



MINISTERO DELLA DIFESA

DIREZIONE GENERALE DI COMMISSARIATO E DI SERVIZI GENERALI
I REPARTO – 2^a Divisione

Specifiche Tecniche n° 1469/UI-VEST

UNIFORME DA COMBATTIMENTO E SERVIZIO TIPO DESERTICO COMPLETA DELLA SERIE DI COPRICAPO MODELLO 2019

Dispaccio M_D GCOM REG2019 0020569 del 21 novembre 2019

LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:

Aggiornamento n° 1 in data 20 febbraio 2020

FRONTESPIZIO

La dicitura: “Specifiche Tecniche n° 1469/E-VEST”

è stata sostituita: con sono diventate “Specifiche Tecniche n° 1469/UI-VEST”.

CAPO II - DESCRIZIONE Para 1, lett. a)

Il seguente periodo:

“La parte “maschio” del velcro posizionato sul davanti sinistro dovrà riportare la scritta in colore nero e carattere stampatello “ESERCITO, ricamata come da campione ufficiale.”

E’ stato così sostituito:

La parte “maschio” del velcro posizionato sul davanti sinistro dovrà riportare la scritta in colore nero e carattere stampatello della Forza Armata di pertinenza “ESERCITO”, “MARINA” o “AERONAUTICA”.

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI E NORME DI COLLAUDO

Il seguente periodo:

“colore (UNI 9270): desertico e/o beige chiaro (nastro maschio per scritta “ESERCITO e portanome), in tono con il colore del tessuto”

E’ stato così modificato:

“colore (UNI 9270): desertico e/o beige chiaro (nastro maschio per scritta “ESERCITO, MARINA, AERONAUTICA e portanome), in tono con il colore del tessuto”.

CAPO VI – ETICHETTATURA - Para 3

La dicitura “la sigla E.” è stata sostituita con “la sigla della F.A. interessata (E.I, M.M. o A.M.)”.

CAPO VII – IMBALLAGGIO - Para 1

La dicitura “la sigla E.” è stata sostituita con “la sigla della F.A. interessata (E.I, M.M. o A.M.)”.

Para 2

La dicitura “il marchio  ESERCITO” è stata sostituita con “il marchio  ESERCITO o M.M. o A.M.”.

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

All’interno della tabella contenente la codifica dei materiali il 1° R.N. “1469/E-VEST” è stato sostituito con “1469/UI-VEST”, per ogni taglia delle tabelle relative a “Uniforme”, “Berrettino”, “Cappello australiano” e “Calotta”.

Aggiornamento n° 2 in data 14 luglio 2020

CAPO II - DESCRIZIONE - Para 1, lett. a)

Il seguente periodo:

“Sopra la tasca esagonale posizionata sulla parte anteriore destra, verrà applicato mediante cucitura semplice perimetrale e diagonale, un nastro in velcro desertico di tipo femmina di dimensioni cm 5 per cm 7.”

E' stato così modificato:

“Sopra la tasca esagonale posizionata sulla parte anteriore sinistra, verrà applicato mediante cucitura semplice perimetrale e diagonale, un nastro in velcro desertico di tipo femmina di dimensioni cm 5 per cm 8.”

Aggiornamento n° 3 in data 03 maggio 2021

CAPO X – RIFERIMENTO AI CAMPIONI UFFICIALI ED ALLA NORMATIVA TECNICA

Il punto 1:

“Per tutto quanto non precisato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento ai campioni ufficiali di:

- *“uniforme da combattimento e servizio tipo desertico – modello 2019 (policromia valevole anche per i sottoindicati manufatti):*
 - *“calotta coprielmetto in tessuto policromo – modello 2000” di cui alle S.T. 996/U.I.-VEST diramate con disp. 2/1/3510/COM del 12/05/00, valevole solo per la foggia e le modalità costruttive;*
 - *“berrettino per uniforme da combattimento e servizio in tessuto di cotone policromo I.R. - modello 1999” di cui alle S.T. 984/INT diramate con disp. 2/1/3087 del 22/04/99, valevole solo per la foggia e le modalità costruttive.”*

E' stato così sostituito:

“Per tutto quanto non precisato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento ai campioni ufficiali di:

- *“uniforme da combattimento e servizio tipo desertico – modello 2019 (policromia valevole anche per i sottoindicati manufatti):*
 - *“calotta coprielmetto per uniforme da combattimento e servizio tipo vegetato - modello 2004” di cui alle S.T. 1278/UI-VEST diramate con disp. 2/1/838 del 30/03/2004, valevole solo per la foggia e le modalità costruttive;*
 - *“berrettino per uniforme da combattimento e servizio tipo vegetato - modello 2004” di cui alle S.T. 1278/UI-VEST diramate con disp. 2/1/838 del 30/03/2004, valevole solo per la foggia e le modalità costruttive.”*

ALLEGATO F

Sono stati sostituiti i grafici relativi alle curve di remissione I.R..

4. Aggiornamento n° 4 in data 23 settembre 2021

CAPO II – Descrizione (nastro a velcro):

Il seguente periodo:

“La parte “maschio” del velcro posizionato sul davanti sinistro dovrà riportare la scritta in colore nero e carattere stampatello della Forza Armata di pertinenza “ESERCITO”, “MARINA” “AERONAUTICA”).”

è stato così sostituito:

“La parte “maschio” del velcro posizionato sul davanti sinistro dovrà riportare la scritta in colore nero e carattere stampatello della Forza Armata di pertinenza “ESERCITO”, “MARINA MILITARE” o “AERONAUTICA”)”.

Materie prime – Accessori – nastro per aperture a strappo /tipo “Velcro desertico”:

Il seguente periodo:

- colore (UNI 9270): desertico e/o beige chiaro (nastro maschio per scritta ESERCITO, MARINA, AERONAUTICA e portanome), in tono con il colore del tessuto;

è stato così sostituito:

- colore (UNI 9270): desertico e/o beige chiaro (nastro maschio per scritta ESERCITO, MARINA MILITARE, AERONAUTICA e portanome), in tono con il colore del tessuto;

Aggiornamento n° 5 in data 5 maggio 2022

CAPO VI – ETICHETTATURA - Punto 3.

La seguente voce :

- numero di identificazione NATO;

E' stata così sostituita:

- Numero Unificato di Codificazione NATO;

CAPO VII – IMBALLAGGIO - Punto 1

La seguente voce :

- numero di identificazione NATO;

E' stata così sostituita:

- Numero Unificato di Codificazione NATO;

CAPO VII – IMBALLAGGIO - Punto 2

La seguente voce :

- numero di identificazione NATO;

E' stata così sostituita:

- Numero Unificato di Codificazione NATO;

CAPO VIII - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) - NATO STOCK NUMBER (NSN)

La denominazione:

“CAPO VIII - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) - NATO STOCK NUMBER (NSN)”

È stata così sostituita:

“CAPO VIII - NUMERO UNIFICATO DI CODIFICAZIONE (NUC) - NATO STOCK NUMBER (NSN)”

CAPO VIII - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) - NATO STOCK NUMBER (NSN)- **Uniforme:**

La tabella relativa al Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC
42	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-TG.42	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
44	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-TG.44	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
46	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-TG.46	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
48	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-TG.48	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
50	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-TG.50	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
52	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-TG.52	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
54	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-TG.54	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
56	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-TG.56	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
58	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-TG.58	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
60	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-TG.60	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4

E' stata così modificata:

(include dettaglio nota compilazione Schede **CM-03** e attribuzione della **GM-02**)

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
42	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.42	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.44	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.46	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.48	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.50	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.52	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.54	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.56	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.58	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.60	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

(*) Fonte: Anagrafica del software gestionale nazionale di codificazione SIAC – codice NCAGE di COMMISERVIZI: A3523

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).

- **Berrettino:**

La tabella relativa al Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC
1	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-BER-TG.1	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
2	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-BER-TG.2	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
3	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-BER-TG.3	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4

E' stata cosi modificata:

(include dettaglio nota compilazione Schede **CM-03** e attribuzione della **GM-02**):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
1	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-BER-TG.1	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
2	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-BER-TG.2	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
3	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-BER-TG.3	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

(*) Fonte: Anagrafica del software gestionale nazionale di codificazione SIAC – codice NCAGE di COMMISERVIZI: A3523

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).

- **Cappello australiano:**

La tabella relativa al Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC
1	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-CAP-TG.1	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
2	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-CAP-TG.2	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
3	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-CAP-TG.3	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
4	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-CAP-TG.4	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4

5	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-CAP-TG.5	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
6	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-CAP-TG.6	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
7	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-CAP-TG.7	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
8	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-CAP-TG.8	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4

E' stata cosi modificata:

(include dettaglio nota compilazione Schede **CM-03** e attribuzione della **GM-02**):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	C AD	RN FC	Codice a barre
1	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.1	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
2	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.2	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
3	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.3	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
4	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
5	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.5	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
6	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
7	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.7	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
8	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.8	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

(*) Fonte: Anagrafica del software gestionale nazionale di codificazione SIAC – codice NCAGE di COMMISERVIZI: A3523

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).

- **Calotta:**

La tabella relativa al Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC
1	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-CAL-TG.1	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4
2	da codificare	1° RN	A3523	1469/UI-VEST-CAL-TG.2	C	2	2	3	4
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4

E' stata così modificata:

(include dettaglio nota compilazione Schede **CM-03** e attribuzione della **GM-02**):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
1	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAL-TG.1	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
2	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAL-TG.2	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

(*) Fonte: Anagrafica del software gestionale nazionale di codificazione SIAC – codice NCAGE di COMMISERVIZI: A3523

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 IX - CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Il periodo:

“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. In particolare, i manufatti forniti non dovranno contenere le sostanze nocive/pericolose indicate al paragrafo “4.1.2. *Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito*” dell'Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare. La conformità ai sopracitati criteri dovrà essere dimostrata presentando, entro il termine di approntamento della fornitura, la relativa certificazione/documentazione probatoria, come di seguito specificato:

- copia autentica della licenza d'uso del marchio Ecolabel europeo o dell'etichetta OEKO-TEX® Standard 100 (classe II), 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*”.

E' stato cosi sostituito:

“Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 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, ai fini del regolare approntamento della partita, l'impresa/R.T.I. appaltatrice dovrà dimostrare la piena conformità ai criteri ambientali minimi (CAM) per le forniture dei prodotti tessili in ossequio a quanto previsto dal Decreto del Ministero della Transizione Ecologica del 30 giugno 2021 pubblicato in G.U.R.I. n. 167 del 14 luglio 2021.

La conformità ai sopracitati criteri dovrà essere dimostrata presentando, entro il termine di approntamento della fornitura, la documentazione/certificazione come di seguito specificato:

- se in possesso, copia autentica della licenza d'uso del marchio di qualità ecologica Ecolabel (UE) o di un'altra etichetta ambientale conforme alla UNI EN ISO 14024, o dell'etichetta Standard 100 by OEKO-TEX® o, equivalenti;
- in alternativa, rapporti di prova, redatti da laboratori accreditati secondo la UNI EN ISO 17065, che dimostrino la piena conformità/rispondenza a tutto quanto prescritto nell'Allegato n. 1 del DM 30/06/2021 per la categoria “forniture di prodotti tessili” (tra cui anche le restrizioni di sostanze chimiche pericolose).

In ogni caso, la stazione appaltante può riservarsi in qualsiasi momento di far eseguire, motivandone la ragione, qualsiasi prova/analisi da un laboratorio/organismo di valutazione di conformità, con costi a carico dell'impresa/R.T.I. appaltatrice.

I prodotti, inoltre, devono essere conformi a quanto disciplinato dal Regolamento CE n. 1907/2006 del Parlamento e del Consiglio del 18 dicembre 2006 (Regolamento REACH) e dal Regolamento CE 1272/2008 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 16 dicembre 2008 (Regolamento CLP) e, in particolare, non devono contenere, oltre i limiti ivi previsti, le sostanze indicate nell'Allegato XVII del Regolamento CE n. 1907/2006 (REACH), incluse quelle ristrette ai sensi del Regolamento UE 2018/1513 della Commissione del 10 ottobre 2018 e ss.mm.ii., che modificano la lista delle sostanze di cui all'Allegato XVII del Regolamento CE n. 1907/2006 (REACH), introducendo ulteriori restrizioni a sostanze classificate come CMR (cancerogene, mutagene o tossiche per la riproduzione).”

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I - GENERALITA'

1. L'uniforme da combattimento e servizio, completa della serie di copricapo, deve essere realizzata secondo le prescrizioni di cui al successivo Capo II e con i tessuti e gli accessori in possesso dei requisiti di cui al Capo III.
2. E' costituita da giubba e pantaloni (privi di fodere interne) ed è realizzata con tessuto trattato I.R. a chiazze policrome a 4 colori (beige chiaro, sabbia, nocciola e bruno).
3. E' prevista in complessive n. 10 taglie, dalla 1^a (corrispondente alla 42) alla 10^a (corrispondente alla 60), aventi le dimensioni riportate nelle tabelle delle misure di cui all'allegato A (misure della giubba) ed all'allegato B (misure dei pantaloni), nei quantitativi e nella ripartizione in taglie, che saranno specificati di volta in volta dall'Ente appaltante.
I copricapo sono previsti nelle taglie e dimensioni riportate nelle tabelle delle misure di cui all'allegato C.
4. Le dimensioni riportate al successivo CAPO relativo alla descrizione dell'uniforme attengono esclusivamente, a titolo esemplificativo, alla taglia 3^a (46). Pertanto le misurazioni sono da considerarsi variabili a seconda della taglia.

CAPO II - DESCRIZIONE

1. GIUBBA

E' costituita da: corpo, maniche e bavero.

a) **Corpo**

E' formato da due parti anteriori (davanti), da due parti sopraspalla (spallacci), da due parti laterali e da una posteriore in un unico pezzo realizzate con il tessuto di cui al CAPO III.1, cucite con macchina taglia e cuci a 5 fili e successivamente ribattute con macchina piana a due aghi. Su ciascuna spalla è applicato, come da campione, uno spallaccio realizzato con lo stesso tessuto del corpo ed è fissato dalla stessa cucitura del bavero e da quella del giro manica.

Le dimensioni di ogni spallaccio sono di altezza cm 8 circa e di lunghezza cm 18 circa. Il davanti del corpo si compone di due parti destra e sinistra (a capo non indossato). Entrambe le parti hanno dei lembi liberi che formano delle mostre interne come da campione. Tali lembi sono sagomati e vengono ripiegati verso l'interno e fissati in alto per cm 13 circa dalla stessa cucitura del bavero, lateralmente cuciti con cuciture ad un ago alla parte anteriore dello spallaccio in modo tale che questa cucitura sormonti per cm 6 circa la seconda fila di cucitura di giunzione dello spallaccio alla parte anteriore e infine ribattuti per tutta la lunghezza con cucitura ad un ago a distanza di cm 0,5 circa dal bordo. La parte superiore rimane parallela ma separata dai terminali del bavero per cm 4 circa in questa zona la cucitura di ribattitura è a forma di "L" così da essere un tutt'uno con quella del bavero.

Internamente, al di sotto del lembo destro ad una distanza di cm 11.5 circa dall'estremità superiore della mostra, e per una lunghezza di cm 44 circa è sovrapposta, come da campione, una contromostra sagomata, alta cm 7 circa realizzata con lo stesso tessuto del corpo.

Su tale contromostra sono realizzate, a cm 1 circa dal bordo, n. 4 asole orizzontali lunghe cm 3. La contromostra è fissata alla mostra da 3 travette realizzate in corrispondenza della cucitura di ribattitura a cm 0.5 circa dal bordo e posizionate alle estremità della contromostra e nella parte centrale della stessa, visibili all'esterno, di cm 1 circa.

La prima di queste è posizionata a cm 3 circa dalla parte superiore della contromostra, la seconda a cm 14 circa dalla parte superiore della contromostra, la terza a cm 18 circa dal fondo della contromostra e l'ultima a cm 6 circa dal fondo della contromostra.

Un'altra asola è realizzata della stessa dimensione delle precedenti all'estremità superiore della mostra a cm 2 circa di distanza dal lembo superiore, visibile all'esterno.

In corrispondenza delle suddette asole, sul davanti sinistro sono applicati sull'esterno n 5 bottoni in possesso dei requisiti di cui al CAPO III.2, fissati mediante passante tessile largo cm 1 circa e lungo cm 4 circa realizzato in doppio strato dello stesso tessuto del corpo della giubba e ribattuto. Tali passanti fissati alle estremità con due travette di cm 1 circa dopo essere stati ripiegati di cm 1 ca all'interno.

Sulla mostra destra è cucita ad una distanza di cm 17,5 circa dall'attaccatura del collo, in corrispondenza dell'angolo superiore interno della pattina, una fascia portagrado, come da campione, di lunghezza cm 14,5 circa e di larghezza cm 4,5 circa. La fascia reca a cm 2 dalla punta un bottone in possesso dei requisiti di cui al CAPO III.2, fissato sul lato inferiore della stessa mediante passante tessile largo cm 1 circa e lungo cm 4 circa realizzato in doppio strato dello stesso tessuto del corpo della giubba e ribattuto sul lato posteriore della medesima fascia, con realizzazione dell'asola direttamente lungo la contro mostra/pattina.

Sul davanti sono applicate, all'esterno, n 2 tasche esagonali al petto di dimensioni cm 15 circa nella parte superiore, cm 17 circa nella parte inferiore e larga cm 19 circa, posizionate come da campione ufficiale, cucite con il lato interno ad una distanza di cm 7,5 dal bordo della mostra. L'angolo superiore della tasca è posizionato a cm 13 dall'attaccatura del bavero. La tasca è apribile dall'interno a mezzo di una chiusura lampo di luce cm 19 circa, in possesso dei requisiti di cui al CAPO III.2 completamente nascosta dal bordo della tasca.

La tasca è fissata al corpo con doppia cucitura perimetrale, con travettatura a livello della parte superiore e inferiore dell'apertura. L'apertura della tasca è posizionata sul lato della stessa in posizione parallela alla mostra ed è apribile a mezzo di una chiusura lampo. Tale chiusura lampo è fissata per una metà al corpo della giubba per l'altra metà al bordo della tasca ed ha una luce di apertura di cm 18 circa. Il bordo di apertura della tasca è ripiegato a formare un'aletta rinforzata larga cm 2,5 circa.

Sulla parte superiore di entrambe le tasche è fissata mediante cucitura perimetrale semplice e diagonale, una striscia di nastro velcro policromo desertico di tipo femmina in possesso dei requisiti di cui al CAPO III.2, alta cm 3 e lunga cm 12.

Su tali tratti dovrà essere applicata, mediante semplice pressione, la corrispondente parte “maschio” del nastro, colore beige chiaro. La parte “maschio” del velcro posizionato sul davanti sinistro dovrà riportare la scritta in colore nero e carattere stampatello della Forza Armata di pertinenza “ESERCITO”, “MARINA MILITARE” o “AERONAUTICA”.

Internamente, al davanti destro, in corrispondenza della tasca al petto, è applicata una tasca, sagomata come da C.U., con apertura sul lato corto esterno mediante chiusura a velcro applicata come da C.U., di apertura cm 18 circa.

La tasca è realizzata applicando un tratto di tessuto posto sul dritto sul davanti interno destro, fermato con cucitura perimetrale e con un rimesso interno di cm 1 circa. Sulla parte interna di tale tasca viene applicata l’etichetta della giubba.

Sopra la tasca esagonale posizionata sulla parte anteriore sinistra, verrà applicato mediante cucitura semplice perimetrale e diagonale, un nastro in velcro desertico di tipo femmina di dimensioni cm 5 per cm 8. Tale nastro verrà cucito in posizione centrale direttamente sopra la tasca a distanza cm 4 dal lato di apertura della tasca. Le due parti laterali della giubba sono unite internamente, mediante cucitura con macchina taglia e cucì a 5 fili e successiva ribattitura con macchina piana a due aghi, alla parte anteriore e agli spallacci.

In corrispondenza della parte inferiore del giromanica (zona ascellare) è applicata una rete tessile in possesso dei requisiti di cui al CAPO III.2 fissata per metà della sua lunghezza alla parte anteriore della giubba e per l’altra metà al giromanica.

Le due parti laterali sono cucite mediante cucitura verso parte interna con macchina taglia e cucì a 5 fili e successiva ribattitura con macchina piana a due aghi, alla parte posteriore, come da campione, in modo da formare un “soffietto” a destra e uno a sinistra che si estendono per una lunghezza di cm 28 circa. Il soffietto è cucito in alto allo spallaccio, mediante cucitura con macchina piana a due aghi. Alle estremità del soffietto sono realizzate due travette di cm 1 circa, ortogonali alla cucitura.

La parte posteriore è poi fissata mediante cucitura verso parte interna con macchina taglia e cucì a 5 fili e successiva ribattitura con macchina piana a due aghi, ai due laterali in basso e ai due spallacci e al bavero in alto.

Nella parte posteriore della giubba, all’interno del corpo, su entrambi i fianchi e all’altezza della vita (20,5 cm dal fondo giubba) è fissata una custodia all’interno della quale scorre un tratto di tessuto (regolatore del giro vita), rifinito come da C.U., con l’estremità a punta, sulla quale sono praticate due asole orizzontali, rispettivamente a cm 6 e cm 10 dal vertice. In corrispondenza delle asole del regolatore sulla parte davanti del corpo è posizionato un solo bottone, ad una distanza di cm 0,5 dalla cucitura che unisce il davanti al dietro.

Il corpo termina al fondo con un orlo di 2,5 cm ripiegato all’interno e fermato con cucitura semplice.

b) Maniche:

Ciascuna manica è formata da due parti, superiore (lato spalla) ed inferiore (lato polso). Internamente, la parte superiore si compone di tre parti (sopramanica, sottomanica e ascellare) realizzate con lo stesso tessuto del corpo, unite fra loro mediante cuciture realizzate con macchina taglia e cucì a 5 fili e successiva ribattitura con macchina piana a due aghi.

La parte inferiore si compone invece di due parti (sopramanica e sottomanica) e si raccorda alla parte superiore mediante cuciture realizzate con macchina taglia e cuci a 5 fili e successivamente ribattute con macchina piana a due aghi.

L'unione delle maniche al corpo è realizzata mediante cucitura con macchina taglia e cuci a 5 fili e successiva ribattitura con macchina piana a due aghi.

Ciascuna manica termina al fondo con un ripiegio di cm 2 finito (polsino). Sul bordo della manica è fermato dalla cucitura di unione della stessa, da una cucitura a due aghi sopra e sotto e da una cucitura semplice e doppia travettatura di cm 1 ai capi della stessa, all'estremità opposta rispetto alla cucitura di unione della manica, è posizionato un cinturino stringimanica alto finito cm 7 circa, ottenuto per ripiegamento di un tratto rettangolare dello stesso tessuto del corpo (di lunghezza cm 18), con l'estremità a circolare sulla quale è fissato, a cm 2 dal vertice, un rettangolo di nastro velcro desertico di tipo maschio di dimensioni cm 5 per cm 3, cucito con cucitura semplice per tutto il perimetro e sulle diagonali. Sul rimanente perimetro del polsino sopra il ripiegio è fissato mediante cucitura semplice perimetrale e cucitura semplice centrale un nastro di velcro desertico di tipo femmina alto cm 3 e lungo cm 24 per l'allacciatura della cintura stringimanica.

Sulla parte esterna di ciascuna manica è inoltre applicato un toppone sagomato come da C.U. (dimensioni: lato superiore e inferiore cm 13 parte centrale cm 20 circa, lunghezza cm 30 circa), costituito da un tessuto resistente alla lacerazione in possesso dei requisiti di cui al CAPO III. punto 1.let. b, unito e fermato alla manica stessa da una cucitura perimetrale, eseguita con macchina a due aghi, realizzata lungo tutto il bordo, preventivamente ripiegato all'interno per cm 1. La cucitura del lato superiore del toppone deve essere posizionata a cm 4 circa dal lato inferiore della tasca omerale. La parte superiore del toppone di rinforzo è apribile grazie a due nastri di velcro desertico di dimensioni cm 2 per cm 12, uno dei quali (quello femmina) è cucito direttamente sul corpo manica mediante cucitura perimetrale e centrale semplice, mentre l'altro è fissato al toppone mediante cucitura perimetrale e diagonale semplice. Alle estremità di questa apertura sono realizzate 2 travette (una per ogni estremità) di lunghezza cm 1. Altre due travette di cm 1 sono realizzate nella parte inferiore del toppone ai lati della cucitura di attacco della sopramanica con la sottomanica ad una distanza di cm 1 circa da questa.

Su ambedue le maniche è posizionata una tasca omerale a distanza cm 4 circa dalla cucitura del giromanica. Detta tasca presenta un'apertura mediante chiusura lampo sul lato interno con una luce di apertura di cm 14 circa ed ha l'angolo esterno realizzato come da campione, idoneo a conferire la necessaria capienza alla tasca medesima. Le dimensioni della tasca sono cm 16 per cm 20.

Sulla tasca viene applicato un nastro velcro desertico di tipo femmina di dimensioni cm 10 per cm 15 circa, fissato mediante cucitura semplice su tutto il perimetro e sulle diagonali. Su tale nastro verrà applicato il distintivo di nazionalità, con la parte maschio applicata a pressione, deve essere conforme ai requisiti tecnici di cui alle S.T. n.938/INT Class. V.E. diramate con dispaccio n. 2/20718 del 24/10/96. Il suddetto nastro velcro (parte femmina) sarà, altresì, dotato di una copertura amovibile (parte maschio) realizzata con lo stesso tessuto dell'uniforme ed avente le medesime caratteristiche di remissione all'I.R. (vedasi Allegato F). La tasca è fissata alla manica con cucitura doppia perimetrale e presenta una travettatura agli angoli, in corrispondenza della chiusura lampo.

All'interno di ogni tasca è posizionato un taschino a due scomparti delle dimensioni cm 7 per cm 15, accessibile dalle aperture poste nella parte superiore della tasca a cm 4 e cm 7 dall'estremità interna della tasca. Ogni apertura ha dimensioni di cm 2,5 ca e ad ogni estremità reca delle travette come rinforzo.

c) Bavero:

Il bavero è formato da 2 tratti di tessuto sovrapposti, soprabavero e sottobavero, dello stesso tessuto del corpo, sagomati come da c.u. ed uniti fra loro mediante una cucitura perimetrale semplice. Il bavero è collegato al corpo mediante una cucitura semplice.

Alle due estremità del soprabavero sono posizionati due tratti di nastro velcro policromo desertico tipo femmina, in possesso dei requisiti di cui al CAPO III.2, di cm 3 per cm 7, fissati mediante cucitura perimetrale semplice.

In corrispondenza di detti nastri velcro femmina sono applicati i rispettivi nastri tipo maschio, anch'essi di policromia desertica, come da campione ufficiale, sul cui lato superiore è posizionata una stelletta a 5 punte, (una per tratto), in modo che 2 delle 5 punte siano rivolte verso il lato minore del bavero stesso.

All'estremità sinistra del bavero è posizionato del nastro velcro policromo desertico di tipo "maschio", in possesso dei requisiti di cui al CAPO III.2, di cm 3 x 7 circa, fissato al lato sottobavero con cucitura perimetrale semplice. Il bavero finito ha una altezza al centro di 8 cm circa; la lunghezza delle punte del collo è di cm 4,5 circa. Nel punto di unione del bavero al corpo, internamente al centro della giubba, è applicato un passante appendiabito, tratto dallo stesso tessuto della giubba, ripiegato in tubolare e finito lungo 8 cm circa e alto cm 1.

2. PANTALONI

Sono realizzati con lo stesso tessuto della giubba, sono privi di fodera e si compongono di:

- due gambali, su ciascuno dei quali sono applicati all'esterno e all'interno:
- una tasca laterale con pattina,
- un toppone al ginocchio;
- una tasca posteriore con pattina;
- una tasca posteriore al polpaccio;
- una tasca tipo carrettiere;
- una cintura.

a) Gambali

La parte superiore dei gambali è composta da una parte posteriore e una anteriore. Sulla parte posteriore viene fissata mediante cucitura con macchina piana a due aghi un rinforzo sagomato come da campione, realizzato dello stesso tessuto del corpo e ripiegato in dentro ai bordi per cm 1 circa, così da essere fermato da entrambe le linee della cucitura. Il toppone è sagomato in modo tale che con esso venga formata anche la tasca posteriore, la cui apertura è rifinita da un risvolto verso l'interno di cm 3 circa. All'estremità in prossimità della linea di accoppiamento posteriore, viene realizzata una travetta di cm 1 circa. Applicati sul risvolto ci sono due pezzi di nastro velcro desertico di tipo femmina di dimensioni cm 3 per cm 6 opportunamente stonati agli angoli, e fissati mediante cucitura semplice su tutto il perimetro e sulle diagonali.

Un'altra travetta di cm 1 viene realizzata a cm 6 circa dall'apertura della tasca.

A cm 1 di distanza dall'apertura delle tasche posteriori sono posizionati le alette di chiusura sagomate come da campione e realizzate da doppio strato dello stesso tessuto del corpo, accoppiato al rovescio e poi risvoltato e ribattuto con cucitura semplice a un ago. Le alette sono fissate al corpo del pantalone mediante cucitura semplice successivamente ribattuta ad un ago.

Le estremità delle alette sono ulteriormente fermate da due travette di cm 1 una ad ogni estremità. Sulle alette sono fissati mediante cucitura semplice perimetrale e diagonale due pezzi di nastro di velcro desertico (di tipo maschio) di dimensioni cm 3 per cm 6 opportunamente stondati agli angoli, ad una distanza di cm 1,5 dalle estremità laterali e dalla parte superiore dell'aletta.

La parte anteriore è composta da due parti sagomate così da formare la tasca (tipo carrettiere). Tale tasca si apre nella parte superiore verso l'interno a cm 12 c.a. dal bordo dello sparato. L'estremità inferiore dell'apertura è inserita nella cucitura esterna del gambale e fermata con travettura. L'apertura presenta un'orlo di cm. 1 circa sul quale è fissato con cucitura perimetrale il sacchetto della tasca, con la parte dritta del tessuto all'interno. Il sacco della tasca è fermato superiormente dalla cucitura della cintura, lateralmente dalla cucitura di unione del gambale e per la parte restante da una cucitura perimetrale macchina taglia e cucì a 5 fili. La tasca ha un'ampiezza di cm. 18 circa e un'altezza al centro di cm 19 circa. Sulla parte esterna lato fianco è applicata una toppa di rinforzo in tessuto resistente alla lacerazione in possesso dei requisiti di cui al CAPO III.2, di dimensioni cm 8 parte superiore, cm 4 parte inferiore, cm 5 altezza minima e cm 8 altezza massima, mediante cucitura a due aghi su tutto il perimetro tranne la parte superiore. Il tessuto di entrambe le parti (gambale e sacco tasca), includendo anche la parte superiore della toppa di rinforzo, è risvoltato all'interno per cm 1 circa così da essere fermato dalla cucitura a due aghi. Il sacco della tasca viene fermato per cm 7 circa sotto il tessuto che forma la parte esterna del gambale con cucitura a due aghi.

La parte anteriore sinistra viene risvoltata all'interno per cm 6 circa lato apertura del pantalone così da formare una mostra. Su tale mostra sono applicati n. 2 bottoni fissati mediante passante tessile largo cm 1 circa e lungo cm 12 circa realizzato in doppio strato dello stesso tessuto del corpo del gambale e ribattuto in prossimità dei bordi. Tale passante è fissato alle estremità con due travette di cm 1 circa dopo essere stato ripiegato di cm 1 circa all'interno. Altre 2 travette sono realizzate rispettivamente a cm 2,5 e cm 6 dall'estremità superiore.

La parte anteriore destra viene risvoltata all'interno per cm 6 circa lato apertura del pantalone così da formare una mostra. Su tale mostra è sovrapposta, come da campione, una contromostra sagomata, alta cm 7 circa realizzata con lo stesso tessuto del corpo. Tale contromostra è fissata con cucitura semplice a un ago nella parte longitudinale mentre nella parte superiore viene fissata dalla stessa cucitura della cinta. Su tale contromostra sono realizzate, a cm 1 circa dal bordo, n. 2 asole orizzontali lunghe cm 3 a distanza cm 3 e cm 10 dal bordo inferiore della cinta.

La parte centrale dei gambali è composta da una parte posteriore.

La parte posteriore è sagomata come da campione e viene fissata al rinforzo posteriore dell'assieme precedentemente realizzato mediante cucitura con macchina taglia e cucì a 5 fili e successiva ribattitura con macchina piana a due aghi.

La parte inferiore dei gambali si compone di una parte anteriore e di una posteriore. Sulla parte anteriore viene applicato un toppone sagomato come da campione (dimensioni: lato superiore cm 18, lato inferiore cm 14 parte centrale cm 19 circa, lunghezza cm 36 circa), costituito da un tessuto resistente alla lacerazione in possesso dei requisiti di cui al CAPO III. punto 1.let. b, unito e fermato al gambale da una cucitura perimetrale, eseguita con macchina a due aghi, realizzata lungo tutto il bordo, preventivamente ripiegato all'interno per cm 1.

La parte inferiore del toppone di rinforzo è apribile grazie a due nastri di velcro desertico di dimensioni cm 2 per cm 13, uno dei quali (quello femmina) è cucito direttamente sul corpo gamba mediante cucitura perimetrale e centrale semplice, mentre l'altro è fissato al toppone mediante cucitura perimetrale e diagonale semplice. Alle estremità di questa apertura sono realizzate 2 travette (una per ogni estremità) di lunghezza cm 1.

Tale parte viene poi fissata mediante cucitura con macchina taglia e cucì a 5 fili e successiva ribattitura con macchina piana a due aghi alla parte frontale superiore del gambale.

La parte posteriore è sagomata come da campione e fissata mediante cucitura con macchina taglia e cucì a 5 fili e successiva ribattitura con macchina piana a due aghi alla parte posteriore centrale del gambale.

Le parti posteriori così lavorate vengono unite mediante cucitura con macchina taglia e cucì a 5 fili e successiva ribattitura con macchina piana a due aghi a partire dalla cinta fino al fondo della parte rinforzata.

Analogamente le due parti anteriori così lavorate vengono accoppiate insieme mediante cucitura con macchina taglia e cucì a 5 fili e successiva ribattitura con macchina piana a due aghi, nella zona frontale sotto lo sparato per cm 6 circa

A questo punto viene fissata mediante cucitura con macchina taglia e cucì a 5 fili e successiva ribattitura con macchina piana a due aghi la parte interno coscia cavallo alla parte anteriore del pantalone.

I due assiemi così ottenuti vengono uniti mediante macchina taglia e cucì a 5 fili e successiva ribattitura con macchina piana a due aghi, ai fianchi dall'estremità superiore della cinta fino al fondo della gamba.

Su tale cucitura viene realizzata a cm 2 circa dall'estremità della tasca posteriore una travetta di cm 1 che funge da rinforzo alla cucitura della tasca anteriore.

Analogamente la parte interno gamba viene unita mediante macchina taglia e cucì a 5 fili e successiva ribattitura con macchina piana a due aghi, a partire dal fondo di una gamba fino al fondo dell'altra, includendo all'interno della stessa cucitura l'altra estremità della parte interno coscia cavallo che si unirà così al posteriore del pantalone.

Ciascun gambale termina al fondo con un orlo, alto cm 2, ripiegato all'interno e fermato da una cucitura come da campione. In tale orlo è inserito un cordoncino elastico (spessore mm 3 circa), munito di fermo come da campione.

La parte interna della cinta è composta da tre parti fissate tra loro al rovescio mediante macchina piana ad un ago. Su tale assieme così realizzato viene fissato a cm 20 circa da entrambe le estremità, del nastro elastico in possesso dei requisiti di cui al CAPO III.2 di dimensioni di cm 2,5 per cm 14, cucito lungo tutto il perimetro con macchina piana ad un ago.

La parte interna della cinta viene poi applicata all'assieme pantalone mediante cucitura con macchina piana ad un ago, avendo cura di risvoltare le estremità di entrambe le parti verso l'interno per cm 1 circa così da fermare il tessuto nella linea della cucitura.

L'elastico presente su entrambi i fianchi viene fermato anche sulla parte esterna della cinta con cucitura con macchina piana ad un ago.

Alle estremità della cinta sono applicati due nastri in velcro desertico sagomati come da campione, che ne garantiscono la chiusura posizionati uno (quello di tipo femmina) all'estremità destra lato interno di dimensioni cm 7,5 per cm 5,5, fissato mediante cucitura semplice perimetrale e diagonale, l'altro (quello di tipo maschio) all'estremità sinistra di dimensioni cm 7,5 per cm 5,5, fissato mediante cucitura semplice perimetrale e diagonale.

Sulla cinta sono applicati n. 8 passanti, realizzati da doppio strato dello stesso tessuto del corpo pantalone, accoppiato al rovescio e poi risvoltato e ribattuto con cucitura semplice a un ago. Di questi n. 4 passanti sono semplici e hanno le dimensioni finite di cm 2 per 6,5 circa, con luce interna di cm 5,5 circa, n. 4 passanti sono cuciti così da realizzare una coppia nella parte inferiore, ed hanno dimensioni finite di cm 2 per 7,5 circa, con passante superiore di dimensione cm 2 per cm 6 circa e coppia di dimensione cm 2 per cm 1,5 circa. I passanti sono fermati alla cinta, superiormente ed inferiormente, previo ripiegamento delle estremità per cm 1 circa, da una idonea travetta orizzontale lunga cm 1 circa.

Sul davanti due passanti semplici sono posizionati a cm 2 circa dalla cucitura di unione delle tasche sagomate come da campione alla cintura, due passanti con coppia sono posizionati in corrispondenza della parte centrale della tasca a cm 5 circa dalla cucitura di unione della tasca sagomata come da campione alla cintura. Sul dietro i due passanti semplici sono posizionati a cm 2 circa dalla cucitura del cavallo, mentre i rimanenti due passanti con coppia sono posizionati in corrispondenza della parte centrale della tasca posteriore a cm 7 circa dalla cucitura del fianco.

Su ciascun gambale sono applicati:

- un tascone, con soffietto laterale esterno e tre pieghe centrali rivolte verso il lato esterno, e applicato all'altezza della coscia, a cavallo della cucitura esterna dei gambali e sovrastante all'altezza dell'angolo inferiore interno al toppone, in posizione tale che il centro della cucitura superiore della pattina di copertura si trovi alla stessa altezza del fondo del cavallo. La pattina è costituita da una aletta e una controaletta fissate superiormente al disopra della tasca con cucitura semplice e riportano una travettatura alle due estremità e sul lato corto interno. La controaletta è costituita da un tratto di tessuto che interessa anche la parte sottostante dell'aletta. Sul davanti l'aletta presenta un'ulteriore strato di tessuto cucito perimetralmente con cucitura semplice. La controaletta reca un'asola verticale lunga ciascuna 2,8 cm posizionata a cm. 3 dal lato corto esterno. La tasca presenta superiormente un orlo di cm 4 circa, dove è posizionato un bottone in corrispondenza dell'asola, fissato mediante passante tessile largo cm 1 circa e lungo cm 4 circa realizzato in doppio strato dello stesso tessuto del corpo del gambale e ribattuto. Tale passante è fissato alle estremità con due travette di cm 1 circa dopo essere stato ripiegato di cm 1 circa all'interno. All'interno dell'orlo è cucito un nastro elastico di dimensioni cm 2,5 per cm 14 circa, fissato con travettatura all'estremità lato anteriore e dalla stessa cucitura della tasca lato posteriore. In corrispondenza di tale punto l'aletta della tasca viene fissata con una travettatura di cm 3 circa. Anche nella parte inferiore della tasca lato posteriore e anteriore, e nella parte superiore lato anteriore viene realizzata un'analogha travettatura.

- una tasca posteriore al polpaccio con apertura sulla parte superiore, sagomata e rifinita come da campione, costituita da un unico tratto di tessuto. L'interno della tasca è il gambale del pantalone, l'esterno viene applicato mediante cucitura con macchina a un ago e bordo opportunamente ripiegato all'interno per cm 1 circa così da essere fermato dalla linea della cucitura. Le dimensioni della tasca sono cm 14 per cm 18 circa
A copertura della tasca, è applicata un'aletta di chiusura realizzata da doppio strato dello stesso tessuto del corpo, accoppiato al rovescio e poi risvoltato e ribattuto con cucitura semplice a un ago. In corrispondenza della parte centrale dell'aletta è posizionato un tiretto realizzato da due strati dello stesso tessuto del pantalone, accoppiati a rovescio e poi risvoltati e ribattuti con macchina piana ad un ago. Tale tiretto è fissato con la stessa cucitura di ribattitura dell'aletta. L'aletta è fissata al corpo del pantalone a cm 1 circa di distanza dall'apertura della tasca, mediante cucitura semplice successivamente ribattuta ad un ago. L'apertura della tasca è garantita da due nastri di velcro desertico uno dei quali (quello tipo femmina) è applicato mediante cucitura semplice perimetrale e diagonale sulla parte esterna della tasca in corrispondenza dell'orlo, mentre l'altro (quello di tipo maschio) è applicato mediante cucitura semplice perimetrale e diagonale sulla parte interna dell'aletta.

3. SERIE DI COPRICAPI

a) **calotta coprielmetto:** è realizzata con lo stesso tessuto dell'uniforme e si compone di:

- una fascia centrale;
- due parti laterali simmetriche, sagomate a mezza luna;
- tre cinturini interni, con funzioni di fissaggio della calotta all'elmetto, ciascuno richiudibile su se stesso con due tratti di nastro tipo velcro (parte "maschio"/parte "femmina").

La fascia centrale e le parti laterali sono:

- unite tra loro mediante cucitura a catenella realizzata a mm 10 circa dai bordi, ripiegati internamente. I lembi liberi dei bordi sono uniti con altra cucitura, a soprappiglio, come da campione;
- munite di robuste asole, ciascuna della lunghezza di cm 2 circa, orientativamente disposte su file ad andamento parallelo, distanziate fra loro di cm 5 circa come rilevabile dal campione ufficiale, ed alla sommità del manufatto.

La fila inferiore dista dal bordo della calotta cm 4 circa. Il numero di asole praticate sulla calotta è complessivamente di n. 33 di cui:

- n. 15 per la fascia centrale;
- n. 9 per ciascuna parte laterale.

La calotta termina alla base e per tutta la sua lunghezza con un orlo, alto mm 10 circa, ottenuto con un ripiegio del tessuto all'interno fermato da una cucitura a soprappiglio in modo da formare una guaina nella quale è inserito un tratto di nastro elastico (CAPO III.3.a) alto mm 8 -10 circa, avente la lunghezza di cm 41,5 circa per la taglia "piccola" e cm 45 circa per quella "grande" e con le estremità unite fra loro da solida cucitura. All'interno, posizionati in modo da risultare fra loro equidistanti, sono fissati tre cinturini tubolari, dello stesso tessuto della calotta.

Le dimensioni di ciascun cinturino sono:

- lunghezza (in apertura): cm 15;
- altezza: cm 2.

Ciascun cinturino è realizzato con un tratto di tessuto alto cm 4 circa, ripiegato su se stesso su entrambi i lati, nel senso della lunghezza, come da campione e fermato al centro con doppia cucitura a sopraggitto.

L'estremità libera è rifinita con un ripiegio del tessuto verso l'interno di mm 5 circa.

Su di essa, sempre nella parte interna, è applicato, con cucitura perimetrale, un tratto di nastro tipo velcro, parte "maschio", delle dimensioni di mm 25x20, circa.

Sull'estremità opposta è posizionato un altro tratto di nastro tipo velcro, parte "femmina", delle dimensioni di mm 55x20, circa.

Detto nastro è fissato, su tre lati, con cucitura perimetrale semplice mentre il quarto lato, corto, è ricompreso, unitamente al cinturino, nella cucitura di fermo della guaina realizzata alla base della calotta.

- b) berrettino con visiera:** è realizzato con lo stesso tessuto dell'uniforme e si compone di cupola e visiera.

La cupola è costituita dai seguenti elementi, sagomati come da modellazioni ufficiali:

- fascia circolare: è formata da due tratti di tessuto policromo con le estremità unite tra loro in modo che le relative cuciture siano al centro della parte anteriore e posteriore del berrettino.

La giunzione delle estremità più corte è posta sul davanti e presenta:

- ai lati, quattro fori di aerazione (due per lato), rifiniti da occhielli in metallo brunito, in possesso dei requisiti di cui al Capo III.3.b. I fori di aerazione distano:
 - ▶ tra di loro (le coppie) circa mm 40, misurati dai rispettivi centri;
 - ▶ dalla base della fascia circolare, circa mm 50, misurati dai rispettivi centri;
- alla base, sulla parte esterna e per tutta la circonferenza, una fascetta dello stesso tessuto policromo, alta mm 30 finita, cucita alle estremità sul davanti, in corrispondenza della cucitura di unione dei due tratti della fascia circolare;
- all'interno, sulla parte bassa, un nastro alto mm 30 circa, di tessuto di cotone beige chiaro, rinforzato con flisellina, di cui al successivo Capo III.3.b. Tale nastro è applicato con una cucitura per tutta la circonferenza alla parte bassa della fascia circolare, eccetto che nella parte posteriore, dove, per cm 18-19, è applicato alla fascia circolare con quattro cuciture, in modo da formare una guaina chiusa sui quattro lati dove andrà collocato il nastro elastico. Le estremità del nastro di cotone sono unite tra loro con una delle cuciture verticali che servono a creare la suddetta guaina.
- posteriormente, in basso, un tratto di nastro elastico, in possesso dei requisiti di cui al Capo III.3.b o, comunque, del tipo corrente in commercio con analoghi requisiti, alto circa mm 20 e lungo circa cm 18 -19, tale da consentire la regolazione multipla delle taglie del copricapo, applicato tra il tessuto esterno ed il nastro interno beige chiaro, come da campione ufficiale.

- tondino: è in un sol tratto di tessuto di forma ovale, realizzato con lo stesso tessuto della fascia circolare ed unito a questa con cucitura come da campione.

La visiera è costituita da due tratti dello stesso tessuto della fascia circolare e del tondino, uno superiore ed uno inferiore, sagomati come da modellazioni, tra i quali è inserito un tratto di plastica, sagomato a visiera, dello spessore di circa mm 0,6. Il tratto superiore e quello inferiore della visiera sono uniti tra di loro lungo il bordo esterno ed alla cupola come da campione.

La visiera è ulteriormente rifinita da sei trapuntature parallele, equidistanti tra di loro, di cui la prima a circa mm 10 dal bordo esterno della visiera e le altre a mm 8 circa tra di loro.

- c) **cappello di tipo "australiano"**: è realizzato con lo stesso tessuto della "uniforme" e si compone di una cupola, una tesa perimetrale ed un soggolo, sagomati come da campione ufficiale:

- la cupola, è formata da 4 spicchi addoppiati di tessuto (diritti del tessuto all'esterno), sagomati a triangolo, con i vertici convergenti al centro della "cupola" stessa. Tali spicchi hanno i lati lunghi con i bordi ripiegati all'interno per 5 mm circa e sono uniti, a due a due fra loro, in modo da formare due semi cupole - una destra ed una sinistra - mediante cuciture semplici realizzate lungo i lati lunghi. La cucitura longitudinale, che unisce le due semi cupole, è rinforzata internamente da una striscia sovrapposta dello stesso tessuto, alta finita mm 13 circa, con i bordi ripiegati all'interno e fissati alla "cupola" con due cuciture parallele, mentre la cucitura di unione che unisce trasversalmente la metà anteriore della "cupola" con la metà posteriore, è rifinita da due cuciture parallele, distanti fra loro mm 7 circa, realizzate a cavallo della cucitura stessa come da campione. Le due semi cupole sono rifinite, inoltre, da una serie di trapuntature concentriche, a forma di "U" capovolta, distanti fra loro mm 7 circa ed aventi il centro posto in prossimità della base della cucitura trasversale suddetta. Tali trapuntature hanno inizio dalla base di ciascuno spicchio anteriore e, senza soluzione di continuità, terminano alla base dello spicchio posteriore contiguo. Alla base esterna della "cupola" e per tutta la sua circonferenza, è applicata, a copertura dell'unione della "cupola" con la "tesa" di seguito descritta, mediante cucitura semplice realizzata lungo ciascun bordo, una striscia dello stesso tessuto, alta 56 mm circa, con i bordi ripiegati all'interno fino a formare una striscia alta finita 28 mm circa e con le estremità giuntate e sovrapposte, rinforzata internamente da una striscia termoadesiva di pari altezza (Capo III.3.c). La giuntura della suddetta striscia di tessuto è posta sul lato sinistro del "cappello", in corrispondenza della cucitura trasversale della "cupola" ed è coperta da un passante, realizzato con lo stesso tessuto, alto mm 13 e lungo mm 28 circa, con i bordi ripiegati all'interno e rifiniti con due cuciture parallele come per la striscia. Alla base interna della "cupola" e per tutta la sua circonferenza è applicato un nastro (Capo III.3.c), alto mm 30 circa, fermato alla "cupola" stessa da una cucitura realizzata lungo ciascun bordo. Le due cuciture sono parallele e distano fra loro mm 25 circa. Su ciascun lato della "cupola", a cavallo della cucitura trasversale, a mm 15 circa da questa ed a mm 55 circa dal bordo superiore della striscia esterna, sono applicati n. 2 occhielli di aerazione (Capo III.3.c), distanti tra loro mm 30 circa.

Sul solo lato destro, inoltre, a mm 40 circa dallo stesso bordo sopra citato è applicata sulla sola semi cupola destra, la "parte maschio" di un bottone metallico a pressione (Capo III.3.c), per consentire il fissaggio al bottone "parte femmina" applicato alla "tesa" ripiegata", di seguito descritta;

- la "tesa" perimetrale, alta finita mm 75 circa per tutte le taglie, è costituita da n. 2 strisce dello stesso tessuto della "cupola", di cui una costituisce la parte superiore e l'altra la parte inferiore. Tra le due parti è inserito un rinforzo termoadesivo in possesso dei requisiti di cui al Capo III.3.c. La parte superiore è formata da due mezze falde semicircolari, sagomate come da modellazione in carta, unite alle estremità con una cucitura semplice realizzata in prosecuzione della cucitura trasversale della "cupola". La parte inferiore è costituita da un'unica fascia dello stesso tessuto, avente stessa sagoma della parte superiore ma più larga di mm 15 circa, con le estremità tagliate a sbieco arrotondato e quindi unite con cucitura come da campione. Sul rovescio delle due semifalde superiori sono applicate due semifalde analoghe in tessuto non-tessuto termoadesivo in possesso dei requisiti di cui al Capo III.3.c. Le tre parti della "tesa" sono sovrapposte ed unite tra loro inoltre da una cucitura elicoidale continua che, partendo dal bordo esterno, finisce al margine interno della "tesa" stessa. La distanza tra le cuciture deve essere di mm 5 circa. Il bordo esterno della "tesa" è inoltre rifinito per tutta la sua lunghezza da un bordino, fissato con una cucitura semplice, ottenuto ripiegando su due ordini il tratto di tessuto sporgente della parte inferiore della "tesa". L'unione della "cupola" alla "tesa" è ottenuta mediante un elemento di raccordo, applicato all'interno lungo tutta la base del cappello. Tale raccordo è costituito da un tratto di tela di cotone (Capo III.3.c), alto mm 15 circa, fissato alla "cupola" ed alla "tesa" mediante una cucitura a "zigzag" e quindi coperto dal nastro alto mm 30 (Capo III.3.c) sopra descritto;
- il "soggolo", è costituito da una striscia dello stesso tessuto della "cupola", alta mm 15 circa, ripiegata a metà su se stessa nel senso della lunghezza e fermata con una cucitura semplice. Il "soggolo" finito ha una lunghezza di cm 80 circa ed una altezza di mm 8 circa. E' fermato al "cappello", previo inserimento delle due estremità tra la "cupola" e la "tesa", mediante solida cucitura come da campione. Il "soggolo" è inoltre provvisto di un "passante" scorrevole, realizzato con lo stesso tessuto, alto mm 10 circa e fermato per mezzo di una cucitura come da campione.

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI E NORME DI COLLAUDO

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 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.

MATERIE PRIME

- a) **Tessuto policromo a 4 colori trattati I.R.:** valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in allegato D. Il pattern deve essere stampato in modo tale che le fasce orizzontali, percepite di diverso colore, appaiano in posizione orizzontale anche sul corpo dell'uniforme.
- b) **Tessuto rinforzo antilacerante:** valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in allegato E. Il pattern deve essere stampato in modo tale che le fasce orizzontali, percepite di diverso colore, appaiano in posizione orizzontale anche sul corpo dell'uniforme.

2. ACCESSORI:

a) Bottoni in resina sintetica per nastro:

- diametro: mm 25;
- colore: come da campione, con effetto policromo in tono con il colore del tessuto.

I bottoni, lasciati cadere naturalmente da un'altezza di m 2, non devono rompersi né incrinarsi o scheggiarsi.

b) Cerniere lampo:

Le cerniere per le tasche interna deve essere in possesso dei seguenti requisiti:

- nastro di supporto (semicerniera):
 - materia prima: 100% poliestere o cotone misto poliestere oppure cotone misto polinosico;
 - armatura: a “spina” e/o a “grana di riso”;
 - larghezza: mm $30 \pm 0,5$;
 - colore: beige chiaro, in tono con il colore del tessuto;
- catena (cerniera):
 - materia prima: resina sintetica (poliammidica/poliestere) pressofusa oppure, in alternativa, in materiale poliammidico estruso su due fili paralleli in fibra poliammidica, in modo da formare una scala di denti, successivamente ripiegati a caldo e cuciti sul nastro;
 - larghezza delle 2 semicatene (a catena chiusa): mm 6.5 ± 1 ;
 - spessore: mm $2,5 \pm 0,5$;
 - numero denti (su mm 100): 58-63;
 - colore: beige chiaro, in tono con il colore di base del tessuto;
- cursore, tiretto e fermi terminali:
 - materia prima: lega metallica (fermi: in alluminio o ottone);
 - tipo di cursore: a più componenti, libero;
 - sagoma e dimensioni: come da campione o similari;
 - colore (verniciatura): beige chiaro, in tono con il colore di base del tessuto;
- funzionalità alle basse ed alte temperature: nessuna alterazione nella scorrevolezza del cursore rispetto a quella iniziale, dopo permanenza in stufa termostata a 80°C ed in frigorifero a -40°C, per la durata di 4 ore;

- funzionalità dopo lavaggio a secco/umido: nessuna alterazione nella scorrevolezza del cursore rispetto a quella iniziale, dopo n.6 prove di lavaggio a secco (con percloroetilene) o ad umido (a 50°C) con detersivi di tipo domestico correnti in commercio;
- solidità della tinta (nastro e catena) al lavaggio a caldo (UNI EN ISO 105-C10): degradazione e scarico non inferiori all'indice 4/5 delle rispettive scale dei grigi (UNI EN 20105-A02 e UNI EN 20105-A03).

c) Filati cucirini

- materia prima: fibra poliestere oppure mista poliestere (65%) e cotone (35%);
- titoli:
 - per cuciture e trapuntature: tex 12,5x2 (Nm 80/2);
 - per asole e bottoni: tex 14,5x3 (Nm 70/3);
- resistenza a trazione (UNI EN ISO 2062): non inferiori a N 10 (80/2) ed N 16 (70/3);
- allungamenti: non inferiori al 19% (80/2) e 12% (70/3);
- colore: beige chiaro, in tono con il colore del tessuto;
- solidità della tinta: gli stessi gradi di solidità prescritti alle varie prove per il tessuto (CAPO III.1);
- resistenza delle cuciture (UNI EN ISO 13935-2): ≥ 100 N (Grab method).

d) Nastro per aperture a strappo (tipo “Velcro desertico”) dove prescritto:

- materia prima: fibra poliammidica;
- armatura del tessuto di supporto: tela;
- altezza: mm 100 ± 2 , comprese cimose da 1,5-2 mm per lato;
- riduzione:
 - parte “maschio”: costituita da non meno di n.70 “uncini” monofilo in fibra poliammidica di diametro mm 0,20 per cm 2;
 - parte “femmina”: ad “asole” in fibra poliammidica con aspetto come da campione ufficiale;
- colore (UNI 9270): desertico e/o beige chiaro (nastro maschio per scritta “ESERCITO, MARINA MILITARE, AERONAUTICA e portanome), in tono con il colore del tessuto;
- solidità della tinta: gli stessi gradi di solidità prescritti per il tessuto (CAPO III.1) alle prove di solidità allo xenotest (UNI EN ISO 105-B02) ed al lavaggio a caldo (UNI EN ISO 105-C10);
- Remissione all'I.R. alle lunghezze d'onda comprese tra 380 e 2.500 nm (vedasi allegato F).

e) Tessuto a rete:

- materia prima: 100% PES;
- peso: $340 \pm 10\%$ g/mq;
- colore: beige chiaro, in tono con il colore del tessuto.

3. ACCESSORI PER SERIE COPRICAPO

a) PER CALOTTA COPRIELMETTO:

– filati cucirini

- materia prima: fibra poliestere oppure mista poliestere (65%) e cotone (35%);
- titoli:
 - ▶ per cuciture: tex 12,5x2 (Nm 80/2);
 - ▶ per asole: tex 14,5x3 (Nm 70/3);
- resistenza a trazione (UNI EN ISO 2062): non inferiori a N 10 (80/2) ed N 16 (70/3);
- allungamenti: non inferiori al 19% (80/2) e 12% (70/3); colore: beige chiaro, in tono con il colore del tessuto;
- solidità della tinta: gli stessi gradi di solidità prescritti alle varie prove per il tessuto (CAPO III.1);
- resistenza delle cuciture (UNI EN ISO 13935-2): ≥ 100 N (Grab method).

– nastro a strappo tipo “velcro”:

- materia prima: fibra poliammidica;
- armatura del tessuto di supporto: tela;
- altezza: mm 20 ± 2 , comprese cimose da 1,5-2 mm per lato;
- massa lineare: non inferiore a g/m $13,5 \pm 5\%$, di cui:
 - ▶ parte “maschio”: g/m 6,7 circa;
 - ▶ parte “femmina”: g/m 6,8 circa;
- riduzione:
 - ▶ parte “maschio”: costituita da non meno di n.70 “uncini” monofilo in fibra poliammidica di diametro mm 0,20 per cm 2;
 - ▶ parte “femmina”: ad “asole” in fibra poliammidica con aspetto come da campione ufficiale;
- colore (UNI 9270): beige chiaro, in tono con il colore del tessuto;
- solidità della tinta: gli stessi gradi di solidità prescritti per il tessuto (CAPO III.1) alle prove di solidità allo xenotest (UNI EN ISO 105-B02) ed al lavaggio a caldo (UNI EN ISO 105-C10);

– nastro elastico:

- altezza: mm 8 – 10;
- composizione: treccia elastica costituita da n. 29 – 30 fili in filato poliestere di titolo Dtex 175 e n. 14 – 15 fili di gomma di lattice;
- massa lineare: minimo g/m 4,7.

Un tratto di nastro elastico, della lunghezza di cm 100, sottoposto a ripetute prove (almeno 20) di stiramento a mano fino ad aumentare la sua lunghezza originaria del 100%, deve riacquistare al termine delle prove la sua lunghezza originaria, con tolleranza del 5% in più, senza manifestare alcuna alterazione quali arricciature, rotture di fili, aperture di armature e simili.

È consentito l'impiego di nastro elastico similare purché in possesso di pari caratteristiche di resistenza e funzionalità.

b) PER BERRETTINO CON VISIERA:

– **nastro interno colore beige chiaro:**

- parte esterna: cotone 100%;
- parte interna: 50% viscosa, 20% cotone, 30% poliestere;

– **nastro elastico:**

- materia prima: filati di cotone, rayon e gomma;
- titoli dei filati:
 - ▶ ordito (in totale) minimo: n. 38 fili di rayon di titolo tex 3,3 (Td 30); n. 17 fili di cotone di titolo tex 18,5x2 (Nec 32/2) e n. 19 fili di gomma di titolo 36, di sezione quadrata o rotonda;
 - ▶ trama (a capo unico): minimo n. 54 fili a cm di rayon di titolo tex 7 (Td 60);
- massa lineare: g/m 15-16;
- altezza (bordi compresi): mm 21-22. Un tratto di nastro elastico, della lunghezza di cm 100, sottoposto a ripetute prove (almeno 20) di stiramento a mano fino ad aumentare la sua lunghezza originaria del 100%, deve riacquistare al termine delle prove la sua lunghezza originaria, con tolleranza del 5% in più, senza manifestare alcuna alterazione quali arricciature, rotture di fili, aperture di armature e simili.

È consentito l'impiego di nastro elastico similare purchè in possesso di pari caratteristiche di resistenza e funzionalità.

– **occhielli di areazione in ottone brunito aventi le seguenti dimensioni:**

- altezza totale: mm 5 circa;
- diametro testa (senza la slabbratura): mm 6 circa;
- diametro testa (compresa slabbratura): mm 8 - 9;
- diametro al fondo: mm 4,5-5;

– **filato cucirino:**

- materia prima: fibra poliestere oppure mista poliestere (65%) e cotone (35%);
- titolo: tex 12,5x2 (Nm 80/2);
- resistenza a trazione (UNI EN ISO 2062): non inferiori a N 10;
- allungamenti: non inferiori al 19%;
- colore: beige chiaro, in tono con il colore del tessuto;
- solidità della tinta: gli stessi gradi di solidità prescritti alle varie prove per il tessuto (CAPO III.1);
- resistenza delle cuciture (UNI EN ISO 13935-2): ≥ 100 N (Grab method).

c) PER CAPPELLO DI TIPO "AUSTRALIANO"

– **filato cucirino:**

- materia prima: fibra poliestere oppure mista poliestere (65%) e cotone (35%);
- titolo: tex 12,5x2 (Nm 80/2);
- resistenza a trazione (UNI EN ISO 2062): non inferiori a N 10;
- allungamenti: non inferiori al 19%;
- colore: beige chiaro, in tono con il colore del tessuto;
- solidità della tinta: gli stessi gradi di solidità prescritti alle varie prove per il tessuto (CAPO III.1);
- resistenza delle cuciture (UNI EN ISO 13935-2): ≥ 100 N (Grab method).

- **occhielli di aerazione:**
 - materia prima: ottone;
 - diametro testa sbordata: mm 10 circa;
 - rifinitura: brunitura;
- **bottone metallico a pressione:**
 - tipo a "maschio" e "femmina";
 - materia prima: ottone;
 - diametro testa bombata "femmina" mm 12 circa;
 - diametro base testa a palla "maschio": mm 10 circa;
 - altezza testa a palla "maschio" : mm 4 circa;
 - rifinitura: brunitura;
- **nastro per interno cupola:**
 - materia prima: ordito: mista 34 % rayon - 66 % viscosa; trama 100 % cotone rigenerato;
 - altezza: mm 30 circa;
 - armatura: gross-grain;
 - riduzione: ordito n° 168 fili a cm; trama n° 8 fili a cm;
 - massa lineare: g/m $9,5 \pm 3$ %;
 - colore: beige chiaro in tono con il colore del tessuto;
- **nastro in tela per raccordo cupola/tesa:**
 - materia prima: cotone 100%;
 - altezza: mm 15 circa;
 - riduzione: ordito e trama n° 9/10 fili a cm;
 - colore: beige chiaro o bianco;
- **tessuto–non tessuto termoadesivo per rinforzo interno tesa:**
 - materia prima: mista poliestere 80% - viscosa 20%;
 - legante: a base di acrilonitrilebutadiene o similare;
 - massa areica (compreso legante): g/m² 195 ± 5 %;
 - spessore: mm 1,8/2,2
- **tessuto–non tessuto termoadesivo per rinforzo interno nastro esterno base cupola:**
 - materia prima: viscosa 100%;
 - resinatura: a base polietilenica;
 - massa areica g/m² 56 ± 5 %, di cui g/m² 40 ± 5 % di tessuto – non tessuto e g/m² 16 ± 5 % di resinatura;

Tutti gli accessori possono essere realizzati anche con materiali alternativi similari, purchè in possesso di caratteristiche equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto, in termini di sostenutezza, comfort, traspirabilità e resistenza.

CAPO IV – ALLESTIMENTO TAGLIE E DIMENSIONI

1. Le “uniformi” sono previste in complessive n. 10 taglie, dalla 1^a (corrispondente alla taglia 42) alla 10^a (corrispondente alla taglia 60), nelle dimensioni riportate nella “Tabelle delle dimensioni” in allegato “A” e allegato “B”.
2. I copri capi sono previsti rispettivamente nelle seguenti taglie aventi le dimensioni riportate nella tabella delle misure di cui all'allegato C:
 - la calotta coprielmetto: in n° 2 taglie (piccola e grande);
 - il berrettino con visiera: in n° 3 taglie multiple (piccola, media, grande) idonee ad assicurare la vestibilità per copricapo dalla taglia 55 alla 64 compresa.
 - Il cappello di tipo “australiano”: in n° 8 taglie, dalla 1^a (54) alla 8^a (61).
3. Sulle dimensioni è ammessa la tolleranza di 1 cm in più o in meno.

CAPO V – MODALITA' DI COLLAUDO

1. **L'uniforme** deve essere realizzata secondo le prescrizioni delle presenti specifiche tecniche. Per quanto in esse non espressamente indicato si fa riferimento al campione ufficiale. In particolare, in sede di controlli di lavorazione e di collaudo dovrà essere accertato che:
 - le varie parti che compongono i due manufatti (giubba e pantaloni) corrispondano alle presenti specifiche tecniche ed al campione di riferimento;
 - le taglie dei due manufatti componenti l'uniforme siano esattamente abbinate;
 - le dimensioni corrispondano a quelle prescritte, tenuto conto delle tolleranze ammesse ($\pm$ cm 1);
 - le cuciture, le travette di fermo siano eseguite con l'impiego dei filati prescritti e corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle del campione ufficiale e siano esenti da arricciature, fili penduli, punti saltati, andamenti sinusoidali e/o altre irregolarità;
 - il bavero sia sagomato come prescritto, la “lentezza” dell'attaccatura delle maniche sia ben distribuita, le tasche e i topponi siano delle dimensioni prescritte ed applicati alle distanze stabilite, in perfetta simmetria fra loro laddove prevista;
 - i bottoni siano solidamente applicati, in linea con le rispettive asole che dovranno essere realizzate come da campione, ben rifinite e tagliate ed esenti da irregolarità;
 - le chiusure lampo siano applicate solidamente e nelle posizione prescritta, di lunghezza appropriata e munita all'estremità dei fermi terminali come da campione;
 - i passanti e le stellette siano delle dimensioni prescritte ed applicati e posizionati come stabilito;
 - le etichette corrispondano a quelle prescritte e siano applicate secondo le modalità di seguito stabilite;
 - le uniformi non devono presentare difformità nella struttura del tessuto consistenti in un effetto visivo antiestetico ed una mano ad impronta a rilievo (c.d. presenza di “goffatura/bugnatura”), dopo l'effettuazione di n. 10 lavaggi alla temperatura di 70° C). In particolare, saranno considerati requisiti indispensabili per l'accettazione dei manufatti, la perfetta rispondenza degli stessi al campione ufficiale/riferimento/produzione, sia per livello qualitativo complessivo della confezione, sia per “mano”, aspetto, rifinitura e tonalità di tinta del tessuto.

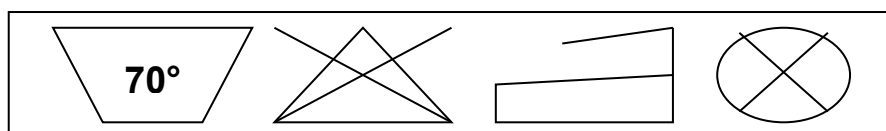
2. Copricapo

Per ciascun tipo di copricapo previsto, dovrà essere accertato, in particolare, il rispetto delle dimensioni prescritte ed il corrispondente esatto attagliamento, la regolarità delle cuciture, la fittezza dei punti come da campione, l'impiego dei filati prescritti nonché l'assenza di arricciature, fili penduli, punti saltati, andamenti sinusoidali e/o altre irregolarità

CAPO VI – ETICHETTATURA

1. All'interno di ciascun manufatto componente l'uniforme deve essere applicata una etichetta rettangolare di tessuto, di colore bianco, delle dimensioni di cm 11,5 (lunghezza) x cm 5 (larghezza). Le etichette devono essere applicate:
 - sulla giubba: all'interno, al centro della tasca lato destro (giubba non indossata), con il lato superiore ad una distanza di cm 3,5 dalla prima linea di cucitura della tasca, ed equidistante dalle cuciture laterali;
 - sui pantaloni: all'interno, sulla parte centrale posteriore del pantalone, con il lato superiore preso dalla stessa cucitura di fissaggio della cintura.
2. Copricapo (calotta coprielmetto, berrettino con visiera e cappello "australiano"). All'interno di ciascun copricapo deve essere applicata una etichetta rettangolare di tessuto, di colore bianco, di adeguate dimensioni.
3. Su tutte le suddette etichette devono essere riportate le seguenti indicazioni:
 - la sigla della F.A. interessata (E.I., M.M. o A.M.);
 - taglia ben evidenziata del manufatto;
 - nominativo della ditta fornitrice;
 - estremi del contratto di fornitura;
 - Numero Unificato di Codificazione NATO;
 - numero progressivo di produzione.

Sulla stessa etichetta dovranno essere riportati i materiali base della manufatto e riprodotti i seguenti segni grafici previsti dalla norma UNI EN ISO 3758 per l'etichettatura di manutenzione:



Non sono ammesse etichette di carta, autoadesive o non, prive delle suddette diciture ed applicate in modo differente dal prescritto.

CAPO VII – IMBALLAGGIO

1. UNIFORMI DA COMBATTIMENTO E SERVIZIO

Ciascuna "Uniforme", costituita da giubba e pantaloni della stessa taglia, accuratamente stirata e ripiegata, sarà immessa in un sacchetto di polietilene trasparente di adeguate dimensioni e spessore. Il lembo aperto del sacchetto deve essere chiuso con un tratto di nastro adesivo.

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 risulti leggibile dall'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- la sigla della F.A. interessata (E.I, M.M. o A.M.);
- denominazione, quantitativo e taglia dei manufatti contenuti;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero progressivo di produzione;
- Numero Unificato di Codificazione NATO.

Dieci sacchetti, contenenti altrettante "Uniformi", tutte della stessa taglia, saranno quindi immessi in una cassa di cartone ondulato, di adeguata capacità, avente i seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI EN ISO 536): g/m² 1.050 o più, con tolleranza del 5 % in meno;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 1.370 kPa.

Le casse saranno quindi chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo, alto non meno di cm 5 o mediante solido incollaggio.

Su due lati contigui di ciascuna cassa dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte (ad eccezione della sigla "E.I." che dovrà essere sostituita dal nuovo marchio dell'Esercito riprodotto nel successivo punto 2.) e la numerazione progressiva dei manufatti contenuti.

2. COPRICAPO

Devono essere condizionati in casse di cartone ondulato in ragione, per ciascuna cassa, di:

- n. 100 calotte coprielmetto
- n. 100 berrettini con visiera;
- n. 50 cappelli di tipo australiano.

Il cartone ondulato delle casse deve essere in possesso dei seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI EN ISO 536) g/m² 630 o più, con tolleranza del 5 % in meno;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 980 kPa.

Le casse saranno quindi chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo alto non meno di cm 5 o mediante solido incollaggio. All'esterno di ciascuna cassa, su due contigui, dovranno essere riprodotte a stampa le seguenti indicazioni:



- il marchio **ESERCITO** o M.M. o A.M.;
- denominazione, quantitativo e taglia dei copricapo contenuti;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numerazione progressiva dei manufatti contenuti;
- Numero Unificato di Codificazione NATO.

CAPO VIII – NUMERO UNIFICATO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN)

La codifica NATO dei materiali deve avvenire attraverso la piattaforma SIAC (<https://www.siac.difesa.it>). Dopo le preliminari fasi di registrazione, si procede all'inserimento dei dati contrattuali, tenendo presente che la Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali (Commiservizi), in qualità di Ente Gestore amministrativo ed Ente esecutore contrattuale è identificata con il codice CEODIFE "900032".

Lista delle Parti di Ricambio da Codificare (SPLC): dopo aver inserito i dati generici del materiale oggetto della fornitura (a titolo di esempio: uniformi, scarpe, divise, mobili.....), si dovrà procedere alla compilazione degli articoli che identificano ogni singolo manufatto. Di seguito, si evidenziano i campi più significativi da compilare per procedere ad un corretto processo di codificazione:

– Uniforme:

- tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2;
- codice INC - denominazione: 04045 - UNIFORM,MAN'S;
- Gruppo e Classe: 8405;
- descrizione per EL: UNIFORME DA COMBATTIMENTO E SERVIZIO TIPO DESERTICO – MODELLO 2019;
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
42	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.42	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
44	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.44	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
46	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.46	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
48	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.48	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
50	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.50	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
52	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.52	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.54	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.56	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.58	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

60	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-TG.60	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

(*) Fonte: Anagrafica del software gestionale nazionale di codificazione SIAC – codice NCAGE di COMMISERVIZI: A3523

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).

– **Berrettino:**

- tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2;
- codice INC – denominazione: 29497 – HAT,CAMOUFLAGE PATTERN;
- Gruppo e Classe: 8415;
- descrizione per EL per le uniformi: BERRETTINO DELL’UNIFORME DA COMBATTIMENTO E SERVIZIO TIPO DESERTICO – MODELLO 2019;
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	AC DC	RN FC	Codice a barre
1	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-BER-TG.1	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
2	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-BER-TG.2	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
3	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-BER-TG.3	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

(*) Fonte: Anagrafica del software gestionale nazionale di codificazione SIAC – codice NCAGE di COMMISERVIZI: A3523

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).

– **Cappello australiano:**

- tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2;
- codice INC - denominazione: 14312 COVER,HELMET,CAMOUFLAGE PATTERN;
- Gruppo e Classe: 8415;
- descrizione per EL per le uniformi: CAPPELLO AUSTRALIANO DELL’UNIFORME DA COMBATTIMENTO E SERVIZIO TIPO DESERTICO– MODELLO 2019;
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
1	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.1	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
2	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.2	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
3	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.3	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
4	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.4	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
5	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.5	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
6	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.6	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
7	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.7	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
8	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAP-TG.8	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

(*) Fonte: Anagrafica del software gestionale nazionale di codificazione SIAC – codice NCAGE di COMMISERVIZI: A3523

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).

– **Calotta:**

- tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2
- codice INC - denominazione: 14312 COVER,HELMET,CAMOUFLAGE PATTERN
Gruppo e Classe: 8415
- descrizione per EL per le uniformi: CALOTTA COPRIELMETTO DELL'UNIFORME DA COMBATTIMENTO E SERVIZIO TIPO DESERTICO – MOD 2019
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
1	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAL-TG.1	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
2	da codificare	1° RN	Stazione Appaltante (*)	1469/UI-VEST-CAL-TG.2	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

(*) Fonte: Anagrafica del software gestionale nazionale di codificazione SIAC – codice NCAGE di COMMISERVIZI: A3523

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 IX – CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 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, ai fini del regolare approntamento della partita, l'impresa/R.T.I. appaltatrice dovrà dimostrare la piena conformità ai criteri ambientali minimi (CAM) per le forniture dei prodotti tessili in ossequio a quanto previsto dal Decreto del Ministero della Transizione Ecologica del 30 giugno 2021 pubblicato in G.U.R.I. n. 167 del 14 luglio 2021.

La conformità ai sopracitati criteri dovrà essere dimostrata presentando, entro il termine di approntamento della fornitura, la documentazione/certificazione come di seguito specificato:

- se in possesso, copia autentica della licenza d'uso del marchio di qualità ecologica Ecolabel (UE) o di un'altra etichetta ambientale conforme alla UNI EN ISO 14024, o dell'etichetta Standard 100 by OEKO-TEX® o, equivalenti;
- in alternativa, rapporti di prova, redatti da laboratori accreditati secondo la UNI EN ISO 17065, che dimostrino la piena conformità/rispondenza a tutto quanto prescritto nell'Allegato n. 1 del DM 30/06/2021 per la categoria “forniture di prodotti tessili” (tra cui anche le restrizioni di sostanze chimiche pericolose).

In ogni caso, la stazione appaltante può riservarsi in qualsiasi momento di far eseguire, motivandone la ragione, qualsiasi prova/analisi da un laboratorio/organismo di valutazione di conformità, con costi a carico dell'impresa/R.T.I. appaltatrice.

I prodotti, inoltre, devono essere conformi a quanto disciplinato dal Regolamento CE n. 1907/2006 del Parlamento e del Consiglio del 18 dicembre 2006 (Regolamento REACH) e dal Regolamento CE 1272/2008 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 16 dicembre 2008 (Regolamento CLP) e, in particolare, non devono contenere, oltre i limiti ivi previsti, le sostanze indicate nell'Allegato XVII del Regolamento CE n. 1907/2006 (REACH), incluse quelle ristrette ai sensi del Regolamento UE 2018/1513 della Commissione del 10 ottobre 2018 e ss.mm.ii., che modificano la lista delle sostanze di cui all'Allegato XVII del Regolamento CE n. 1907/2006 (REACH), introducendo ulteriori restrizioni a sostanze classificate come CMR (cancerogene, mutagene o tossiche per la riproduzione).

CAPO X – RIFERIMENTO AI CAMPIONI UFFICIALI ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutto quanto non precisato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento ai campioni ufficiali di:
 - “uniforme da combattimento e servizio tipo desertico – modello 2019 (policromia valevole anche per i sottoindicati materiali):
 - "calotta coprielmetto per uniforme da combattimento e servizio tipo vegetato - modello 2004" di cui alle S.T. 1278/UI-VEST diramate con disp. 2/1/838 del 30/03/2004, valevole solo per la foggia e le modalità costruttive;
 - "berrettino per uniforme da combattimento e servizio tipo vegetato - modello 2004" di cui alle S.T. 1278/UI-VEST diramate con disp. 2/1/838 del 30/03/2004, valevole solo per la foggia e le modalità costruttive;
 - "cappello di tipo australiano" di cui alle S.T. 1166/UI – VEST diramate con disp. 2/1/512/COM del 14/02/02, valevole solo per la foggia e le modalità costruttive.
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 specifiche tecniche.

IL DIRETTORE GENERALE
Firmato

SEGUONO:

ALLEGATO A: Tabella delle dimensioni della giubba;
ALLEGATO B: Tabella delle dimensioni dei pantaloni;
ALLEGATO C: Tabella delle dimensioni dei copricapo;
ALLEGATO D: Scheda tecnica del tessuto policromo a 4 colori trattati I.R.;
ALLEGATO E: Scheda tecnica del tessuto antilacerante a 4 colori trattati I.R.;
ALLEGATO F: Remissione all'I.R. alle lunghezze da comprese tra 380 e 2.500 nm.

ALLEGATO A

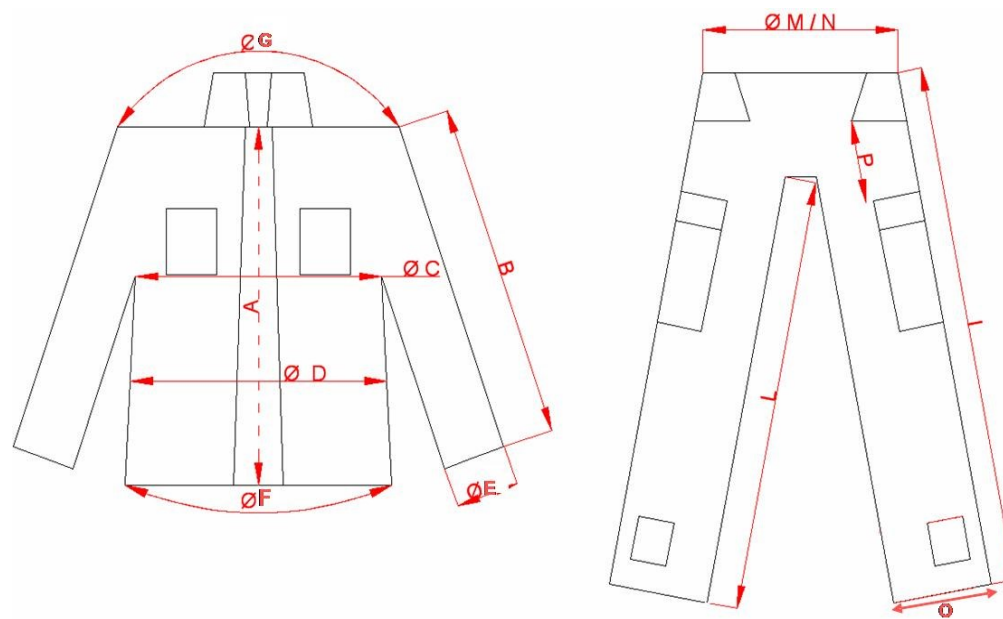
TABELLA DELLE DIMENSIONI DELLA GIUBBA
(dimensioni in centimetri)

TAGLIE	Rif. disegno	1^ (42)	2^ (44)	3^ (46)	4^ (48)	5^ (50)	6^ (52)	7^ (54)	8^ (56)	9^ (58)	10^ (60)
Classi di statura da/a	/	152/166	156/170	160/174	166/176	170/178	172/180	174/182	176/184	178/186	180/188
Lunghezza parte posteriore escluso colletto (dall'attaccatura del collo al fondo)	A	71	73	75	77	78	79	80	81	82	83
Lunghezza maniche (compreso polsino)	B	59.5	61	62.5	63	63.5	64	64.5	65	65.5	66
Circonferenza fondo manica	E	36.5	37	37.5	38	38.5	39	39.5	40	40.5	41
Circonferenza sotto le ascelle	C	108	112	116	120	124	128	132	136	140	144
Circonferenza vita	D	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132
Circonferenza fondo giacca	F	102	106	110	114	118	122	126	130	134	138
Larghezza spalle sul dietro (alla fine dello spallaccio)	G	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57

ALLEGATO B

TABELLA DELLE DIMENSIONI DEI PANTALONI
(dimensioni in centimetri)

TAGLIE	Rif. disegno	1^ (42)	2^ (44)	3^ (46)	4^ (48)	5^ (50)	6^ (52)	7^ (54)	8^ (56)	9^ (58)	10^ (60)
Classi di statura da/a	/	152/166	156/170	160/174	166/176	170/178	172/180	174/182	176/184	178/186	180/188
Lunghezza fianco (dall'alto della cinta al fondo)	I	102	104	106	107,5	109	110	111	112	113	114
Lunghezza interno gamba (sulla cuciture del dietro)	L	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86
Cintura elastico tirato/NON tirato	M/N	77/66	82/71	87/76	92/81	97/86	102/91	107/96	112/101	117/106	122/111
Metà circonferenza fondo gamba	O	21	21,5	22	22,5	23	23,5	24	24,5	25	25,5



ALLEGATO C

TABELLE DELLE DIMENSIONI DEI COPRICAPI (dimensioni in centimetri)

CALOTTA COPRIELMETTO

TAGLIE	lunghezza fascia centrale,	larghezza fascia centrale (elastico teso)	Larghezza fascia (punto mediano)	altezza laterale (½ luna al centro)
1^	46,5	17,5	11,5	19,5
2^	48,5	18,5	11,5	20,5

BERRETTINO CON VISIERA

TAGLIE	ad elastico a riposo	ad elastico teso
1^ (piccola)	55/56	59/60
2^ (media)	57/58	61/62
3^ (grande)	59/60	63/64

CAPPELLO DI TIPO “AUSTRALIANO”

TAGLIE	circonferenza interno cupola (alla base)	lunghezza cupola (asse maggiore)	Larghezza cupola (asse minore)	altezza tesa
1^	54	38,3	36,3	7,5
2^	55	38,7	36,7	7,5
3^	56	39,1	37,1	7,5
4^	57	39,5	37,5	7,5
5^	58	39,9	37,9	7,5
6^	59	40,3	38,3	7,5
7^	60	40,7	38,7	7,5
8^	61	41,1	39,1	7,5

ALLEGATO D**TESSUTO POLICROMO A QUATTRO COLORI I.R. TIPO DESERTICO**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia Prima	Base tessuto: 100% cotone Ripstop (mischia intima): - 50% Poliammide; - 50% Cotone. Composizione complessiva: -96 % Cotone; - 4% Poliammide.		Regolamento (UE) 1007/2011
Filati	regolari ed uniformi, aventi grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione. Raffronto con il campione (UNI 9270)		
Titolo Filati	ordito: Ne 60/2 trama: Ne 66/2	$\pm 5 \%$	UNI 4784 - 4783 - 9275 UNI EN 2060
Titolo filati Rip-stop	Ordito/trama 40/2		UNI 4784 - 4783 - 9275 UNI EN 2060
Massa Areica	g/m ² 200	$\pm 5 \%$	UNI EN ISO 12127
Armatura	Batavia da 4 con struttura ripstop		UNI 8099
Riduzione	ordito: 62 fili a cm trama: 34 fili a cm	± 1 filo ± 1 filo	UNI EN 1049
Forza a Rottura	ordito: minimo N 1150 trama: minimo N 790	Sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7 % (al 10 % per gli allungamenti) purché la media risulti nei limiti prescritti	UNI EN ISO 13934 – 1 : 2013
Allungamento a Rottura	ordito: minimo 11% trama: minimo 11%		Le prove vanno effettuate su provini delle dimensioni di cm 5x20
Resistenza alla lacerazione	ordito: cN 2500 trama: cN 2500		UNI EN ISO 13937-2 + EC 1 2004
Resistenza all'abrasione	Minimo 40.000 cicli		UNI EN ISO 12947
Variazioni dimensionali alla bagnatura a freddo	Ordito : 0 % trama : 0 %	Ordito : massimo -4% trama : massimo -4 %	UNI 9294 parte 5 [^]
Prova di repellenza all'acqua (metodo dello spruzzo)	Sul tal quale: ISO 4 (AATCC 90)	----	UNI EN ISO 4920
Prova di repellenza all'olio	Sul tal quale: 4-5	----	UNI EN ISO 14419
Tintura	Le operazioni tintoriali devono essere effettuate previo bagno iniziale di tintura ("beige chiaro") del tessuto. I coloranti da impiegare per le operazione di tintura e quelle post-tintoriali, devono essere del tipo "al tino", in particolare gli "antrasoli" (formulazione commerciale "indanthren")		
Colori	Beige chiaro, sabbia, nocciola e bruno		UNI 9270 Raffronto visivo con il campione
Mano, aspetto e rifinitura			UNI 9270 Raffronto con il campione

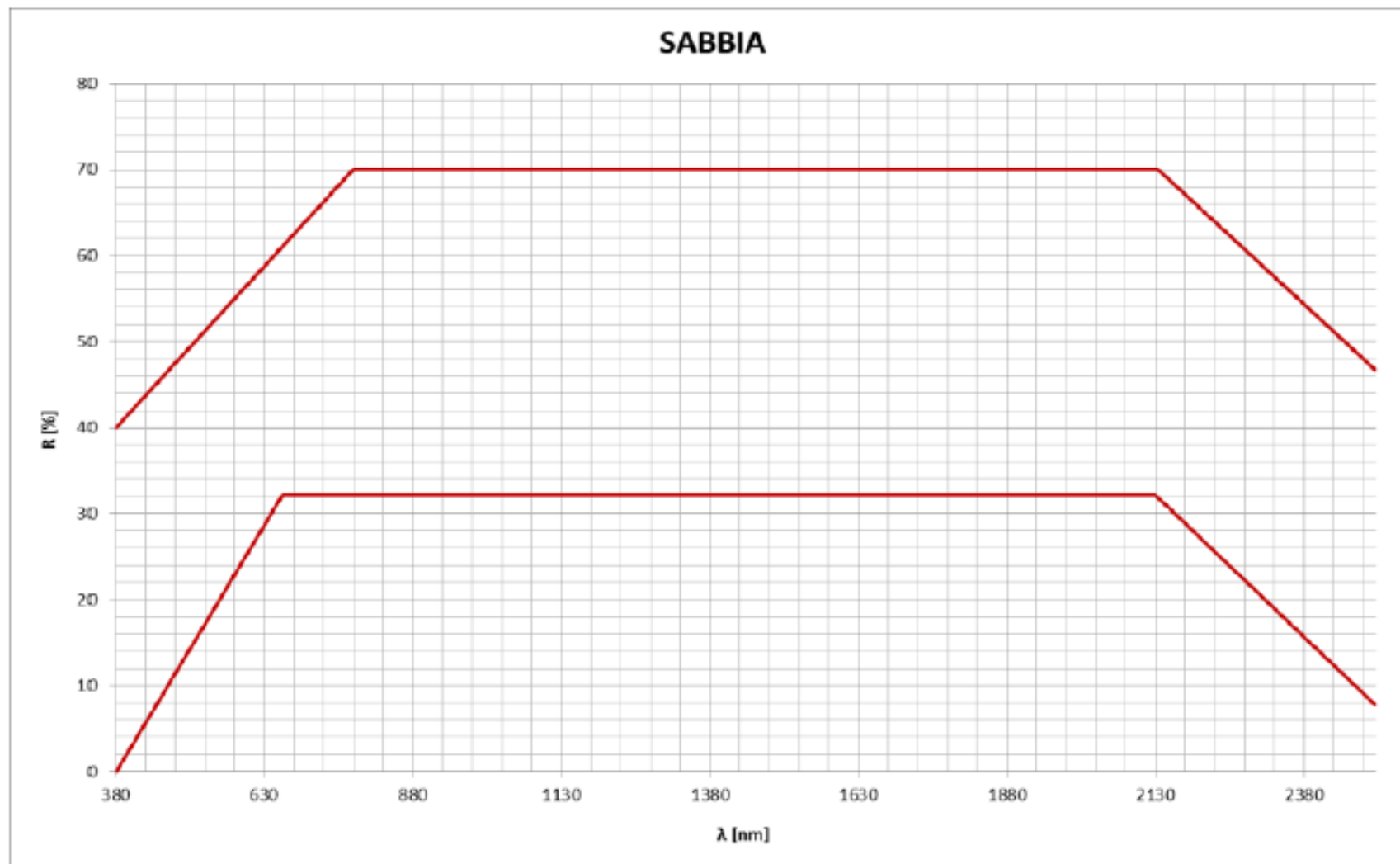
Solidità della tinta (Per tutti e quattro i colori)	- <u>allo xenotest</u>: degradazione non inferiore al grado 5 della scala dei blu. - <u>agli acidi</u>: degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi - <u>agli alcali</u>: degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi - <u>al sudore</u>: degradazione e scarico non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi - <u>alla stiratura</u>: degradazione e scarico non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi - <u>allo sfregamento a secco</u>: scarico non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi per tutti e quattro i colori - <u>allo sfregamento a umido</u>: scarico non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi per tutti e quattro i colori - <u>ai solventi organici</u>: degradazione e scarico non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi - <u>prova su tessuto al lavaggio a caldo a 70°C</u>: degradazione e scarico non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi dopo <u>10 cicli di lavaggio</u> con uso di detersivi da bucato liquidi non concentrati, senza fosfati e senza candeggiante (detersivi non aggressivi) - <u>prova su capo finito al lavaggio a caldo a 70°C</u>: degradazione e scarico non inferiore all'indice 3/4 della scala dei grigi dopo <u>10 cicli di lavaggio</u>, con uso di detersivi da bucato liquidi non concentrati, senza fosfati e senza candeggiante (detersivi non aggressivi)	UNI EN ISO 105 B02 UNI EN ISO105E05 UNI EN 20105 A02- A03 UNI EN ISO105E06 UNI EN20105 A02–A03 UNI EN ISO105E04 UNI EN 20105 A02–A03 UNI EN ISO 105X11 UNI EN 20105 A02–A03 UNI EN ISO 105X12 UNI EN 20105 A02 -A03 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 20105 A02 -A03 UNI EN ISO 105X05 UNI EN 20105 A02–A03 UNI EN ISO 105 C06- prova D1S UNI EN 20105 A02–A03 UNI EN ISO 6330-metodo 7N asciugamento su filo UNI EN 20105 A02–A03 UNI EN ISO 105 C06- prova D1S UNI EN 20105 A02–A03 UNI EN ISO 6330-metodo 7N asciugamento su filo UNI EN 20105 A02–A03
---	---	---

Effetto visivo e mano del tessuto.	<u>prova sul tessuto finito dopo lavaggio a caldo a 70°C</u> (effettuazione di n. 10 lavaggi al fine di un controllo organolettico). Valutazione (metodo interno): <i>Assenza di danneggiamento della struttura del tessuto o di formazione di effetti visivi antiestetici irreversibili quali “goffratura/bugnatura/arricciatura”.</i>	Campionamento: UNI EN ISO 12127 (punto 5) Metodo di lavaggio: UNI EN ISO 6330-metodo 7N-asciugamento su filo Raffronto con il campione ufficiale/riferimento e di produzione (a titolo di esempio, verifica della presenza di eventuali impronte a rilievo c.d. “goffratura/bugnatura”). UNI 9270
Effetto visivo e mano del capo finito	<u>prova sul capo finito dopo lavaggio a caldo a 70°C</u> (effettuazione di n. 10 lavaggi al fine di un controllo organolettico). Valutazione (metodo interno): <i>Assenza di danneggiamento della struttura del tessuto o di formazione di effetti visivi antiestetici irreversibili quali “goffratura/bugnatura/arricciatura”.</i>	Metodo di lavaggio: UNI EN ISO 6330-metodo 7N-asciugamento su filo Raffronto con il campione ufficiale/riferimento e di produzione (a titolo di esempio, verifica della presenza di eventuali impronte a rilievo c.d. “goffratura/bugnatura”). UNI 9270
Remissione all'I.R. alle lunghezze d'onda comprese tra 380 e 2.500 nm	vedi ALLEGATO F	Le misure devono essere effettuate su strato singolo di tessuto

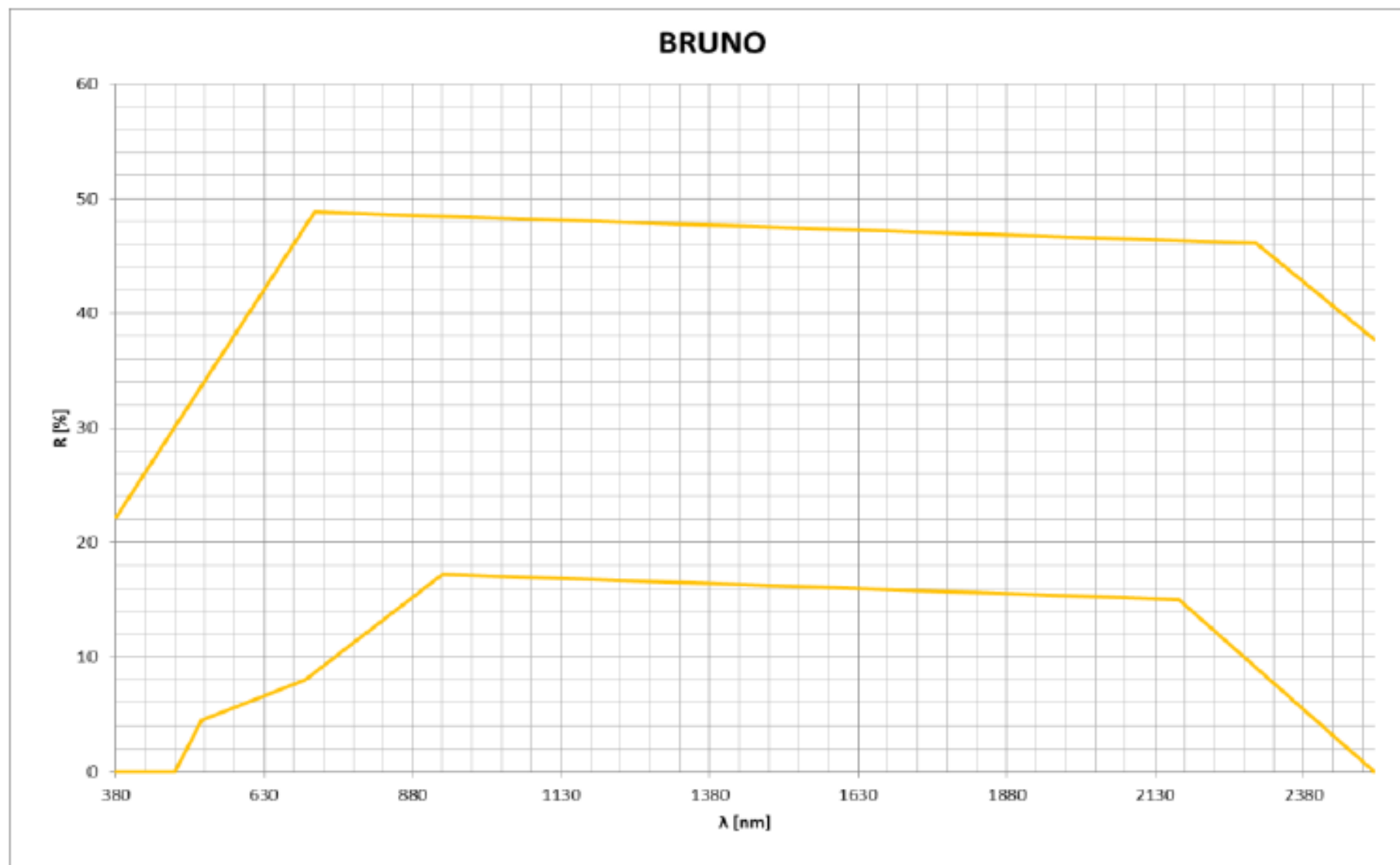
ALLEGATO E**TESSUTO RINFORZO ANTILACERANTE**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Colori	Beige chiaro, sabbia, nocciola e bruno		UNI 9270 Raffronto visivo con il campione
Materia Prima	100% PA 6.6. ALTA TENACITA'		Regolamento (UE) 1007/2011
Titolo Filati	1.000 denari (ordito) 1.000 denari (trama)	$\pm 10 \%$	UNI 4783 - 4784 UNI EN ISO 2060
Armatura	Tela		UNI 8099
Massa Areica	270 g/m ²	$\pm 10 \%$	UNI EN ISO 12127
Determinazione della forza massima	ordito: minimo N .2.370 trama : minimo N 1.730	$\pm 10 \%$	UNI EN ISO 13934-1
Resistenza alla lacerazione	ordito : N 250 trama : N 250	$\pm 10 \%$	UNI EN ISO 13937-2
Variazioni dimensionali al lavaggio	$\pm 5\%$	/	UNI EN ISO 6330, met. 7N, det. ECE, asc. A UNI EN ISO 5077 UNI EN ISO 3759
Solidità della tinta (Per tutti e quattro i colori)	Gli stessi gradi di solidità prescritti alle varie prove per il tessuto policromo a 4 colori I.R. riportati in all'ALLEGATO D		
Remissione all'I.R. alle lunghezze d'onda comprese tra 380 e 2.500 nm	vedi ALLEGATO F		Le misure devono essere effettuate su strato singolo di tessuto

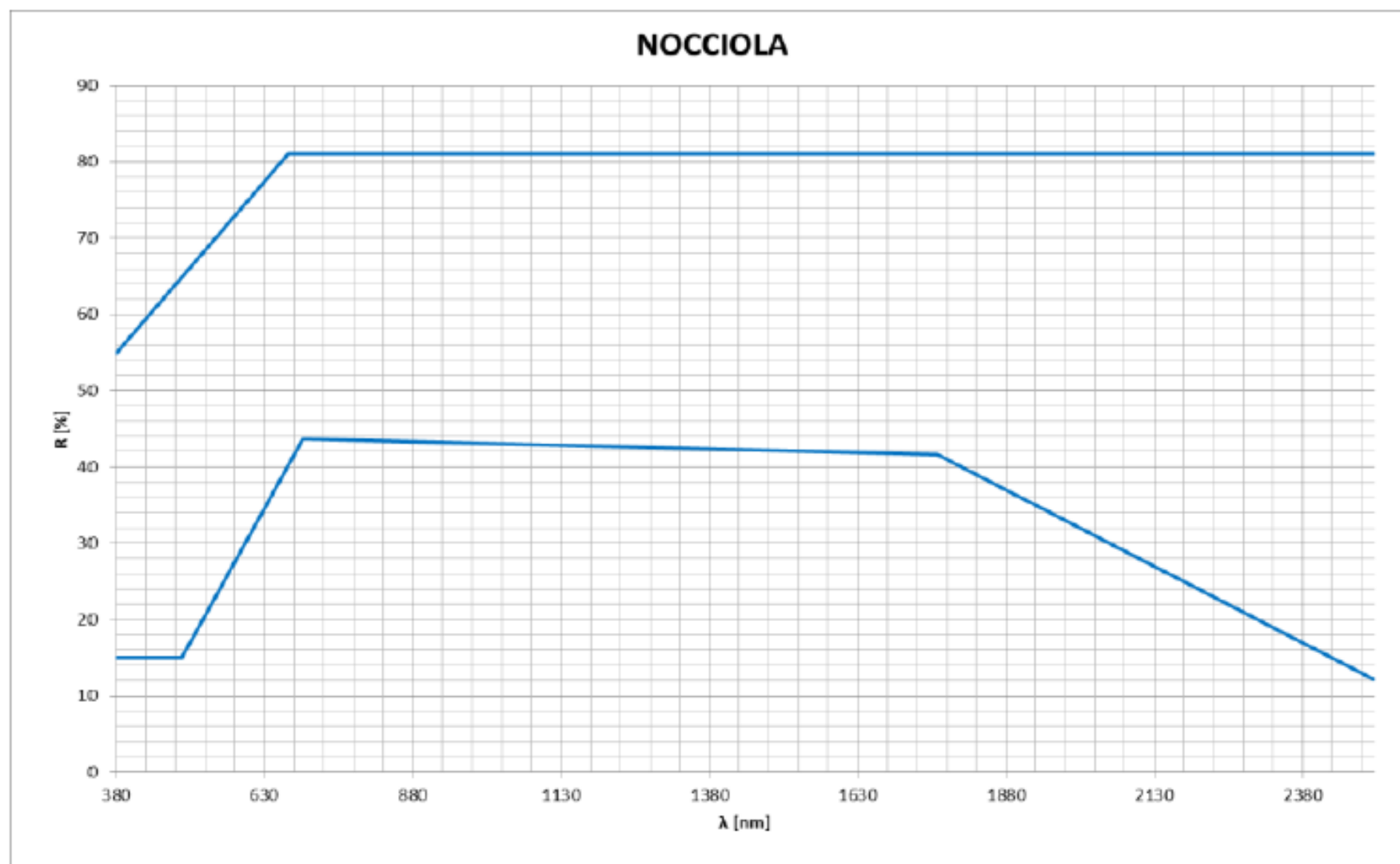
CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE SABBIA



CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE BRUNO



CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE NOCCIOLA



CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE BEIGE CHIARO

