucitura, il nastro velcro (parte maschio) con caratteristiche corrispondenti a quanto previsto al **CAPO IV**.

Sulla stessa manica, così come riscontrabile sul campione è riportato un tratto di pelle (posizionato proporzionalmente, sulla base delle taglie da fornire) delle seguenti dimensioni: altezza cm 14,5 e larghezza cm 10,5 circa con applicazione di una cerniera lampo con caratteristiche corrispondenti a quanto prescritto al successivo **CAPO IV**. Su detto tratto di pelle è sovrapposto con idonee cuciture un altro tratto di pelle largo cm 5 e alto cm 13, posizionato e rifinito come da campione in modo da poter contenere nr. 2 penne. Nella zona sottostante della manica sono applicati nr. 2 occhielli metallici per agevolare l'aerazione. Le maniche terminano al fondo con un polsino della stessa pelle piegata alto cm 6 circa e di lunghezza variabile in relazione alle taglie, con l'estremità a punta come da campione. Su quest'ultima estremità è applicato la parte femmina di un bottone a pressione mentre sulla parte opposta del polsino è applicata la parte maschio di nr. 2 bottoni a pressione.

#### **c) Bavero**

E' formato da soprabavero (in unico pezzo) e sottobavero (in due pezzi giuntati nella parte mediana) realizzati con la stessa pelle del corpo e rinforzo interno sagomato. I predetti tratti sono uniti tra loro lungo i bordi esterni mediante una cucitura perimetrale come si rileva dal C.U.. Il bavero ha un'altezza al centro di circa cm 9 ed è unito al corpo del giubbotto mediante una cucitura interna che interessa sia il davanti che il dietro.

#### d) Fascia perimetrale

Al fondo il giubbotto termina sia nella parte anteriore che posteriore, con una fascia perimetrale in pelle realizzata in modo da consentire una buona adattabilità del manufatto al girovita. Essa è composta da nr. 5 tratti in pelle uniti tra loro con cuciture, come da campione. La zona della fascia perimetrale, corrispondente ad ogni fianco, si presenta con un tratto di pelle piegato alto cm 7 circa con lunghezza variabile sulla base delle taglie da fornire nel quale è introdotto un elastico alto cm 7 circa e lungo in relazione alle taglie in grado, comunque, di conferire un'adeguata confortevolezza al girovita. Nella parte posteriore centrale (tra i due tratti elasticizzati) la fascia è costituita da un tratto di pelle di lunghezza variabile sulla base delle taglie da fornire ed alto cm 7 circa. Le estremità di tale fascia terminano sul davanti a cm 10 circa dai bordi come da Campione Ufficiale.

#### e) Fodera

Internamente il giubbotto è foderato con tessuto di cui al **CAPO IV**. La fodera del davanti è in due parti ciascuna delle quali ricopre internamente il giubbotto. E' unita all'interno attraverso le seguenti cuciture:

- nella zona inferiore alla fascia di fondo del giubbotto;
- nella zona superiore al centro spalla;
- sui lati alla fodera del giro maniche e lungo la linea dei fianchi;
- sul davanti sulle parti in pelle che delimitano la mostra e parte del bavero fino al centro spalla. La fodera del davanti sinistro e destro, a partire dal lembo applicato sulla mostra di pelle, nella posizione rilevabile dal campione, è interrotta da due aperture orizzontali che costituiscono le tasche. La fodera del dietro, in unico pezzo, presenta un soffietto nella parte centrale ed è unita con cuciture come segue:
- nella zona superiore con la parte in pelle che costituisce il listino interno e lungo il centro spalla con la parte della medesima fodera del davanti;
- nelle zone laterali lungo le linee dei fianchi e lungo il giro manica;
- nella zona inferiore con la fascia perimetrale.

La fodera delle maniche è composta da due parti, una inferiore ed una superiore, unite tra loro.

## CAPO III -ATTAGLIAMENTO

I giubbetti sono allestiti in nr. 9 taglie aventi le misure espresse in cm (vds. figura in allegato "A"):

ATTAGLIAMENTO	TG. 44	TG. 46	TG. 48	TG. 50	TG. 52	TG. 54	TG. 56	TG. 58	TG. 60
A. LUNGHEZZA SPALLA	14	14,5	15	15,5	16	16,5	17	17,5	18
B. LUNGHEZZA CENTRO MANICA	59	60	61	62	63	64	65	66	67
C. ALTEZZA FIANCO	30	31	32	32,5	33,5	34,5	35,5	36,5	37,5
D. ALTEZZA POLSO	6	6	6	6	6	6	6	6	6
E. LUNGHEZZA POLSO	26	27	28	29	30	31	32	33	34
F. PROFONDITA' SOFFIETTO	4	4	4	4	4	4	4	4	4
G. ALTEZZA FASCIA POSTERIORE	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
H. GIRO MANICA DAVANTI	<b>MISURA NON PIU' PREVISTA</b>								
I. DISTANZA VELCRO SPALLA SX	14,5	15	15	15	15,5	17,5	18	18,5	19
J. DISTANZA VELCRO BORDO FINTA SX	8	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	9	9	9
K. DISTANZA VELCRO BORDO CERN. DX	7	7	7	7	7	7	7,5	7,5	7,5
L. DISTANZA VELCRO SPALLA DX	14,5	14,5	15	15,5	16	17,5	18	18,5	19
M. ALTEZZA TOPPONE DAVANTI DX	16	16	16	16	16	16	16	16	16
N. LARGHEZZA TOPPONE DAVANTI DX	8	8	8	8	8	8	8	8	8
O. LARGHEZZA TOPPONE DAVANTI SX	9	9	9	9	9	9	9	9	9
P. ALTEZZA TOPPONE DAVANTI SX	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
Q. LUNGHEZZA SPALLA DA ATTACCATURA BAVERO AL FONDO FASCIA PERIMETRALE ESCLUSA	57	58	59	60	61	62	63	64	65
R. LARGHEZZA DEL SEMITORACE MISURATA SOTTO LE ASCELLE	56	58	60	62	64	66	68	70	72
S. LARGHEZZA DEL COLLO LUNGO LA CUCITURA DI UNIONE DEL BAVERO.	48	49	50	51	52	54	55	56	57

Sono ammesse tolleranze nei limiti di  $\pm 2\%$  sulle misure nello specchio sopra indicato.

## CAPO IV – REQUISITI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

### 1. MATERIE PRIME

#### a) Pellame

Il giubbotto deve essere confezionato con pelli di vitello conciate al cromo e rifinite di colore marrone testa di moro con penetrazione totale del colore tale da assicurare omogeneità, solidità di colore ed elevato grado di morbidezza. Deve avere caratteristiche antimacchia e subire, idoneo trattamento di idro ed oleorepellenza tale da proteggere la pelle mantenendone inalterate le caratteristiche naturali di tatto. Il fiore deve essere aderente, integro e senza difetti. Dal lato carne la pelle deve presentarsi ben scarnita, liscia, priva di difetti. Il colore deve corrispondere per tonalità ed intensità di tinta a quello del campione ufficiale. La pelle sottoposta alle analisi chimiche ed alle prove fisiche sottoelencate deve dare i seguenti risultati:

ANALISI CHIMICHE	NORME PER IL COLLAUDO
DETERMINAZIONE DELLE SOSTANZE IDROSOLUBILI ORGANICHE ED INORGANICHE Preparazione del campione secondo ISO 4044 Campione sgrassato preventivamente secondo ISO 4048 <b>Risultati:</b> Idrosolubili totali: non superiori a 1.5% (*) Ceneri solfatate idrosolubili: non superiore a 0.7 (*) Sostanze organiche idrosolubili: non superiore a 1 (*)	<b>UNI EN ISO 4047</b>
DETERMINAZIONE DEL TENORE DI CROMO Preparazione del campione secondo ISO 4044 <b>Risultati:</b> Ossido di cromo Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub> : 2-3% (*)	<b>UNI 8480</b>
DETERMINAZIONE DEL pH Preparazione del campione secondo ISO 4044 <b>Risultati:</b> pH: non inferiore a 3.5 indice differenziale: non superiore a 0.7	<b>UNI EN ISO 4045</b>
METODO GASCROMATOGRAFICO PER LA DETERMINAZIONE DEL PENTACLOROFENOLO <b>Risultati:</b> Pentaclorofenolo: non superiore a 1 ppm (§)	<b>UNI EN ISO 17070</b>
METODO SPETTROFOTOMETRICO PER LA DETERMINAZIONE DELLA FORMALDEIDE LIBERA <b>Risultati:</b> Formaldeide libera: non superiore a 150 ppm (§)	<b>UNI EN ISO 17226-1/2</b>
DETERMINAZIONE DEL CONTENUTO DI CROMO ESAVALENTE <b>Risultati:</b> Cromo VI: non superiore a 3 ppm (§)	<b>UNI EN ISO 17075</b>
CUOIO -DETERMINAZIONE DI PARTICOLARI COLORANTI AZOICI NELLA PELLE Analisi cromatografica ad alta prestazione HPLC Analisi in cromatografia su strato sottile TLC <b>Risultati:</b> Il contenuto di ogni singola ammina (§) deve essere inferiore a 30 ppm. <b>Nota:</b> le ammine p-aminoazotoluene e 2 Amino 4 nitrotoluene vengono identificate secondo questa metodica come o-toluidina e 2,4 tluilendiammina;	<b>UNI EN ISO 17234-1</b>
(§) = valore espresso in parti per milione (mg/kg) (*) = valore riferito per convenzione al 14% di umidità	

<b>PROVE FISICHE</b>	<b>NORME PER IL COLLAUDO</b>
MISURE DELLO SPESSORE Condizionamento e atmosfera di prova UNI ISO 2419 <b>Risultati:</b> spessore $0,9 \pm 0,1$ mm	<b>UNI EN ISO 2589</b> UNI ISO 2419
DETERMINAZIONE DELLA RESISTENZA A TRAZIONE E DELL'ALLUNGAMENTO Condizionamento e atmosfera di prova UNI ISO 2419 Tipo di provetta: normale <b>Risultati:</b> Resistenza a trazione: non inferiore a $10 \text{ N/mm}^2$ Allungamento percentuale a rottura: da 50 a 70%	<b>UNI EN ISO 3376</b> UNI ISO 2419
DETERMINAZIONE DEL CARICO DI STRAPPO Condizionamento e atmosfera di prova UNI ISO 2419 <b>Risultati:</b> Resistenza a strappo: non inferiore a 50 N	<b>UNI EN ISO 3377</b> UNI ISO 2419
DETERMINAZIONE DELLA DISTENSIONE E DELLA RESISTENZA DEL FIORE ALLO SCOPPIO Condizionamento e atmosfera di prova UNI ISO 2419 <b>Risultati:</b> Carico di screpolatura: 165 N Distensione alla screpolatura: non inferiore a 7 mm Carico medio allo scoppio: 185 N Distensione allo scoppio: 10.0 mm	<b>UNI EN ISO 3379</b> UNI ISO 2419
DETERMINAZIONE DELLA RESISTENZA ALL'USO RIPETUTO (PIEGAMENTI CONTINUI) DEI CUOI LEGGERI E DEI LORO APPRETTI SUPERFICIALI Condizionamento e atmosfera di prova secondo UNI ISO 2419 <b>Risultati:</b> prove a secco: dopo 50.000 cicli le provette non devono manifestare alterazioni. prove a umido: dopo 20.000 cicli le provette non devono manifestare alterazioni.	<b>UNI EN ISO 5402</b> UNI ISO 2419
DETERMINAZIONE DELLA PERMEABILITA' AL VAPOR D'ACQUA Condizionamento e atmosfera di prova secondo UNI ISO 2419 <b>Risultati:</b> Permeabilità al vapor d'acqua: non meno di $1.5 \text{ mg/cm}^2 \text{ h}$	<b>UNI EN ISO 14268</b> UNI ISO 2419
DETERMINAZIONE DELLA SOLIDITA' DEL COLORE ALLA LUCE Condizionamento e atmosfera di prova secondo UNI ISO 2419 <b>Risultati:</b> Variazione di colore del cuoio: non inferiore al grado 6 della scala dei blu	<b>UNI EN ISO 105-B02</b> UNI ISO 2419
PROVA DI REPELLENZA ALL'ACQUA CON IL METODO DELLO SPRUZZO Condizionamento e atmosfera di prova secondo UNI ISO 2419 <b>Risultati:</b> Valutazione: non inferiore a 90 (piccole tracce di bagnato sulla superficie superiore)	<b>UNI EN ISO 4920</b> UNI ISO 2419

**b) Fodera interna marrone testa di moro**

- materia prima: 100% fibra viscosa ( AATCC 20/2004 );
- altezza: cm  $150 \pm 1$  (UNI EN 1773 ) o altra idonea;
- massa areica:  $86 \text{ g/m}^2 \pm 3\%$  (UNI EN 12127 );
- armatura: saia 2/1 (UNI 8099 );
- riduzioni numero fili al cm: in ordito  $56 \pm 1$ , in trama  $30 \pm 1$  (UNI EN 1049-2);

- filati: regolari ed uniformi del grado di torsione da raggiungere le prestazioni indicate nelle presenti specifiche tecniche e tali da conferire al tessuto l'aspetto che si rileva dal campione ufficiale;
- titolo: ordito dtex 84 (Td 75); trama dtex 140 (Td 125); ( UNI 4783, UNI 4784, UNI 9275, UNI EN ISO 2060);
- variazioni dimensionali: ordito non superiori al 6% trama non superiori al 2% (UNI 9294 –parte 5<sup>^</sup> -metodo della bagnatura a freddo);
- forza a rottura: ordito minimo N 350; trama minimo N 250 (sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7% - al 10% per gli allungamenti purché la media risulti nei minimi prescritti);
- colore: marrone testa di moro come si rileva sul C.U..

## 2. ACCESSORI

a) **Chiusure lampo**: il giubbotto presenta tre differenti tipo di chiusure lampo che sono:

- Chiusura divisibile dei due semidavanti, di lunghezza variabile in relazione alla taglia, conforme per caratteristiche, colore e rifinitura (sia delle parti tessili che metalliche) alla cerniera posta a corredo del C.U.. Le caratteristiche che dovrà possedere tale cerniera sono le seguenti:

CHIUSURA LAMPO METALLICA CENTRALE DI TIPO SEPARABILE			
NASTRO DI SUPPORTO (semicerniera)	Materiale	100 % poliestere	
	Titolo filato	Ordito: 30/2 Nm Trama: 12/1 Nm Tortiglia: 12/4 x 3 Fili d'apporto: 75/36 x 2	
	Larghezza	17 + 0,5 mm	
	Colore	Come da campione	
CATENA (cerniera)	Materiale	Ottone (lega Cu – Zn 37)	
	Finitura	Brunitura e trattamento antiossidante.	
	Larghezza	7,90 + 0,05 mm	
	Lunghezza (in cm)	Variabile in relazione alla taglia	
	Spessore	3,20 – 3,25 mm	
FERMI	Numero dentini	34 / 10 cm	
	Materiale	Ottone (lega Cu – Zn 37)	
CURSORE	Finitura	Brunitura e trattamento antiossidante.	
	Materiale	Zama (Zn -Al 4 – Cu1: UNI EN 1774:1999)	
TIRANTE	Finitura	Brunitura (in tono con i dentini) e trattamento antiossidante	
	Materiale	Acciaio	
RESISTENZA ALLE SOLLECITAZIONI (valore medio su cinque prove)	Trazione trasversale	90 DaN	NF G91-006 p.to 4.2
	Trazione con cursore bloccato	15 DaN	NF G91-006 p.to 4.4
	Trazione del fermo inferiore	30 DaN	NF G91-006 p.to 4.6
	Trazione longitudinale del divisibile	22 DaN	NF G91-006 p.to 4.8
	Trazione trasversale del divisibile	28 DaN	NF G91-006 p.to 4.7
	Scorrevolezza in apertura e chiusura	Apertura: > 0,300 DaN chiusura: > 0,400 DaN	NF G91-006 p.to 4.9
	Trazione del fermo superiore	35 DaN	NF G91-006 p.to 4.5

- **Chiusura lampo per taschino esterno manica**, conforme per caratteristiche, colore e rifinitura (sia delle parti tessili che metalliche) alla cerniera posta a corredo del C.U.. Le caratteristiche che dovranno possedere tale cerniera sono le seguenti:

<b>CHIUSURA LAMPO METALLICA PER TASCHINO ESTERNO MANICA</b>			
NASTRO DI SUPPORTO (semicerniera)	Materiale:	100 % poliestere	
	Titolo filato	Ordito: 30/2 Nm Trama: 30/2 Nm Tortiglia: 12/2 x 7 Fili d'apporto: 75/36 x 2	
	Larghezza	15,5 + 0,5 mm	
	Colore	Come da campione	
CATENA (cerniera)	Materiale	Ottone (lega Cu – Zn 37)	
	Finitura	brunitura e trattamento antiossidante	
	Larghezza	5,90 + 0,05 mm	
	Lunghezza	12 cm	
	Spessore	2,40 – 2,45 mm	
	Numero dentini	39 / 10 cm	
FERMI	Materiale	Ottone (lega Cu – Zn 37)	
	Finitura	Brunitura e trattamento antiossidante.	
CURSORE	Materiale	Zama (Zn -Al 4 – Cu1: UNI EN 1774:1999)	
	Finitura	Brunitura (in tono con i dentini) e trattamento antiossidante	
TIRANTE	Materiale	Acciaio	
RESISTENZA ALLE SOLLECITAZIONI (valore medio su cinque prove)	Trazione trasversale	60 DaN	NF G91-006 p.to 4.2
	Trazione con cursore bloccato	8 DaN	NF G91-006 p.to 4.4
	Trazione del fermo inferiore	10 DaN	NF G91-006 p.to 4.6
	Trazione longitudinale del divisibile	18 DaN	NF G91-006 p.to 4.8
	Trazione trasversale del divisibile	25 DaN	NF G91-006 p.to 4.7
	Scorrevolezza in apertura e chiusura	Apertura: > 0,300 DaN chiusura: > 0,250 DaN	NF G91-006 p.to 4.9
	Trazione del fermo superiore	23 DaN	NF G91-006 p.to 4.5

- **chiusura lampo del taschino interno**, deve possedere le seguenti caratteristiche tecniche:

<b>CHIUSURA LAMPO IN NYLON PER TASCHINO INTERNO.</b>		
NASTRO	Materiale:	100 % poliestere
	Colore	Come da campione
CATENA	Materiale	Monofilamento in nylon
	Lunghezza	14 cm
FERMI	Materiale	Alluminio
CURSORE	Materiale	Zama

**b) Tela di cotone (silesias) per fodera tasche:**

- Materia prima: cotone di qualità idonea ad ottenere filati tali da conferire al tessuto i requisiti prescritti:
  - resistenza a trazione: forza a rottura non inferiore a N 550 in ordito e trama (UNI EN ISO 13934);
  - resistenza alla lacerazione:
    - (UNI EN ISO 13937/parte 1<sup>^</sup> - metodo del pendolo balistico – (Elmendorf): ordito non inferiore a N 18 e trama non inferiore a N 14;
    - (UNI 7275 – determinazione della resistenza a lacerazione al (chiodo): ordito non inferiore a N 45 e trama non inferiore a N 35;

**c) Nastro elastico:**

Ogni giubbotto presenta all'interno della fascia perimetrale inferiore, così come si rileva dal C.U., un elastico alto cm 7. Composizione:

- poliestere 67%;
- gomma naturale 33%;
- Colore: bianco.

**d) Nastro a strappo tipo velcro**

- colore: marrone testa di moro;
- materia prima: fibra poliammidica;
- armatura tessuto supporto: tela;
- numero fili tessuto supporto: ordito nr  $56 \pm 2$ , trama nr  $19 \pm 2$ ;
- numero di ganci ad uncino monofilo: 70/cm<sup>2</sup> minimo;
- numero di bavelle ad asola: 700/cm<sup>2</sup> minimo.

**e) Filato cucirino**

- materia prima: poliestere 100%;
- titolo: 28/3 tex o altro titolo idoneo;
- numero capi: 3.

**f) Bottoni a pressione**

In ottone ossidato del tipo a “presa forte” con finitura antiriflesso, sono costituiti da una parte maschio e da una parte femmina. La parte maschio è composta da nr 2 elementi ed ha la base del diametro di mm 14, mentre la corrispondente parte femmina è costituita da una calotta neutra del diametro di mm 17.

**g) Occhielli metallici**

Del diametro di 9 mm con luce di mm 5 sono in lamiera sottile di ottone con bordo superiore brunito.

**Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali simili purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del manufatto, in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza.**

**L'utilizzazione di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzata dall'A.D. nella fase antecedente l'inizio delle lavorazioni.**

## CAPO V – ETICHETTATURA

All'interno di ciascun giubbotto, lungo la linea di cucitura della fodera posta sul fianco sinistro deve essere inserita una etichetta rettangolare di tessuto, di colore bianco, di dimensioni adeguate, riportante a carattere indelebile, le seguenti indicazioni:

- **AERONAUTICA MILITARE** (a seconda della F.A. richiedente);
- taglia del manufatto;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura;
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo del manufatto.

## CAPO VI – IMBALLAGGIO

Ogni giubbotto dovrà essere inserito, opportunamente piegato, in un sacchetto di polietilene, e quindi immesso in una cassa di cartone di adeguata capacità in ragione di nr. 5 giubbetti per ogni cassa.

Su ciascun sacchetto dovranno essere riportate, a mezzo di talloncini di carta, le medesime indicazioni previste al **CAPO V - ETICHETTATURA**.

Il cartone ondulato impiegato per le casse dovrà essere in possesso dei seguenti requisiti:

- tipo ondulato a 2 onde;
- peso a m<sup>2</sup> grammi 1050 con tolleranze del 5% in meno (UNI EN ISO 536);
- resistenza allo scoppio: 1370 KPa (UNI EN ISO 2759).

La chiusura delle casse va completata con l'applicazione di nastro autoadesivo sufficientemente largo. Le casse di cartone ondulato devono possedere la capacità di resistere ad un carico di compressione pari all'impilaggio di nr. 5 scatoloni. Dopo 48 ore dall'impilaggio, le casse sottostanti non dovranno presentare deformazioni o cedimenti di sorta. Su un fianco e su una testata delle casse, devono essere stampigliate, a caratteri ben visibili, le seguenti indicazioni:

- la Forza Armata per cui viene eseguita la fornitura (**AERONAUTICA MILITARE** o **A.M.**);
- numero dei manufatti contenuti;
- taglia;
- "GIUBBETTO IN PELLE PER IL PERSONALE AERONAVIGANTE DELL'A.M. - MODELLO 2016";
- estremi del contratto (numero e data);
- ditta fabbricante;
- numero di identificazione NATO;
- numeri progressivi dei manufatti contenuti "da ..... a ....."

E' consentito l'impiego di altro tipo di cartone, purché in possesso dei requisiti di consistenza non inferiori a quelli sopra citati.

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

1. **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".
2. **Lista delle Parti di Ricambio da Codificare (SPLC):** dopo aver inserito i dati generici del materiale oggetto della fornitura (a titolo di esempio: PELLAME), 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: 29909 – GIUBBINO PILOTI – JACKET, FLYER'S;
  - Gruppo e Classe: 8415;
  - Descrizione per EL: GIUBBETTO IN PELLE PER IL PERSONALE AERONAVIGANTE DELL'A.M. - MODELLO 2016;
  - Reference Number (RN):

NIIN		NCAGE	Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
	1° RN	A3523	1442/UI-VEST-TG.44	C	2	2	3	4	NO
	2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
	1° RN	A3523	1442/UI-VEST-TG.46	C	2	2	3	4	NO
	2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
	1° RN	A3523	1442/UI-VEST-TG.48	C	2	2	3	4	NO
	2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
	1° RN	A3523	1442/UI-VEST-TG.50	C	2	2	3	4	NO
	2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
	1° RN	A3523	1442/UI-VEST-TG.52	C	2	2	3	4	NO
	2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
	1° RN	A3523	1442/UI-VEST-TG.54	C	2	2	3	4	NO
	2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
	1° RN	A3523	1442/UI-VEST-TG.56	C	2	2	3	4	NO
	2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
	1° RN	A3523	1442/UI-VEST-TG.58	C	2	2	3	4	NO
	2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
	1° RN	A3523	1442/UI-VEST-TG.60	C	2	2	3	4	NO
	2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

3. **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). Esempio di MRC (scheda CM-03):

<b>MRC</b>	<b>DESCRIZIONE</b>	<b>RISPOSTA</b>
NAME	DENOMINAZIONE ARTICOLO	JACKET,FLYER'S
AGUC	QUANTITA' DELL'UNITA' DI IMBALLAGGIO	5\$\$\$1
FEAT	CARATTERISTICHE SPECIALI	DEVE ESSERE CONFEZIONATO CON PELLI DI VITELLO CONCIATE AL CROMO E RIFINITE DI COLORE MARRONE TESTA DI MORO. DEVE AVERE CARATTERISTICHE ANTIMACCHIA E SUBIRE IDONEO TRATTAMENTO DI IDRO ED OLEOREPELLENZA
MATT	MATERIALE	PELLE
PKTY	TIPO DI UNITA' DI IMBALLAGGIO	SACCO, DI PLASTICA
TEXT	DESCRIZIONE DELLE CARATTERISTICHE GENERALI DELL'ARTICOLO	COSTITUITO DA CORPO, BAVERO, MANICHE CON POLSINO, FASCIA PERIMETRALE, FODERA ED ACCESSORI
CLQL	NOME DI USO CORRENTE	GIUBBETTO IN PELLE PER IL PERSONALE AERONAVIGANTE DELL'A.M. - MODELLO 2016

## CAPO VIII – MODALITA' DI COLLAUDO

L'esame del manufatto deve essere condotto tenendo a base le prescrizioni delle presenti S.T. nonché il campione ufficiale allo scopo di accertare:

- la rispondenza alle prescrizioni relative alle materie prime, agli accessori impiegati, ed alla loro applicazione sul manufatto;
- l'accuratezza della confezione ed il grado di finitura del manufatto che dovranno risultare corrispondenti a quelle rilevabili sul campione ufficiale;
- la conformità della foggia dei manufatti forniti rispetto al campione ufficiale;
- l'accuratezza delle cuciture.

## CAPO IX - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutto quanto non indicato nelle presenti Specifiche Tecniche si fa rinvio al campione ufficiale di riferimento.
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*

ALLEGATO A

