



Ministero della Difesa

Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali

I Reparto – 2[^] Divisione – 1[^] Sezione Tecnica

Piazza della Marina, 4 – 00196 Roma

Specifiche Tecniche 1464/UI-VEST

***COMBINAZIONE DA LAVORO IGNIFUGA PER IL
PERSONALE ADDETTO AL SERVIZIO ANTINCENDI,
CARBURANTISTA ED OSSIGENISTA – MOD. 2018***

Dispaccio M_D GCOM REG2018 0012406 del 05 luglio 2018

CAPO I - GENERALITA'

La Combinazione per il personale addetto al servizio antincendi, carburantista ed ossigenista deve essere realizzata secondo le prescrizioni di cui al successivo **Capo II** e con il tessuto e gli accessori in possesso dei requisiti di cui al **Capo III** delle presenti specifiche tecniche.

I quantitativi di manufatti da approvvigionare e la relativa ripartizione in taglie saranno specificati, di volta in volta, dall'Ente appaltante.

CAPO II - DESCRIZIONE

La combinazione per il personale antincendi, carburantista ed ossigenista si compone di due indumenti:

- tuta da lavoro;
- giaccone.

1) TUTA DA LAVORO

La tuta da lavoro è confezionata, priva di fodera, con tessuto ignifugo di colore verde oliva per il personale antincendi e carburantista ed in colore bianco per il personale ossigenista avente i requisiti di cui al **Capo III**.

Il manufatto è realizzato nel **DROP 4** (dalla tg. 48 alla tg. 60) e nel **DROP 6** (dalla taglia 42 alla taglia 58), nelle lunghezze "C", "R", "L" per la DROP 4 ed "C", "R", "L" "XL" per la DROP 6, secondo le dimensioni riportate nello Specchio Misure in Allegato nr. 1.

Le misure delle S.T. si riferiscono alla taglia 50 L DROP 6.

La tuta da lavoro si compone di:

- un corpo;
- due maniche;
- un bavero/colletto coreano.

a) CORPO

La parte anteriore del corpo si compone di quattro elementi, due superiori che coprono la zona del torace, e due inferiori che coprono fianchi e gambe. Tali elementi sono uniti tra di loro con doppia cucitura, con le modalità rilevabili dal campione di riferimento, e, sempre con doppia cucitura, tali elementi anteriori sono uniti agli elementi posteriori della medesima tuta ed ai due elementi sovrastanti le spalle con funzione di rinforzo. Sul petto, gli elementi anteriori presentano due tasche, applicate con doppia cucitura e confezionate come da campione, con il lato superiore obliquo tendente verso il centro del petto, il lato interno tendente verso il fianco, un lato esterno parallelo a questo e tendente verso il giromanica, un ulteriore lato esterno che coincide con il tratto superiore di cucitura, con l'elemento posteriore superiore ed il lato inferiore, coincidente con il tratto di cucitura che lega l'elemento anteriore superiore con quello inferiore; il risultato è una tasca asimmetrica tendente verso la parte centrale del petto, con spazi equidistanti dallo spallone per il lato superiore e dal punto girovita per il lato inferiore, conforme al campione di riferimento. Le tasche suddette presentano applicata sul lato superiore e con modalità rilevabili dal campione, una chiusura lampo avente le caratteristiche di cui al **Capo III** e lunghezza pari a 16 cm circa.

Sopra la tasca pettorale sinistra (a capo indossato), a 2 cm circa (**) dalla cucitura superiore della tasca e a 5.5 cm circa (**) dalla cucitura della cerniera centrale è applicato, con cucitura perimetrale, un tratto di nastro a strappo del tipo ad “asola” con funzione di supporto al distintivo grado, avente le caratteristiche di cui al **Capo III**, delle dimensioni di circa 6,5 x 5 cm. Al di sopra di quest’ultimo dovrà essere posizionato un tratto di nastro a strappo, avente le caratteristiche di cui al **Capo III**, del tipo ad “uncino” di uguali dimensioni, rivestito del medesimo tessuto utilizzato per il manufatto. **Sopra la tasca** pettorale destra (a capo indossato), a circa 2 cm circa (**) cucitura superiore della tasca ed a 3 cm circa (**) dalla cucitura della cerniera centrale, è applicato un tratto orizzontale di nastro a strappo con funzione di supporto per il nominativo dell’utente avente le caratteristiche di cui al **Capo III**, del tipo ad “asola” delle dimensioni di circa 9 x 5 cm, su cui sarà posizionato un ulteriore tratto di nastro a strappo del tipo ad “uncino” di uguali dimensioni, a sua volta ricoperto da un tratto del tessuto principale.

I quattro elementi anteriori sono uniti al centro da una chiusura lampo a doppio cursore non a vista, applicata come da campione di riferimento, per permettere l’apertura anche dal fondo, di dimensioni variabili secondo le taglie, avente i requisiti di cui al **Capo III**, applicata con doppia cucitura, partente dal cavallo fino al bavero, i tiranti metallici presenti sulla predetta cerniera devono essere provvisti di apposita linguetta (“tirantino”) realizzata in tessuto addoppiato della stessa tipologia di quello impiegato per il corpo della tuta, delle dimensioni di 3 cm circa, allo scopo di agevolare le operazioni di apertura/chiusura della cerniera stessa. I due elementi anteriori superiori presentano inoltre, all’altezza del torace e sotto la tasca, all’interno, un tratto di nastro velcro parte femmina, delle dimensioni pari a cm 13x3(**), su cui va a posizionarsi, con funzione di regolazione dell’ampiezza della vita, la corrispondente parte maschio cucita sulla parte terminale di sagoma lanceolata, di un tratto di tessuto che è il prolungamento di un tratto del medesimo tessuto utilizzato per la realizzazione del corpo, posto, all’altezza della vita, sulla linea di cucitura tra gli elementi posteriori superiori ed inferiori. Sulla parte anteriore esterna, tra il giro vita ed il fondo delle tasche alla distanza di 2,5 cm circa(*) dal bordo tasca esterne, è inserita una cucitura di riporto, **visibile solo sul rovescio del capo**, come da campione di riferimento.

Il fondo gamba di entrambi gli elementi presenta applicata con doppia cucitura, come da campione, una chiusura lampo di altezza pari a 28 cm circa, con funzione di restringimento del fondo, avente i requisiti di cui al **Capo III**.

La tuta termina al fondo con un risvolto pari a 3 cm circa.

La parte posteriore della tuta si compone di tre elementi, uniti, come da campione, con doppia cucitura, agli elementi anteriori, ai due elementi sovrastanti le spalle, al bavero ed alle maniche. L’elemento superiore è unito, con doppia cucitura, ad un tratto di tessuto, all’altezza del girovita, alto a sua volta 4 cm circa(**), che ricopre la cucitura di giunzione dei due elementi posteriori formanti le gambe della tuta. Tali due elementi posteriori sono, infine, uniti tra di loro con doppia cucitura dall’altezza del fondo schiena fino al cavallo. I due elementi posteriori formanti le gambe della tuta, nella parte superiore che si lega al suddetto tratto di tessuto che corre all’altezza del girovita, presentano nr. 4 riprese verticali, due per parte, realizzate in modo conforme al campione e della lunghezza di cm 10 circa(**).

I gambali della tuta terminano al fondo con un risvolto pari a 3 cm circa, fissato all’interno dei gambali stessi, con cucitura semplice.

b) MANICHE

Le maniche, del tipo a giro, sono formate da due elementi, superiore ed inferiore, cuciti tra di loro ed al corpo con doppia cucitura e terminanti con un risvolto alto 2 cm circa. Esse sono realizzate con tessuto avente le medesime caratteristiche di quello utilizzato per la confezione del corpo. Per consentire l'areazione, sono applicati, sotto ciascuna ascella e come da campione, nr. 3 occhielli di ottone brunito del diametro di 10 mm circa.

L'elemento inferiore della manica termina, al fondo, con una chiusura lampo con funzione di restringimento del fondo manica, di lunghezza pari a 15 cm circa.

Le maniche terminano al fondo con un risvolto pari a cm 2 circa, fissato all'interno della manica con cucitura semplice.

All'altezza del gomito della manica sinistra (a capo indossato), come da campione di riferimento, è cucito, con cucitura semplice, un tratto di tessuto avente le medesime caratteristiche di quello utilizzato per il confezionamento del corpo, delle dimensioni di 14,5x9,5 cm circa(**). Su tale tratto di tessuto sono cuciti, in maniera conforme al campione, nr. 6 sacchetti tubolari portamatite, di cui nr. 3 provvisti di salvapunte cilindriche. Fra il giromanica superiore ed il sottostante portamatite taschino, come rilevabile sul campione di riferimento, a 1,5 cm circa(**) di distanza dal bordo giromanica, è applicata, con cucitura perimetrale, la parte femmina di un supporto in nastro a strappo, su cui andrà a posizionarsi la parte maschio fissata sul distintivo di nazionalità (da fornire unitamente alla tuta).

c) BAVERO/COLLETO

Il bavero/colletto (modello coreano), con altezza al centro di 5,5 cm circa(**), è realizzato con due strati sovrapposti (soprabavero e sottobavero) uniti tra di loro lungo il bordo esterno con doppia cucitura perimetrale. Il bavero è fissato al corpo con cucitura semplice e le punte sono leggermente arrotondate, come rilevabile sul campione di riferimento.

Su ciascuna estremità del soprabavero, a 3 cm circa dal bordo esterno ed ad cm 1 circa dal fondo, è applicata con cucitura semplice ed in modo conforme al campione, una stelletta di stoffa, avente i requisiti tecnici di cui al **Capo III**.

Nella parte interna, in corrispondenza della parte centrale della cucitura di unione del colletto con il corpo, è cucito un nastrino dello stesso tessuto utilizzato per il confezionamento del capo, con funzione di appendiabiti.

Sull'estremità sinistra del soprabavero, a capo indossato, è applicato un tratto di tessuto addoppiato di 4 cm circa terminante con punta arrotondata con funzione di chiusura del colletto fissato allo stesso come da campione di riferimento. Al centro è applicato un bottone metallico a pressione parte maschio. La corrispettiva parte femmina è applicata sul lato destro del colletto posta ad 1 cm circa dal bordo esterno cucitura inclusa.

2) GIACCONE

Il giaccone deve essere realizzato con tessuto ignifugo nel colore verde oliva, secondo le prescrizioni di cui al **Capo III**.

L'attagliamentamento è previsto nel **DROP 4** (dalla taglia 48 alla 60) e nel **DROP 6** (dalla taglia 44 alla 58), nelle classi di statura "C", "R", "L" per la DROP 4 e "Corto", "Regolare", "Lungo" ed "Extra lungo" per la DROP 6, secondo le dimensioni riportate nello Specchio Misure in **Allegato nr. 2**.

Le misure delle S.T. si riferiscono alla taglia 50 L DROP 6.

I quantitativi e la ripartizione in taglie saranno stabiliti di volta in volta dall'Ente appaltante.

Il giaccone si compone delle seguenti parti principali:

- due **davanti** ognuno **con due tasche**;
- un **dietro**;
- un **colletto**;
- due **maniche**;
- una **fodera interna**;
- una **termofodera staccabile**;
- un **cappuccio**.

a) CORPO

E' costituito da:

- **parte anteriore in due pezzi**: formata da due pezzi in tessuto ignifugo di colore verde oliva, di sagoma e foggia conformi al campione di riferimento ed avente le caratteristiche di cui al **Capo III**. Le due parti sono unite da una chiusura lampo applicata come da campione, avente i requisiti di cui al successivo **Capo III**, di lunghezza variabile in relazione alle taglie. A giaccone indossato, sul lato sinistro è applicato lungo tutta la lunghezza del giaccone un tratto di tessuto addoppiato a protezione della cerniera rifinito con cucitura doppia sul lato esterno e singola al giaccone stesso, come da campione di riferimento. Su tale tratto sono inoltre inseriti nr. 2 bottoni metalli bruniti aventi i requisiti di cui al successivo **Capo III**, alla distanza di 28 cm circa(**) dal fondo e a 1 cm circa(**) dal bordo superiore che vanno a chiudersi con la corrispondente parte maschio applicata sul lato destro del giaccone.

Su ciascuna delle due parti anteriori è ricavata una tasca sagomata come da campione con apertura superiore inclinata verso il centro, delimitata da due travette, come da campione e presenta una lunghezza pari a 18 cm circa(***) ed una profondità pari a 20 cm circa(*) nella parte inferiore e 10 cm circa(*) nella parte superiore. Tale tasca è ad una distanza dal bordo di 15 cm circa (*) risvolto compreso, **misura presa sul lato SX a capo indossato**.

Sulla parte anteriore a sinistra del capo, ad una distanza pari a 23 cm circa(*) dall'attaccatura al colletto della manica ed a 10 cm circa(**) dalla cucitura esterna del tessuto addoppiato a protezione della cerniera, è applicato, con cucitura perimetrale, un tratto di nastro a strappo del tipo ad "asola" con funzione di supporto al distintivo grado, avente le caratteristiche di cui al **Capo III**, delle dimensioni di circa 6,5x5 cm. Al di sopra di quest'ultimo dovrà essere posizionato un tratto di nastro a strappo, avente le caratteristiche di cui al **Capo III**, del tipo ad "uncino" di uguali dimensioni, rivestito del medesimo tessuto utilizzato per il manufatto. Il corpo termina al fondo con un risvolto, ripiegato verso l'interno, di 3 cm circa che va ad unirsi, con cucitura semplice, come da campione, alla parte interna del corpo ed alla fodera che ricopre la parte interna.

- **parte posteriore**: è realizzata in un sol pezzo in tessuto ignifugo di colore verde oliva unito ai semidavanti con doppia cucitura, di sagoma e foggia come da campione di riferimento e con le caratteristiche di cui al successivo **Capo III**; lunghezza e larghezza sono variabili in relazione alle taglie. Sul dietro, a 17 cm di distanza (la misura varia in base alla statura) dalla cucitura del giromanica, è posizionato, in senso trasversale, nella parte interna, un nastro elastico, ricoperto da un tratto del medesimo tessuto utilizzato per il confezionamento del corpo, alto 4 cm circa, fermato orizzontalmente da due cuciture semplici come da campione. Il dietro termina al fondo con un risvolto addoppiato verso l'interno di cm 3 circa che va ad unirsi alla parte interna del corpo.

b) COLLETTO

E' realizzato con lo stesso tessuto ignifugo di colore verde oliva utilizzato per la realizzazione del corpo, sagomato come da campione ed unito al corpo con cucitura semplice. Tale particolare di confezione ha un'altezza al centro del dietro di 9 cm circa(**), con le punte smussate, in corrispondenza delle quali sono applicate due stellette di stoffa, aventi i requisiti tecnici di cui al **Capo III**. Il colletto è realizzato con tessuto addoppiato, legato con cucitura semplice che si sviluppa perimetralmente lungo la superficie esterna del colletto stesso.

c) MANICHE

Sono realizzate in tessuto ignifugo di colore verde-oliva avente le caratteristiche di cui al successivo **Capo III**; sono in due pezzi, uniti tra loro lungo i lati con doppia cucitura, mentre nella parte superiore sono unite al corpo con doppia cucitura come da campione di riferimento. Terminano al fondo con un risvolto interno del tessuto di 2 cm circa.

d) FODERA INTERNA

Il corpo, comprese le maniche, è internamente foderato con tessuto ignifugo di colore rosso arancio avente le caratteristiche di cui al **Capo III**. Lungo il perimetro della fodera sono cuciti nr. 17 bottoni (nr. 7 sul lato destro, nr. 7 sul lato sinistro e nr. 3 sulla parte superiore), in materiale plastico aventi i requisiti di cui al successivo **Capo III**; ulteriori nr. 2 bottoni sono cuciti all'interno del fondo manica, per l'applicazione della fodera termica. La fodera è unita perimetralmente all'interno del corpo, con cucitura semplice come da campione. L'interno è costituito da una membrana impermeabile e traspirante avente le caratteristiche di cui al **Capo III** e da una fodera.

e) FODERA TERMICA

E' di tipo staccabile, trapuntata con figure romboidali, come da campione. La composizione dell'imbottitura presenta le caratteristiche di cui al Capo III; la modellazione e l'attagliamenti seguono lo sviluppo proporzionale del giaccone, secondo le misure indicate nello specchio in **Allegato n. 2**.

L'unione della fodera termica al corpo del giubbotto avviene tramite un sistema di asole e bottoni come da campione. Le maniche, in due pezzi uniti tra loro con cucitura semplice come da campione, terminano al fondo con due asole simmetriche, posizionate a circa 1 cm dalla cucitura che unisce i due pezzi della manica; il fissaggio tra i due bottoni, cuciti sulla fodera all'interno del fondo manica del giaccone, con le suddette asole, devono consentire la massima aderenza della fodera termica al manufatto.

f) CAPPUCCIO

Nella zona posteriore, in alto, in posizione centrale, è realizzata un'apertura lunga 13,5 cm (**), chiudibile con cerniera lampo in possesso dei requisiti di cui al successivo **Capo III**. Detta apertura è protetta, sia superiormente che inferiormente, con del termoadesivo, avente le caratteristiche di cui al **Capo III**. All'interno dell'apertura è fissato un cappuccio estraibile. Tale cappuccio estraibile è fissato al bordo inferiore dell'apertura mediante cucitura semplice di 7 cm circa (**), ed è realizzato in due strati: quello esterno è costituito dal tessuto base, mentre quello interno è dato da un tessuto impermeabile e traspirante in due pezzi uniti tra loro con apposito nastro termoadesivo. I requisiti tecnici di detto tessuto e di quelli del nastro termoadesivo sono indicati nel **Capo III**.

Lungo il bordo perimetrale del cappuccio è realizzata una *coulisse*, al cui interno è inserito un cordoncino di regolazione, avente le caratteristiche di cui al **Capo III**, annodato alle estremità e munito di appositi ferma corde (vds. **Capo III**).

(*) **La misura, valida per il campione di riferimento, della taglia 50 L 6, è da intendersi variabile a seconda dello sviluppo delle taglie, onde consentire, proporzionalmente, il rispetto delle distanze tra l'uno e l'altro dei particolari costruttivi del manufatto.**

(**) **La misura è da intendersi fissa per tutte le taglie.**

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED 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.

La tuta ed il giubbotto devono ottenere, a cura e spese della ditta fornitrice ed ai fini dell'esito positivo della verifica di conformità, l'attestato di certificazione CE come Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) di II^a categoria (D.L. 475/92), in conformità alla norma UNI EN ISO 11612 (A-B1-C1).

1. MATERIE PRIME:

a. TESSUTO IGNIFUGO COLORE VERDE-OLIVA / BIANCO

Deve corrispondere per tonalità e tipologia a quello riscontrabile sul campione di riferimento e valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in **Allegato nr. 3**.

b. TESSUTO IGNIFUGO DI COLORE ROSSO-ARANCIO

Deve corrispondere per tonalità e tipologia a quello riscontrabile sul campione di riferimento. I requisiti tecnici sono riportati nella scheda tecnica in **Allegato nr. 4**.

2. ACCESSORI

a. DISTINTIVO DI NAZIONALITÀ

Per i requisiti si rimanda alla S.T. 938/INT disp. 2/20718 del 24/10/1996.

b. OVATTA PER IMBOTTITURA FODERA TERMICA:

L'imbottitura è realizzata in ovatta di poliestere 100% con trattamento F.R., classe 1 autoestinguenta (UNI 9175) e viene applicata nell'imbottitura della fodera termica staccabile, interna al **giaccone**. Deve essere trapuntata, interposta tra due strati di tessuto ignifugo di colore rosso-arancio di cui al precedente punto **2**.

L'imbottitura presenta i seguenti requisiti:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
Composizione	100% poliestere con trattamento F.R.	Regolamento (UE) n. 1007/2011
finezza della fibra	$\leq 1,7$ dtex	
massa areica	$250 \text{ gm}^2 \pm 5\%$	UNI EN 12127
resistenza termica	≥ 410 rct	UNI EN ISO 11092
Spessore	11 ± 1 mm	
Colore	Bianco	

c. FILATO CUCIRINO:

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	100% meta-aramidica	Regolamento (UE) n. 1007/2011
titolo filati	<ul style="list-style-type: none"> • 40/3 Nm • 750 dtex 	UNI 4783 UNI 4784 UNI 9275
resistenza a trazione (forza a rottura)	≥ 27 N	UNI EN ISO 2062
allungamento a rottura	$\geq 20\%$	UNI EN ISO 2062
resistenza al fuoco	Nessuna propagazione della fiamma; nessuna produzione di detriti fusi o infiammati.	

d. **BOTTONI METALLICI A PRESSIONE BRUNITI**

Sono costituiti da una parte maschio e da una parte femmina, in ottone ossidato, come da campione ufficiale, con finitura antiriflesso. La parte maschio si compone di un rivetto e di una palla, la parte femmina di una calotta in ottone con rivetto non ossidato e di un portamolla in ottone, con anello non ossidato in bronzo.

Caratteristiche:

- rivetto parte maschio: base inferiore mm $14,1 \pm 0,1$; base superiore mm $13,8 \pm 0,1$;
- rivetto parte femmina: diametro calotta mm $15,1 \pm 0,1$; diametro paramolla mm $14,5 \pm 0,1$.

I bottoni devono essere del tipo “*a presa forte*”, intendendosi per tali i bottoni il cui carico di apertura delle due parti (maschio e femmina) dopo dieci abbottonature e dieci sbottonature preventive, in successione, deve essere compreso tra 68N e 88N.

L'ossidatura deve essere continua ed esente da macchie, puntature, striature e/o altre irregolarità.

Prove: la finitura di ossidatura:

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

e. CHIUSURE LAMPO

Su nastro di supporto con caratteristiche antifiama di colore verde-oliva / bianco, sono previste nei seguenti tipi e per le seguenti funzioni:

- per apertura/chiusura della tuta;
- per serie tasche della tuta;
- per restringimento fondo maniche;
- per restringimento fondo gambe;
- per apertura/chiusura giaccone.

La chiusura lampo per apertura/chiusura della tuta da lavoro (tipo “non separabile”) e del giaccone (“tipo separabile”), presenta due cursori (uno per il giaccone), ciascuno con tirante, e due fermi terminali, uno per cursore. Le relative dimensioni sono riportate nello Specchio Misure in **Allegato nr. 1 e 2**.

Si compongono dei seguenti elementi:

- Nastro di supporto:
 - Materia prima: fibra poliammidica di tipo aromatico;
 - Composizione: filato 60/2 Nm, Ordito n. 66 fili ± 1 – larghezza nastro trama 17 ± 1 battute al cm;
 - Colore: verde-oliva / bianco come da campione.
- Cordonetto:
 - Materiale: Poliestere F/R;
 - Composizione: filato 40/2 Nm;
 - Larghezza: mm 17 ($\pm 0,5$ mm).
- Composizione della catena:
 - Materiale: poliammide 6.6 autoestinguente UL V-O;
 - Larghezza: mm 7,7 $\pm 0,2$;
 - Spessore: mm 3,75 $\pm 0,1$;
 - Passo: mm 4,2 numero 25 denti (± 1) ogni 10 cm;
 - Colore: in tono.
- Fermi:
 - Materia prima: poliammide 6.6 autoestinguente UL V-O;
 - Colore: in tono.
- Cursore/tiretto
 - Materiale: zama UNI EN 1774;
 - Tipologia: autobloccante;
 - Finitura: elettrostatica o galvanica.
- Componenti per divisibile:
 - Materiale: poliammide 6.6 autoestinguente UL V-O;
 - Colore: in tono.
- Prodotto finito:
 - Larghezza: mm 36 ($\pm 2,0$ mm).
- Dati tecnici della cerniera:
 - Resistenza alla trazione trasversale: 500N (NF G91-005 p.to 4.2);
 - Resistenza allo strappo del singolo dentino: 90N (DIN 3416-6.2.3.2);
 - Bloccaggio del cursore autobloccante: 110N (NF G91-005 p.to 4.4);
 - Resistenza allo strappo dei fermi: 140N (NF G91-005 p.to 4.5);
 - Resistenza trasversale del divisibile: 210N (NF G91-005 p.to 4.7);
 - Resistenza allo sfilamento ago/box del divisibile: 190N (NF G91-005 p.to 4.8);
 - Scorrimento cursore: 6/7N (NF G91-005 p.to 4.9);
 - Metodo di prova della fiamma: ISO 15025/’00 Metodo “A”.

Le chiusure lampo per le tasche, per il restringimento fondo maniche e per il restringimento fondo gambe (tutte tipo “non separabile”), hanno le seguenti caratteristiche:

- Nastro di supporto:
 - Materia prima: fibra poliammidica di tipo aromatico;
 - Composizione: filato 60/2 Nm, Ordito n. 57 fili ± 1 – larghezza nastro Trama 17 ± 1 battute al cm;
 - Colore: verde-oliva / bianco, come da campione.
- Cordonetto:
 - Materiale: Poliestere F/R;
 - Composizione: filato 40/2 Nm;
 - Larghezza: mm 15 ($\pm 0,5$ mm).
- Composizione della catena:
 - Materiale: poliammide 6.6 autoestinguente UL V-O;
 - Larghezza: mm 5,7 $\pm 0,1$;
 - Spessore: mm 2,70 $\pm 0,1$;
 - Passo: mm 3,35 numero 30 denti (± 1) ogni 10 cm;
 - Colore: in tono.
- Fermi:
 - Materia prima: poliammide 6.6 autoestinguente UL V-O;
 - Colore: in tono.
- Cursore/tiretto
 - Materiale: zama UNI EN 1774;
 - Tipologia: autobloccante;
 - Finitura: elettrostatica o galvanica.
- Prodotto finito:
 - Larghezza: mm 32 ($\pm 2,0$ mm).
- Dati tecnici della cerniera:
 - Resistenza alla trazione trasversale: 420N (NF G91-005 p.to 4.2);
 - Resistenza allo strappo del singolo dentino: 60N (DIN 3416-6.2.3.2);
 - Bloccaggio del cursore autobloccante: 50N (NF G91-005 p.to 4.4);
 - Resistenza allo strappo dei fermi: 90N (NF G91-005 p.to 4.5);
 - Resistenza trasversale del fermo: 90N (NF G91-005 p.to 4.6);
 - Scorrimento cursore: 3/4N (NF G91-005 p.to 4.9);
 - Metodo di prova della fiamma: ISO 15025 Metodo “A”.

f. NASTRO VELCRO

Valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in **Allegato nr. 5 e 6**;

g. STELLETTE DI STOFFA

La stelletta è a cinque punte, di raggio mm 13-14, ricavata su tratto di nastro doppio, tessuto con telai jacquard, uno di colore verde scuro ed uno di colore bianco.

Il nastro di supporto deve possedere le seguenti caratteristiche:

- Materia prima: cotone 100%;
- Armatura (UNI 8099): Tela;
- Filati (UNI 4783, UNI 4784, UNI 9275, UNI EN ISO 2060): Tex 18,5x2 (Nec 32/2) (regolari, uniformi, mercerizzati e gasati);
- Riduzione (UNI EN 1049-2):
 - Ordito: totale n.125 fili di cui:
 - Bordo di colore verde n.16 (8+8);
 - Filo di colore verde : ≥ 59 ;
 - Filo di colore bianco: ≥ 50 .

Trama: n.22-23 battute al cm. per ogni colore.

- Dimensioni altezza (compresi i bordi): mm 29-30.
 - distanze fra la linea bianca di piegatura (linee lunghe): mm 28-29;
 - distanza tra le linee bianche di taglio (linee corte): mm 41-42.

h. SALVAPUNTE PER TASCHINO PORTAPENNE

Consistono in un cilindretto metallico leggermente svasato in prossimità del fondo, lungo mm 35 e con diametro \geq mm 8 circa, con un lato aperto (superiore) e l'altro chiuso (fondo), da inserire negli appositi alloggiamenti del taschino.

i. BOTTONI

Sono in materiale plastico a 4 fori di colore in tono e di dimensioni adeguate a favorire il collegamento della fodera interna/termica all'interno del giaccone.

Lasciati cadere con forza a terra da un'altezza di mt 2, i bottoni non devono spaccarsi né rivelare, comunque, tracce di lesioni e/o altre irregolarità.

j. CORDONCINO PER REGOLAZIONE CAPPUCCIO

- composizione: fibra poliammidica F.R.;
- costruzione: ad intreccio tubolare, privo di nodi e/o falli;
- spessore: mm 2;
- titolo: 800-900 denari;
- massa lineare: 2 - 2,5 g/ml;
- Colore verde oliva, in tono con quello del tessuto esterno.

k. FERMACORDE PER CORDONCINO

- composizione: poliammide;
 - altezza: mm 25,5;
 - dimensioni bocca cilindretto: mm (12 x 8,5);
 - diametro foro d'ingresso: mm 5;
- colore: nero.

l. ELASTICO PER REGOLAZIONE GIRO VITA

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	<ul style="list-style-type: none"> ▪ poliestere 60%; ▪ gomma 40% 	Regolamento (UE) n. 1007/2011
Titolo	<ul style="list-style-type: none"> ▪ filato poliestere: 50/1 Td; ▪ filo gomma: 32 \pm 1 	UNI EN ISO 2060
Costruzione	19 \pm 1 fili di gomma inseriti longitudinalmente;	
Allungamento	fino al 300 %	
Peso al metro lineare	18 g	UNI 5114
Altezza nastro	mm 30	
Colore	bianco	

TUTTI GLI ACCESSORI POTRANNO ESSERE REALIZZATI ANCHE CON MATERIALI SIMILARI 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 IV – ETICETTATURA

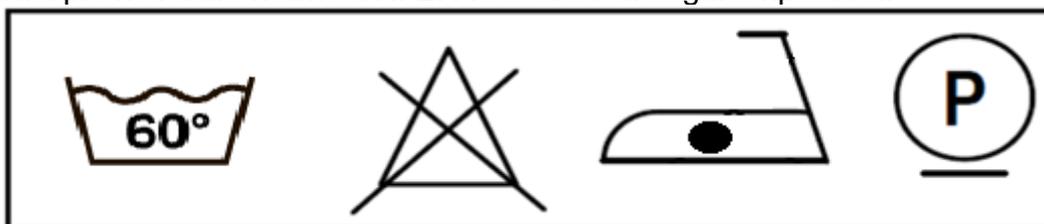
1. TUTA:

Sulle tute deve essere cucita idonea etichetta attestante la certificazione dell'indumento come DPI II categoria – UNI EN ISO 11612 (A-B1-C1).

Al di sotto della cucitura del bavero sul corpo, sulla parte superiore centrale, racchiusa dal nastrino appendiabiti, con le modalità rilevabili dal Campione Ufficiale della tuta e sulla fodera interna del giaccone va cucita, un'etichetta in tessuto che deve riportare, a caratteri indelebili, le seguenti indicazioni:

- nominativo della Forza Armata (AERONAUTICA MILITARE o sigla A.M., ESERCITO ITALIANO o sigla E.I., MARINA MILITARE o sigla M.M.);
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero della taglia, ben evidenziato;
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo di produzione del manufatto;
- composizione del tessuto;

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:



PRIMA DELLA LAVATURA ASPORTARE I DISTINTIVI IN PLASTICA. LUBRIFICARE, SE OCCORRE, LE CERNIERE CON PARAFFINA – NON IMPIEGARE OLII O GRASSI.

2. GIACCONE E FODERA TERMICA:

Su tali componenti deve essere cucita idonea etichetta attestante la certificazione dell'indumento come DPI II categoria – UNI EN ISO 11612 (A-B1-C1) e riportante le seguenti indicazioni:

- nominativo della Forza Armata (AERONAUTICA MILITARE o sigla A.M., ESERCITO ITALIANO o sigla E.I., MARINA MILITARE o sigla M.M.);
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero della taglia, ben evidenziato;
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo di produzione del manufatto;
- composizione del tessuto.

GIACCONE DA LAVORO PER PERSONALE ANTINCENDI, CARBURANTISTA ED OSSIGENISTA - TERMOFODERA A TRAPUNTA CON OVATTA E TESSUTO IGNIFUGO ARANCIO. LAVARE ENTRAMBI ESCLUSIVAMENTE A SECCO.

CAPO V – IMBALLAGGIO

1. Ciascun manufatto, accuratamente stirato e ripiegato, deve essere immesso in un sacchetto di polietilene trasparente, di adeguata robustezza e capacità. Il lembo aperto del sacchetto dovrà essere chiuso con tratto di nastro adesivo.
2. Su ciascun sacchetto, direttamente a mezzo stampigliatura oppure su un talloncino di carta inserito all'interno, al di sopra del manufatto contenuto, in modo che risultino leggibili dall'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:
 - scritta nominativo della Forza Armata (AERONAUTICA MILITARE o sigla A.M., ESERCITO ITALIANO o sigla E.I., MARINA MILITARE o sigla M.M.);
 - nominativo della ditta fornitrice;
 - estremi del contratto di fornitura (numero e data);
 - la taglia del capo, ben evidenziata;
 - numero di identificazione NATO;
 - numero progressivo di produzione del manufatto.
3. I manufatti, così confezionati, dovranno essere immessi a loro volta, in ragione di 10, distinti per tute e giacconi, in una scatola di cartone ondulato, di adeguata capacità, chiusa mediante l'applicazione su tutti i lembi aperti di un tratto di nastro carta gommata o autoadesivo di altezza superiore a 5 cm, avente i seguenti requisiti principali:
 - tipo: a due onde;
 - grammatura (UNI EN ISO 536): g/m² 1050 o più, con tolleranza del 5% in meno;
 - resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 1370 KPa.

Su ciascun scatolone dovranno essere riportate, stampigliate o su apposita etichetta adesiva, le seguenti indicazioni:

- a seconda della FF.AA.: **AERONAUTICA MILITARE** o sigla "A.M."- MARINA MILITARE o sigla M.M.- per l'ESERCITO ITALIANO il seguente logotipo:



ESERCITO ;

- il nominativo della ditta fornitrice;
- gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- il numero dei capi contenuti all'interno;
- numero di identificazione NATO.
- numerazione progressiva dei manufatti contenuti (da...a...)

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: combinazione da lavoro per personale antincendi, carburantista ed ossigenista), 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:

GIACCONE:

- Tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2;
- Codice INC - denominazione: 04046 - PARKA,MAN'S;
- Gruppo e Classe: 8405;
- Descrizione per EL: GIACCONE DELLA COMBINAZIONE DA LAVORO IGNIFUGA PER PERSONALE ADDETTO AL SERVIZIO ANTINCENDI, CARBURANTISTI ED OSSIGENISTI;
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE	Reference Number	R N S C	R N C C	R N V C	DAC	R N F C	Codice a barre
44 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI-VEST-GIAC-TG.44C6				C 2 2 3 4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore				A 3 2 5 4	SI
44 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.44R6				C 2 2 3 4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore				A 3 2 5 4	SI
44 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.44L6				C 2 2 3 4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore				A 3 2 5 4	SI
44 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.44XL6				C 2 2 3 4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore				A 3 2 5 4	SI
46 6 C	da codificare	2° RN	Fornitore	1464/UI -VEST-GIAC-TG.46C6				C 2 2 3 4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore				A 3 2 5 4	SI
46 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.46R6				C 2 2 3 4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore				A 3 2 5 4	SI
46 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.46L6				C 2 2 3 4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore				A 3 2 5 4	SI
46 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.46XL6				C 2 2 3 4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore				A 3 2 5 4	SI
48 4 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.48C4				C 2 2 3 4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore				A 3 2 5 4	SI

48 4 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.48R4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 4 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.48L4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.48C6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.48R6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.48L6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.48XL6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 4 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.50C4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 4 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.50R4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 4 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.50L4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.50C6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.50R6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.50L6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.50XL6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 4 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.52C4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 4 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.52R4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 4 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.52L4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

52 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.52C6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.52R6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.52L6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.52XL6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54 4 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.54C4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54 4 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.54R4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54 4 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.54L4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.54C6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.54R6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.54L6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.54XL6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56 4 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.56C4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56 4 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.56R4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56 4 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.56L4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.56C6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.56R6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

56 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.56L6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.56XL6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58 4 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.58C4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58 4 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.58R4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58 4 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.58L4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.58C6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.58R6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.58L6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60 4 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.60C4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60 4 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.60R4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60 4 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-GIAC-TG.60L4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

TUTA DA LAVORO:

- Tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2;
- Codice INC - denominazione: 48230 – COVERALLS,MEN'S;
- Gruppo e Classe: 8415;
- Descrizione per EL: TUTA DA LAVORO DELLA COMBINAZIONE DA LAVORO IGNIFUGA PER IL PERSONALE ADDETTO AL SERVIZIO ANTINCENDI, CARBURANTISTI ED OSSIGENISTI;
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	R N S C	R N C C	R N V C	D A C	R N F C	Codice a barre
42 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI-VEST-TUTA-TG.42CD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
42 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI-VEST-TUTA-TG.42RD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
42 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI-VEST-TUTA-TG.42LD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
42 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI-VEST-TUTA-TG.42XLD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI-VEST-TUTA-TG.44CD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI-VEST-TUTA-TG.44RD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI-VEST-TUTA-TG.44LD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI-VEST-TUTA-TG.44XLD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI-VEST-TUTA-TG.46CD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI-VEST-TUTA-TG.46RD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI-VEST-TUTA-TG.46LD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI-VEST-TUTA-TG.46XLD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

48 4 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.48CD4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 4 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.48RD4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 4 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.48LD4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TG.48CD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.48RD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.48LD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.48XLD6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 4 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.50C4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 4 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.50R4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 4 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.50L4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.50C6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.50R6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.50L6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1455/UI -VEST-TUTA-TG.50XL6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 4 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.52C4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 4 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.52R4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 4 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.52L4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

52 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.52C6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.52R6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.52L6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.52XL6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54 4 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.54C4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54 4 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.54R4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54 4 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.54L4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.54C6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.54R6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.54L6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.54XL6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56 4 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.56C4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56 4 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.56R4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56 4 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.56L4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.56C6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.56R6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

56 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.56L6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.56XL6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58 4 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.58C4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58 4 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.58R4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58 4 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.58L4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58 6 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.58C6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58 6 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.58R6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58 6 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.58L6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58 6 XL	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.58XL6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60 4 C	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.60C4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60 4 R	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.60R4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60 4 L	da codificare	1° RN	A3523	1464/UI -VEST-TUTA-TG.60L4	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 - CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Ai fini del regolare approntamento della partita, l'impresa/R.T.I. appaltatrice dovrà dimostrare la piena conformità ai criteri ambientali minimi per le forniture dei prodotti tessili di cui all'Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare e s.m.i.. 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 AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti specifiche tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale (tuta da volo e giaccone) della “**Combinazione da lavoro per personale Antincendi, Carburantista ed Ossigenista**”.
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 in s.v
Firmato

ELENCO ALLEGATI:

- Allegato nr. 1:** Specchio delle misure della “Tuta da lavoro”;
- Allegato nr. 2:** Specchio delle misure del “Giaccone da lavoro” e della “Termofodera”;
- Allegato nr. 3:** Requisiti Tecnici “Tessuto ignifugo color verde oliva / Bianco”;
- Allegato nr. 4:** Requisiti Tecnici “Tessuto ignifugo per fodera”;
- Allegato nr. 5:** Requisiti Tecnici “Nastro Asola”;
- Allegato nr. 6:** Requisiti Tecnici “Nastro Uncino”.

Allegato nr. 1

SPECCHIO MISURE DELLA TUTA DA LAVORO												
DROP 4												
Descrizione delle misure espresse in cm – tolleranze in $\pm 1\%$												
TAGLIE	STATURA	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Lunghezza della cerniera
		Lunghezza del dietro, misurata dal centro della cucitura del colletto alla biforcazione dei pantaloni	Lunghezza anteriore, misurata sulla cerniera lampo dalla linea del colletto alla biforcazione	Lunghezza misurata da sotto l'ascella al fondo	Lunghezza gamba, misurata sulla cucitura interna, dalla biforcazione al fondo	Lunghezza della manica, misurata sulla cucitura esterna	Metà della larghezza torace, misurata sotto il giromanica, con chiusura lampo chiusa	Metà larghezza vita, misurata sulla linea della pattina con nastro a strappo	Larghezza della coscia, misurata alla punta del cavallo	Larghezza delle maniche, misurata al fondo	Larghezza del gambale, misurata al fondo	
48	C	88,5	72	118,5	71	60	64	51	39	16,5	23,5	68
	R	91	74,5	125,5	75,5	63						71
	L	94	77,5	132,5	79,5	66						75
50	C	90	73,5	119,5	71,5	60,5	66	53	40	17	23,5	70
	R	92,5	76	126,5	76	63,5						73
	L	95,5	79	133,5	80	66,5						77
52	C	91,5	75	120,5	72	61	68	55	41	17	23,5	71
	R	94	77,5	127,5	76,5	64						74
	L	97	80,5	134,5	80,5	67						78
54	C	93	76,5	121,5	72,5	61,5	70	57	42	17	23,5	73
	R	95,5	79	128,5	77	64,5						76
	L	98,5	82	135,5	81	67,5						80
56	C	94,5	78	122,5	73	62	72	59	43	17,5	24	74
	R	97	80,5	129,5	77,5	65						77
	L	100	83,5	136,5	81,5	68						81
58	C	96	79,5	123,5	73,5	62,5	74	61	44	17,5	24	76
	R	98,5	82	130,5	78	65,5						79
	L	101,5	85	137,5	82	68,5						83
60	C	97,5	81	124,5	74	63	76	63	45	17,5	24	77
	R	100	83,5	131,5	78,5	66						80
	L	103	86,5	138,5	82,5	69						84

segue Allegato nr. 1

SPECCHIO MISURE DELLA TUTA DA LAVORO												
DROP 6												
Descrizione delle misure espresse in cm – tolleranze in $\pm 1\%$												
TAGLIE	STATURA	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Lunghezza della cerniera
		Lunghezza del dietro, misurata dal centro della cucitura del colletto alla biforcazione dei pantaloni	Lunghezza anteriore, misurata sulla cerniera lampo dalla linea del colletto alla biforcazione	Lunghezza a misurata da sotto l'ascella al fondo	Lunghezza gamba, misurata sulla cucitura interna, dalla biforcazione al fondo	Lunghezza della manica, misurata sulla cucitura esterna	Metà della larghezza torace, misurata sotto il giromanica, con chiusura lampo chiusa	Metà larghezza vita, misurata sulla linea della pattina con nastro a strappo	Larghezza della coscia, misurata alla punta del cavallo	Larghezza delle maniche, misurata al fondo	Larghezza del gambale, misurata al fondo	
42	C	85,5	69	117	71	85,5	56	42	35	15,5	22,5	65
	R	88	71,5	124	75,5	61,5						68
	L	91	74,5	131	79,5	64,5						72
44	C	86,5	70	117,5	71	59	58	44	36	16	23	66
	R	89	72,5	124,5	75,5	62						69
	L	92	75,5	131,5	79,5	65						73
46	C	87,5	71	118	71	59,5	60	46	37	16	23	67
	R	90	73,5	125	75,5	62,5						70
	L	93	76,5	132	79,5	65,5						74
	XL	96	79,5	139	83,5	67,5						77
48	C	88,5	72	118,5	71	60	62	48	38	16,5	23,5	68
	R	91	74,5	125,5	75,5	63						71
	L	94	77,5	132,5	79,5	66						75
	XL	97	80,5	139,5	83,5	68						78
50	C	90	73,5	119,5	71,5	60,5	64	50	39	17	23,5	70
	R	92,5	76	126,5	76	63,5						73
	L	95,5	79	133,5	80	66,5						77
	XL	98,5	82	140,5	84	68,5						80
52	C	91,5	75	120,5	72	61	66	52	40	17	23,5	71
	R	94	77,5	127,5	76,5	64						74
	L	97	80,5	134,5	80,5	67						78
	XL	100	83,5	141,5	84,5	69						81
54	C	93	76,5	121,5	72,5	61,5	68	54	41	17	23,5	73
	R	95,5	79	128,5	77	64,5						76
	L	98,5	82	135,5	81	67,5						80
	XL	101,5	85	142,5	85	69,5						83
56	C	94,5	78	122,5	73	62	70	56	42	17,5	24	74
	R	97	80,5	129,5	77,5	65						77
	L	100	83,5	136,5	81,5	68						81
	XL	103	86,5	143,5	85,5	70						84
58	C	96	79,5	123,5	73,5	62,5	72	58	43	17,5	24	76
	R	98,5	82	130,5	78	65,5						79
	L	101,5	85	137,5	82	68,5						83
	XL	104,5	88	144,5	86	70,5						86

Allegato nr. 2

SPECCHIO MISURE DEL GIACCONE DA LAVORO												
DROP 4												
Descrizione delle misure espresse in cm – tolleranze in $\pm 1\%$												
TAGLIE	STATURA	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Lunghezza della cerniera
		Lunghezza parte posteriore dell'attaccatura del collo al fondo	Lunghezza delle maniche misurate sulla cucitura inferiore del giro maniche	Larghezza torace misurato da bordo a bordo alla base del giro maniche	Larghezza della vita misurato da bordo a bordo elastico tirato	Larghezza della maniche al fondo	Lunghezza delle pattine	Larghezza del collo all'attaccatura	Altezza del collo al centro	Larghezza del cappuccio misurato al centro	Nastro elastico	
48	C	77	41	58,5	56	16	17	46	9	23	40	58
	R	79,5	43,5									60
	L	82	45,5									63
50	C	77,5	41,5	60,5	58	16,5	18	47		24	42	58
	R	80	44									61
	L	82,5	46									63
52	C	78	42	62,5	60	16,5	18	48		24	44	59
	R	80,5	44,5									61
	L	83	46,5									64
54	C	78,5	42,5	64,5	62	16,5	18	49		24	46	59
	R	81	45									62
	L	83,5	47									64
56	C	79	43	66,5	64	17	18	50	25	48	60	
	R	81,5	45,5								62	
	L	84	47,5								65	
58	C	79,5	43,5	68,5	66	17	18	51	25	50	60	
	R	82	46								63	
	L	84,5	48								65	
60	C	80	44	70,5	68	17	18	52	25	52	61	
	R	82,5	46,5								63	
	L	85	48,5								66	

segue Allegato nr. 2

SPECCHIO MISURE DEL GIACCONE DA LAVORO													
DROP 6													
Descrizione delle misure espresse in cm – tolleranze in $\pm 1\%$													
TAGLIE	STATURA	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Lunghezza della cerniera	
		Lunghezza parte posteriore dell'attaccatura a del collo al fondo	Lunghezza delle maniche misurate sulla cucitura inferiore del giro maniche	Larghezza torace misurato da bordo a bordo alla base del giro maniche	Larghezza della vita misurato da bordo a bordo elastico tirato	Larghezza della maniche al fondo	Altezza della pattine	Larghezza del collo all'attaccatura	Altezza del collo al centro	Larghezza del cappuccio misurato al centro	Nastro elastico		
44	C	76	40	54	50	16	17	44	9	23	34	57	
	R	78,5	42,5									59	
	L	81	44,5									62	
46	C	76,5	40,5	56	52	16	17	45		23	36	57	
	R	79	43									60	
	L	81,5	45									62	
	XL	84	47										65
48	C	77	41	58	54	16	17	46		23	38	58	
	R	79,5	43,5									60	
	L	82	45,5									63	
	XL	84,5	47,5										65
50	C	77,5	41,5	60	56	16,5	18	47		24	40	58	
	R	80	44						61				
	L	82,5	46						63				
	XL	85	48									66	
52	C	78	42	62	58	16,5	18	48	24	42	59		
	R	80,5	44,5								61		
	L	83	46,5								64		
	XL	85,5	48,5									66	
54	C	78,5	42,5	64	60	16,5	18	49	24	44	59		
	R	81	45								62		
	L	83,5	47								64		
	XL	86	49									67	
56	C	79	43	66	62	17	18	50	25	46	60		
	R	81,5	45,5								62		
	L	84	47,5								65		
	XL	86,5	49,5									67	
58	C	79,5	43,5	68	64	17	18	51	25	48	60		
	R	82	46								63		
	L	84,5	48								65		

segue Allegato n. 2

SPECCHIO MISURE DELLA TERMOFODERA

Come indicato al Capo II, para 2 let. e. della S.T., la modellazione e l'attagliamentamento della fodera termica (tipo staccabile, trapuntata con figure romboidali come da campione) seguono lo sviluppo proporzionale del giaccone, secondo le misure indicate nello specchio in **Allegato n. 2**.

Allegato nr. 3

SCHEMA TECNICA

Requisiti tecnici del tessuto ignifugo di colore verde - oliva / bianco

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
Materia prima (composizione fibrosa)	Tessuto confezionato con fibre ignifughe appartenenti alla famiglia chimica delle aramidiche. E' ammesso tessuto confezionato anche in mista secondo la seguente composizione fibrosa: 70% ± 2% fibre appartenenti alla famiglia chimica delle aramidiche; 30% ± 2% viscosa <i>flame retardant</i> , a condizione che siano rispettati tutti i requisiti chimico fisici stabiliti dalla presente Tabella. Le ditte dovranno presentare in allegato all'offerta una scheda tecnica specificante la natura chimica (non è sufficiente la denominazione commerciale) e la quantità percentuale di ciascun tipo di fibra adoperato per la confezione del tessuto. Non sono ammessi i tessuti (o filati) sottoposti a trattamenti di ignifugazione mediante sostanze spalmate o comunque applicate con altri sistemi di lavorazione industriale.	Regolamento (UE) n. 1007/2011
filati	Regolari ed uniformi, formati da due filati semplici in ritorto, con grado di torsione tale da raggiungere le prestazioni indicate nella presente S.T..	
titoli filati	tex 16,5 x 2 (Nec 36/2), in ordito ed in trama.	UNI 4783 UNI 4784 UNI 9275 UNI EN ISO 2060
armatura	saia da tre	UNI 8099
riduzione	· ordito: n. 29 ± 1 filo al cm; · trama: n. 24 ± 1 filo al cm.	UNI EN 1049-2
massa areica	190 ± 3% g/m ²	UNI EN ISO 12127
prove dinamometriche	forza a rottura: • ordito: ≥ 750 N; • trama: ≥ 650 N; allungamento a rottura: • ordito: ≥ 20%; • trama: ≥ 15%.	UNI EN ISO 13934-1 Le strisce di tessuto devono essere preventivamente condizionate secondo la norma UNI EN ISO 139 (atmosfera temperata normale)
Resistenza all'abrasione dei tessuti (metodo Martindale)	n. 30.000 cicli (a rottura dei primi 2 fili) con peso di 9 kPa	UNI EN ISO 12947
Tendenza al pilling	n. 20.000 cicli: indice 4	UNI EN ISO 12945

segue Allegato nr. 3

<p>Resistenza alla lacerazione (su tessuto tal quale)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ ordito: ≥ 35 N; ➤ trama: ≥ 34 N. <p>Le suddette prove di resistenza alla lacerazione vanno eseguite anche su tessuto sottoposto ad invecchiamento artificiale secondo le modalità di seguito riportate. Dovranno ottenersi dati <u>non inferiori</u> a quelli sottoindicati:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ ordito (48h): 12 N; ➤ ordito (96h): 7,5 N; ➤ trama (48h): 10 N; ➤ trama (96h): 6 N. 	<p>UNI EN ISO 13937 L'invecchiamento artificiale verrà eseguito con apparecchio ATLAS con le caratteristiche previste dal metodo AM-P.01/12- punto 12.1 (riportato in calce alla presente S.T.):</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ luce: 102 minuti; ➤ luce + acqua: 18 minuti; durata dell'esposizione in ore 48 – 96; ➤ temperatura durante la prova $48 \pm 2^\circ\text{C}$; ➤ umidità relativa durante il periodo di luce: $60 \pm 10\%$
<p>permeabilità all'aria</p>	<p>$\geq a 1,7 \text{ mm/Pa.s. (lt/m}^2\text{/sec/160)}$</p>	<p>UNI EN ISO 9237 Condizioni di prova:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ apparecchio di misura: tipo con contatore di volume d'aria; ➤ superficie del provino di tessuto: cm 20; ➤ depressione: 125 Pa (12,5 mm colonna H₂O); ➤ tempo di esposizione del provino: 60 sec.
<p>resistenza al calore</p>	<p>Una provetta di tessuto sospesa per 5 minuti in forno dovrà presentare:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ nessuna fusione; - nessun gocciolamento; ➤ nessuna accensione; ➤ restringimento $\leq 2\%$. 	<p>UNI EN 469</p>
<p>reazione al fuoco</p>	<p>Livello 3 della norma UNI EN ISO 11612:2015, Carbonizzazione lenta ed uniforme senza fenomeni di liquefazione/gocciolamento</p>	<p>Metodo di prova: UNI EN ISO 15025 Metodo A</p>
<p>tossicità (limiti)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ acido fluoridrico (HF): 50 ppm dopo 1,5 min.; ➤ acido cloridrico (HCl): 50 ppm dopo 1,5 min.; 500 ppm dopo 4 minuti; ➤ acido cianidrico (HCN): 100 ppm dopo 1,5 min; 500 ppm dopo 4 minuti; - anidride solforosa (SO+H₂S): 50 ppm dopo 1,5 min.; 100 ppm dopo 4 minuti ; ➤ ossido di carbonio (CO): 3000 ppm dopo 1,5 min, 3500 ppm dopo 4 minuti; ➤ gas nitrosi (NO+NO₂): 50 ppm dopo 1,5 min; 100 ppm dopo 4 minuti. 	<p>ATS – 1000.01</p>
<p>trasmissione calore convettivo</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ HTI 24° C: secondi 3; ➤ HTI 24° C – HTI 12° C : secondi 1,5 	<p>UNI EN ISO 9151</p>

segue Allegato nr. 3

trasmissione calore radiante	<ul style="list-style-type: none"> ➤ soglia di calore (T1): 1,7 secondi ; ➤ soglia delle ustioni (T2): 3,5 secondi; ➤ T2 – T1: 1,8 secondi. 	UNI EN ISO 6942 (40kw/m ²)
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ soglia del dolore (T1): 3,0 secondi; ➤ soglia delle ustioni (T2): 8,0 secondi; ➤ T2 – T1: 5,0 secondi. 	UNI EN ISO 6942 (20kw/m ²)
variazioni dimensionali	<ul style="list-style-type: none"> ➤ ordito: ≤ 3%; ➤ trama: ≤ 3%. 	Metodi di lavaggio e di asciugamento domestici UNI EN ISO 6330 (Metodo 4N – Detersivo ECE – Asciugamento tipo C).
carica di finissaggio materiale non fibroso	Amido e proteine, inclusi i materiali solubili in H ₂ O e cloroformio, non devono eccedere il 2% in peso del tessuto in esame. Il tessuto non deve contenere detriti o residui di lavorazione.	UNI 5119 UNI 9273
pH dell'estratto acquoso	compreso tra 4 e 8	UNI EN ISO 3071
tintura	<ul style="list-style-type: none"> ➤ in fiocco: per le fibre aramidiche; ➤ coloranti al tino: per la viscosa. 	
colore	verde oliva, conforme al campione ufficiale	
solidità della tinta	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Alla luce del giorno: degradazione ≥ 5 scala dei blu 	UNI EN ISO 105-B01
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Alla luce artificiale (xenotest): degradazione ≥ 5 scala dei blu 	UNI EN ISO 105-B02
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ agli acidi: ⇒ acido acetico: degradazione ≥ 4/5 scala dei grigi ⇒ acido solforico: degradazione ≥ 4 scala dei grigi; 	UNI EN ISO 105-E05 UNI EN 20105-A2
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ agli alcali: degradazione ≥ 4/5 scala dei grigi 	UNI EN ISO 105-E06 UNI EN 20105-A2
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ allo sfregamento: scarico ≥ 4 (a secco) e ≥ 3/4 (umido) scala dei grigi 	UNI EN ISO 105-X12 UNI EN 20105-A3
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ al lavaggio meccanico a 40°C: degradazione ≥ 4/5 scala dei grigi ; 	UNI EN ISO 105-C10 UNI EN 20105-A2
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ ai solventi organici (percloroetilene): degradazione e scarico ≥ 4/5 delle rispettive scale dei grigi; 	UNI EN ISO 105-X05 UNI EN 20105-A2 UNI EN 20105-A3
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ al sudore; degradazione e scarico ≥ 4/5 delle rispettive scale dei grigi 	UNI EN ISO 105-E04 UNI EN 20105-A2 UNI EN 20105-A3.
Il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben rifinito, esente da striature e da altri difetti ed imperfezioni di lavorazione.		

segue Allegato nr. 3

INVECCHIAMENTO ARTIFICIALE

1. APPARECCHIATURA

La prova si esegue introducendo le lastrine verniciate (preparate come indicato nelle relative Norme di accettazione e collaudo) nell'apparecchiatura per l'esposizione di materiali non metallici all'invecchiamento artificiale (tipo all'arco di xenon) descritta nel metodo ASTM G 25-70.

La suddetta apparecchiatura deve possedere le seguenti caratteristiche:

- lampada all'arco di xenon raffreddata ad acqua;
- lampada della potenza di 6.000 Watt;
- controllo della temperatura automatico;
- controllo dei cicli automatico;
- controllo dell'umidità automatico mediante confronto psicrometrico;
- le lastrine verniciate devono essere montate su supporti situati ad una distanza di 46 cm dalla linea verticale passante attraverso il centro dell'arco e devono essere mantenute in posizione verticale;
- i supporti delle lastrine devono ruotare attorno alla sorgente luminosa onde garantire condizioni uniformi di esposizione;
- la temperatura di prova deve essere misurata e regolata su un pannello nero di riferimento montato nella stessa posizione e con le stesse condizioni di esposizione delle lastrine verniciate;
- ugello spruzzatore d'acqua demonizzata con angolo di spruzzo di 80° e pressione di 2,5 atmosfere.

2. RISULTATO

Le lastrine verniciate vengono esaminate e sottoposte alle prove tecnologiche previste nelle singole Norme di accettazione e collaudo cui si riferisce il prodotto verniciante in esame.

Allegato nr. 4

SCHEMA TECNICA

Tessuto ignifugo di colore rosso – arancio per fodera interna
 e fodera termica staccabile per il giaccone

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
materia prima (composizione fibrosa)	93% meta aramidica 5% para-aramidica 2% fibra antistatica induttiva Non sono ammessi tessuti (o filati) sottoposti a trattamenti di ignifugazione mediante sostanze spalmate o comunque applicate con altri sistemi di lavorazione industriale.	Regolamento (UE) 1007/2011
titoli filati nm	Ordito: 72/2 Nm Trama: 72/2 Nm	UNI 4783 UNI 4784 UN 9275 UNI EN ISO 2060
armatura	Tela	UNI 8099
riduzione	Ordito: 27 ± 1 mm. Trama: 25± 1 mm.	UNI EN 1049-2
massa areica	150 ± 5 % g/m ²	UNI EN ISO 12127
prove dinamometriche	Forza a rottura • ordito: ≥ N 800 • trama: ≥ N 700 Allungamento a rottura • ordito: ≥ 37% • trama: ≥ 32%	UNI EN ISO 13934-1 Le strisce di tessuto devono essere preventivamente condizionate secondo la norma UNI EN 20139 (atmosfera temperata normale)
resistenza all'abrasione (Metodo Martindale)	n. 70.000 Cicli (Rottura dei primi 2 fili con peso di 9 kpa)	UNI EN ISO 12947
tendenza al pilling	n. 20.000 Cicli: Indice 4	UNI EN ISO 12945
resistenza alla lacerazione (sul tessuto tal quale)	Ordito: ≥ N 37 Trama: ≥ N 34	UNI EN ISO 13937

segue Allegato nr. 4

<p>resistenza alla lacerazione (sul tessuto invecchiato artificialmente)</p>	<p>Ordito (48h): $\geq N 12$ Ordito (96h): $\geq N 7,5$ Trama (48h): $\geq N 10$ Trama (96h): $\geq N 6$</p>	<p>UNI EN ISO 13937 L'invecchiamento artificiale verrà eseguito con apparecchio ATLAS con le caratteristiche previste dal metodo AM-P.01/12- punto 12.1 del gennaio 1980 (riportato in calce al presente allegato): luce: 102 minuti; luce + acqua: 18 minuti; durata dell'esposizione in ore 48 – 96; temperatura durante la prova $48 \pm 2^{\circ}\text{C}$; umidità relativa durante il periodo di luce: $60 \pm 10\%$.</p>
<p>permeabilità dell'aria</p>	<p>$\geq a 1,7 \text{ mm/Pa.s (lt/m}^2\text{sec/160)}$</p>	<p>UNI EN ISO 9237 Condizioni di prova: apparecchio di misura: tipo con contatore di volume d'aria; superficie del provino di tessuto: cm 20; depressione: 125 Pa (12,5 mm colonna H₂O); tempo di esposizione del Provino: 60 sec.</p>
<p>resistenza al calore</p>	<p>Una provetta di tessuto sospesa per 5 minuti in forno dovrà presentare: Nessuna Fusione. Nessun Gocciolamento. Nessuna Accensione. Nessuna produzione di detriti fusi o infiammati. Restringimento: $\leq 2\%$</p>	<p>UNI EN 469</p>

segue Allegato nr. 4

reazione al fuoco	<p>Procedimento B/Accensione del bordo inferiore. Livello 3 della norma UNI EN ISO 11612:2015. Carbonizzazione lenta ed uniforme senza fenomeni di liquefazione/gocciolamento</p>	<p>metodo di prova UNI EN ISO 15025</p>
	<p>Propagazione limitata della fiamma UNI EN ISO 11612. Lettera codice A: - nessuna formazione di fori; - nessuna propagazione della fiamma ai bordi del provino; - nessuna produzione di detriti fusi o infiammati; - lunghezza della zona danneggiata (media su n. 3 provini) • ordito ≤ mm. 38; • ordito ≤ mm. 39. - larghezza della zona danneggiata (media su n. 3 provini) • ordito ≤ mm. 19; ordito ≤ mm. 19.</p>	<p>UNI EN ISO 15025</p>
trasmissione calore convettivo	<p>UNI EN ISO 11612 Lettera codice B, livello di prestazione B1 (media su n. 3 provini); • tempo per elevare la temperatura di 12°C: 2,4 secondi; • tempo per elevare la temperatura di 24°C: 3,6 secondi; • HTI24 – HTI12 = 1,2; • indice di trasferimento di calore (HTI12): 2; • indice di trasferimento di calore (HTI24): 4</p>	<p>UNI EN ISO 9151</p>
trasmissione calore radiante	<ul style="list-style-type: none"> • Soglia di Calore (T1): 1,7 secondi. • Soglia delle Ustioni (T2): 3,5 secondi. • T2-T1: 1,8 secondi. 	<p>UNI EN ISO 6942 (40Kw/m²)</p>
trasmissione calore radiante	<ul style="list-style-type: none"> • Soglia di Dolore (T1): 3 secondi. • Soglia delle Ustioni (T2): 8 secondi. • T2-T1: 5 secondi. 	<p>UNI EN ISO 6942 (20Kw/m²)</p>
proprietà elettrostatiche	<p>Fattore di Schermatura (S): 0,77 Tempo di semiattenuazione della carica (t₅₀)= ≤ 0,01</p>	<p>UNI EN 1149-3 (Metodo 2, carica ad induzione)</p>
variazioni dimensionali	<p>Ordito: ≤ 2% Trama: ≤ 2%</p>	<p>UNI EN ISO 6330 Metodi di lavaggio e di asciugamento domestici - Metodo 4N. Detersivo ECE. Asciugamento tipo C.</p>
carica di finissaggio materiale non fibroso	<p>Amido e proteine, inclusi i materiali solubili in H₂O e cloroformio, non devono eccedere il 2% in peso del tessuto in esame. Il tessuto non deve contenere detriti o residui di lavorazione.</p>	<p>UNI 5119 UNI 9273</p>
ph dell'estratto acquoso	<p>compreso tra 4 e 8</p>	<p>UNI EN 1413</p>

segue Allegato nr. 4

metodo di tintura	tinto in pezza	
colore	rosso arancio	Conforme al Campione di Riferimento
Il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben rifinito, esente da striature e da altri difetti ed imperfezioni di lavorazione		
Solidità della tinta	alla luce del giorno: degradazione ≥ 5 scala dei blu	UNI EN ISO 105-B01
	alla luce artificiale (xenotest): degradazione ≥ 3 scala dei blu	UNI EN ISO 105-B02
	al sudore: degradazione ≥ 3 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E04 UNI EN 20105-A2
	al sudore: Scarico ≥ 3 scala dei grigi:	UNI EN ISO 105-E04 UNI EN 20105-A3
	acido acetico: degradazione ≥ 3 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E05 UNI EN 20105-A2
	acido solforico: degradazione ≥ 3 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E05 UNI EN 20105-A2
	agli alcali: degradazione ≥ 3 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E06 UNI EN 20105-A2
	ai solventi organici (Percloroetilene): degradazione ≥ 3 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X05 UNI EN 20105-A2
	ai solventi organici (Percloroetilene): scarico ≥ 3 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X05 UNI EN 20105-A3
	allo sfregamento: Scarico ≥ 3 (a Secco); scarico ≥ 3 (a umido) scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X12 UNI EN 20105-A3
	lavaggio meccanico 40°C: degradazione ≥ 3 scala dei grigi	UNI EN ISO 20105-C1 UNI EN 20105-A2
Il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben rifinito, esente da striature e da altri difetti ed imperfezioni di lavorazione		

segue Allegato nr. 4

INVECCHIAMENTO ARTIFICIALE

1. APPARECCHIATURA

La prova si esegue introducendo le lastrine verniciate (preparate come indicato nelle relative Norme di accettazione e collaudo) nell'apparecchiatura per l'esposizione di materiali non metallici all'invecchiamento artificiale (tipo all'arco di xenon) descritta nel metodo ASTM G 25-70.

La suddetta apparecchiatura deve possedere le seguenti caratteristiche:

- lampada all'arco di xenon raffreddata ad acqua;
- lampada della potenza di 6.000 Watt;
- controllo della temperatura automatico;
- controllo dei cicli automatico;
- controllo dell'umidità automatico mediante confronto psicrometrico;
- le lastrine verniciate devono essere montate su supporti situati ad una distanza di 46 cm dalla linea verticale passante attraverso il centro dell'arco e devono essere mantenute in posizione verticale;
- i supporti delle lastrine devono ruotare attorno alla sorgente luminosa onde garantire condizioni uniformi di esposizione;
- la temperatura di prova deve essere misurata e regolata su un pannello nero di riferimento montato nella stessa posizione e con le stesse condizioni di esposizione delle lastrine verniciate;
- ugello spruzzatore d'acqua demonizzata con angolo di spruzzo di 80° e pressione di 2,5 atmosfere.

2. RISULTATO

Le lastrine verniciate vengono esaminate e sottoposte alle prove tecnologiche previste nelle singole Norme di accettazione e collaudo cui si riferisce il prodotto verniciante in esame.

Allegato nr. 5

SCHEMA TECNICA

Requisiti tecnici delle chiusure a strappo del tipo ad ASOLA

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
materia prima	nastro del tipo ad asola	UNI EN ISO 2076
materia prima Tipo di Composizione	100% Poliammide	UNI EN ISO 2076
finissaggio	Poliuretano F.R.T.	
armatura	Tela	UNI 8099
riduzione	<ul style="list-style-type: none"> • Ordito: 60 ± 1 mm. • Trama: 25 ± 1 mm. 	UNI EN 1049-2
massa areica	300 ± 5 % g/m ²	UNI EN ISO 12127
altezza	<ul style="list-style-type: none"> • < 50,0 ± 1 mm. • ≥ 50,0 ± 1,5 mm. • ≥ 100,0 ± 2 mm 	
spessore	2,35 mm. ± 10%	
colore	Verde oliva / Bianco	Come da Campione di Riferimento
densità asola	≥ 115 cm ²	
raccorciamento	≤ 4% dopo 3 lavaggi a 60°C	UNI EN ISO 6330 Metodo 6M Det. ECE Asc. Tipo E
restringimento	≤ 4% dopo 3 lavaggi a 60°C	UNI EN ISO 6330 Metodo 6M Det. ECE Asc. Tipo E
punto di fusione	250°C	
ciclo funzionale della chiusura	Perdita del 50% di efficienza dopo 10.000 cicli di aperture	
prove dinamometriche	<u>Carico di Rottura</u> <ul style="list-style-type: none"> • ≤ 320 N ± 10% <u>Apertura/Pelatura</u> <ul style="list-style-type: none"> • 2,0 N/ Cm. - Valore Medio • 1,3 N/Cm. - Valore Minimo <u>Scorrimento Longitudinale</u> <ul style="list-style-type: none"> • 10,3 N/ Cm² - Valore Medio • 7,3 N/ Cm² - Valore Minimo 	

segue Allegato nr. 5

Solidità della tinta	alla luce artificiale con lampada ad arco allo Xeno: degradazione ≥ 5 scala dei blu	UNI EN ISO 105-B02
	lavaggio meccanico 40° C: degradazione ≥ 4 scala dei grigi	UNI EN ISO 20105-C10 UNI EN 20105-A2
	ai solventi organici (Percloroetilene): degradazione ≥ 5 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X05 UNI EN 20105-A2
	al sudore: degradazione ≥ 4 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E04 UNI EN 20105-A2
	agli alcali: degradazione ≥ 4 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E06 UNI EN 20105-A2
	acido solforico: degradazione ≥ 5 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E05 UNI EN 20105-A2
	allo sfregamento: scarico ≥ 4 (a secco); scarico ≥ 4 (a umido) scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X12 UNI EN 20105-A3
	all' acqua: degradazione ≥ 4 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E01 UNI EN 20105-A2
	all' acqua di mare: degradazione ≥ 4 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E02 UNI EN 20105-A2

Allegato nr. 6

SCHEMA TECNICA

Requisiti tecnici delle chiusure a strappo del tipo ad UNCINO

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
materia prima	nastro del tipo ad uncino	ISO 2076
materia prima Tipo di Composizione	100% Poliammide 12	ISO 2076
finissaggio	Poliuretano	
Costruzione	Tela	Come Campione di Riferimento
massa areica	400 ± 6% g/m ²	UNI EN ISO 12127
altezza	2,5 ± 0,10 mm.	
spessore	1,0 ± 0,10 mm.	
colore	Verde oliva / Bianco in tinta con il colore del tessuto principale	Come da Campione di Riferimento
densità uncino	≥ 137 Cm ²	
raccorciamento	≤ 4% dopo 3 lavaggi a 60°C	UNI EN ISO 6330 Metodo 6M Det. ECE Asc. Tipo E
restringimento	≤ 4% dopo 3 lavaggi a 60°C	UNI EN ISO 6330 Metodo 6M Det. ECE Asc. Tipo E
punto di fusione	169°C	
ciclo funzionale della chiusura	Perdita del 50% di Efficienza dopo 10.000 cicli di aperture	Metodo interno
prove dinamometriche	<u>Carico di Rottura</u> • 100 N - Valore Medio <u>Apertura/Pelatura</u> • 1,1 N/Cm. - Valore Minimo • 1,4 N/Cm – Valore Medio <u>Scorrimento Longitudinale</u> • 14,0 N/ Cm ² . - Valore Minimo • 27,2 N/ Cm ² . - Valore Medio	

segue Allegato nr. 6

Solidità della tinta	alla luce artificiale (xenotest): degradazione ≥ 5 scala dei blu	UNI EN ISO 105-B02
	lavaggio Meccanico 40°C: degradazione ≥ 4 scala dei grigi	UNI EN ISO 20105-C10 UNI EN 20105-A2
	ai Solventi Organici (Percloroetilene): degradazione ≥ 5 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X05 UNI EN 20105-A2
	al Sudore: degradazione ≥ 4 scala dei grigi:	UNI EN ISO 105-E04 UNI EN 20105-A2
	agli alcali: degradazione ≥ 4 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E06 UNI EN 20105-A2
	acido solforico: degradazione ≥ 5 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E05 UNI EN 20105-A2
	allo sfregamento: scarico ≥ 4 (a secco); scarico ≥ 4 (a umido) scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X12 UNI EN 20105-A3
	all' acqua: degradazione ≥ 4 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E01 UNI EN 20105-A2
	all' acqua di mare: degradazione ≥ 4 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E02 UNI EN 20105-A2