



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 1447/E-VEST

TARGHETTA IDENTIFICATIVA PERSONALE CON DISTINTIVO DI NAZIONALITÀ PER UNIFORMI DI SERVIZIO MODELLO 2016

Dispaccio M_D GCOM REG2016 0010529 del 15 Giugno 2016

LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:

Aggiornamento n° 1 in data 28 giugno 2017

CAPO II - MATERIE PRIME

Il 1° capoverso:

“La targhetta è realizzata in lega di ABS (acrilonitrile – butadiene - stirene) PVC autoestinguente non gocciolante.”

è stato così modificato

“La targhetta è realizzata in PVC autoestinguente non gocciolante.”

CAPO IV – 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° 2 in data 29 maggio 2018

CAPO II - MATERIE PRIME

E' stato aggiunto il seguente periodo:

“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° 3 in data 3 maggio 2019

CAPO II - MATERIE PRIME

Il seguente periodo:

“La targhetta è realizzata in PVC autoestinguente non gocciolante.”

È stato così sostituito:

“La targhetta è realizzata in laminato acrilico o con materiali equivalenti, purché siano garantite e rispettate tutte le caratteristiche tecnico-prestazionali prescritte.”

Aggiornamento n° 4 in data 23 settembre 2021

CAPO III – NORME DI COLLAUDO:

Le seguenti indicazioni:

“La targhetta dovrà essere sottoposta all'accertamento delle sottonotate caratteristiche tecniche:

- densità (g/cm³): 1,18- 1,20;*
- allungamento a rottura (%): 24 - 26;*
- carico di rottura a trazione, kg/cm²: 450;*
- carico di rottura a compressione, kg/cm²: 645;*
- resistenza all'urto (metodo ed apparecchio Izod con intaglio) kg x cm/cm² : 13,0 - 15,0;*
- punto di rammollimento con metodo ed apparecchio Vicat (1 kg): 91°C;*
- durezza Rockwell: 55.”*

Sono state così sostituite:

“La targhetta dovrà essere sottoposta all'accertamento delle sottonotate caratteristiche tecniche:

- densità: ≥1,18 g/cm³;*

- *allungamento a rottura: $\geq 24 \%$;*
- *carico di rottura a trazione: $\geq 450 \text{ kg/cm}^2$;*
- *carico di rottura a compressione: $\geq 645 \text{ kg/cm}^2$;*
- *resistenza all'urto (metodo ed apparecchio Izod con intaglio): $\geq 13,0 \text{ kg x cm/cm}^2$;*
- *punto di rammollimento con metodo ed apparecchio Vicat (1 kg): $\geq 91^\circ\text{C}$;*
- *durezza Rockwell: ≥ 45 ."*

IL VICE DIRETTORE GENERALE

FIRMATO

CAPO I - GENERALITÀ

La targhetta di forma rettangolare è realizzata in materiale plastico antiurto di colore bianco bilaminato con materiale plastico di colore nero come da campione ufficiale. Mediante pantografo si deve poter incidere la lamina nera in modo che risulti in evidenza il sottostante fondo bianco. Il contorno della parte anteriore è smussato a 45°.

La targhetta ha le seguenti dimensioni:

- lunghezza: mm 80-81;
- larghezza: mm 15-16;
- spessore: mm 3-3,5;
- smusso: mm 1 x 45°

Sulla lamina di colore nero è riprodotta in modo indelebile, l'emblema della bandiera nazionale, avente le seguenti dimensioni:

- lunghezza: mm 12 circa;
- altezza: mm 8 circa.

I campi di colore sono equidimensionati. Il campo di colore verde comincia a mm 5 circa dal limite esterno della filettatura bianca della targhetta. In allegato alla presente Specifica Tecnica è evidenziata la rappresentazione grafica della targhetta portanome con distintivo di nazionalità. Sul retro della targhetta è applicata mediante procedimento ad ultrasuoni o altro idoneo procedimento a caldo - con esclusione tassativa di impiego di collanti - una piastrina in ottone delle dimensioni di mm 54 x 4 e spessore di mm 0,8.

Sulla piastrina sono praticati tre fori del diametro di mm 1,5 e sulla faccia esterna sono inoltre, saldati due spilli distanti tra loro circa mm 45, come da campione. Ad ogni spillo deve essere applicato un fermo a morsetto.

Gli spilli, ciascuno lungo mm 8 + 8,5, hanno l'estremità ben appuntita e sono ricavati da filo di ottone di mm 1,20 - 1,25 ed atti, comunque, a ricevere il fermo a morsetto. Sul gambo dello spillo, a partire da mm 2 circa dalla punta, sono praticate tre incisioni circolari distanti tra loro mm 0,5 circa e di adeguata profondità, per consentire il bloccaggio del morsetto.

Il fermo a morsetto è formato da un fondello, da una molletta e da un ponticello ricavati da una lamina di ottone dello spessore di mm 0,30:

- il fondello è formato da un dischetto il cui bordo è rialzato e ripiegato in dentro in modo da riunire saldamente fra loro le tre parti componenti il fermo a morsetto. Al centro presenta un foro ed all'esterno quattro coppie di rialzi sagomati come da campione. Le sue dimensioni sono:
 - spessore: mm 0,30;
 - diametro escluso il bordo rialzato: mm 12 - 12,5;
 - altezza del bordo rialzato: mm 1,3 - 1,5;
 - diametro del foro: mm 1,25- 1,35;
- la molletta è ottenuta da un dischetto intagliato in modo da formare due alette opportunamente sagomate ed incastrate fra di loro. Le appendici esterne delle due alette sono rialzate per rendere possibile la presa con le dita. Al centro del punto di contatto delle alette fra loro, è ricavato un foro il cui diametro si allarga quando si stringono contemporaneamente con le dita le appendici rialzate. Le dimensioni della molletta sono:
 - spessore del dischetto: mm 0,30;

- diametro del dischetto: mm 11,5-12;
- diametro del foro centrale: mm 1-1,2;
- il ponticello è formato da un arco sovrastante un cerchietto ottenuto in un unico pezzo da una lamina dello spessore di mm 0,3. Le sue dimensioni sono:
 - diametro esterno del cerchietto: mm 11,5-12;
 - altezza del ponticello finito: mm 5-5,5.

Il fermo del morsetto finito è alto circa mm 6. Esso deve essere robusto ed eseguito a regola d'arte. Ciascun fermo deve adattarsi esattamente al relativo spillo e non deve poter essere sganciato se non facendo pressione sulle alette della molletta. Il fermo, quando è applicato, deve avere il piano del fondello in posizione normale allo spillo. La piastrina, gli spilli ed i morsetti sono nichelati lucidi. E' ammessa una tolleranza del $\pm 3\%$ dei parametri dimensionali.

CAPO II - MATERIE PRIME

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.

La targhetta è realizzata in laminato acrilico o con materiali equivalenti, purché siano garantite e rispettate tutte le caratteristiche tecnico-prestazionali prescritte. Il suddetto materiale plastico antiurto deve essere tale da consentire incisioni nitide e con bordi netti da effettuare con pantografi sulla lamina nera; in particolare sotto l'azione della fresa del pantografo, nella zona circostante a quella incisa della lamina nera non devono rilevarsi sgretolamenti, screpolature, né distacchi di detta lamina nera dal supporto bianco.

Il materiale deve essere tale da non riportare graffiature in bianco se viene superficialmente inciso con uno spillo o altro materiale rigido graffiante.

La piastrina, gli spilli ed i morsetti sono realizzati in ottone di lega di rame P-Cu-Zn 37 avente la composizione chimica indicata nella tabella UNI EN12166, ovvero, in alternativa, lega di rame designata P-Cu-Zn 33 avente la composizione chimica indicata nella tabella UNI EN 1652.

Limitatamente alla molletta del morsetto può essere impiegata anche una lamina di lega di rame - bronzi binari allo stagno tipo Cu-Sn 8.

Sono ammessi, per ciascun tipo di lega di cui sopra, impurità nei limiti tollerati dalle rispettive tabelle UNI.

CAPO III – NORME DI COLLAUDO

La targhetta dovrà essere sottoposta all'accertamento delle sottoelencate caratteristiche tecniche:

- densità: $\geq 1,18 \text{ g/cm}^3$;
- allungamento a rottura: $\geq 24 \%$;
- carico di rottura a trazione: $\geq 450 \text{ kg/cm}^2$;
- carico di rottura a compressione: $\geq 645 \text{ kg/cm}^2$;
- resistenza all'urto (metodo ed apparecchio Izod con intaglio): $\geq 13,0 \text{ kg} \times \text{cm/cm}^2$;
- punto di rammollimento con metodo ed apparecchio Vicat (1 kg): $\geq 91^\circ\text{C}$;
- durezza Rockwell: ≥ 45 .

Dovranno, inoltre, essere accertate:

- la conformità al campione ufficiale/di riferimento per quanto riguarda la foggia, aspetto, particolari di lavorazione, posizionamento degli spilli;
- la resistenza delle parti colorate, le quali non dovranno subire variazioni di colore od altre alterazioni (screpolature ecc) alla esposizione alla luce ed agli altri agenti atmosferici per un periodo di otto giorni in estate, dodici in primavera ed in autunno e sedici in inverno;
- l'assenza di deformazioni (imbarcamenti, bolle, irregolarità delle superfici, ecc.) conseguenti all'applicazione della piastrina di ottone nonché la perfetta operazione di incisione della lamina nera e dell'applicazione dell'emblema nazionale.

CAPO IV – IMBALLAGGIO

Le targhette sono fornite con i fermi a morsetto già applicati agli spilli. Ogni targhetta è immessa in un sacchetto di P.V.C. trasparente fermato da uno o più punti metallici ovvero termosaldato.

I sacchetti contenenti le targhette sono immessi in una scatola di cartone di adeguata robustezza e misura, in numero da 100 a 500. Le scatole dovranno riportare all'esterno le seguenti indicazioni:

- il seguente marchio "Esercito"



ESERCITO

- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- denominazione del manufatto contenuto: "targhetta identificativa con distintivo di nazionalità";
- numero di identificazione NATO;
- numero dei manufatti contenuti nella scatola.

E' consentito un imballaggio di tipo diverso, purché idoneo e funzionale alle esigenze logistiche.

CAPO V - 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: targhetta), 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: 07840 - BADGE, IDENTIFICATION, PERSONNEL;
- Gruppo e Classe: 8455;
- Descrizione per EL: TARGHETTA IDENTIFICATIVA PERSONALE CON DISTINTIVO DI NAZIONALITA' PER UNIFORMI DI SERVIZIO - MODELLO 2016;
- Reference Number (RN):

NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	U C	RN FC	Codice a barre
150174901	1° RN	A3523	1447/E-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 VI - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

Per forma, modello rifinitura e per tutti i particolari non descritti nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale della “*targhetta identificativa personale con distintivo di nazionalità per uniformi di servizio – modello 2016*”.

Tutte le norme tecniche richiamate devono considerarsi vigenti, fatti salvi eventuali aggiornamenti, modifiche e/o sostituzioni intervenute che devono ritenersi automaticamente recepite nelle presenti Specifiche Tecniche.

IL VICE DIRETTORE GENERALE
Firmato

Segue ALLEGATO

ALLEGATO

