



## Aeronautica Militare

Direzione di Commissariato  
Largo Maurizio Simone,1 – 00012 Guidonia Montecelio (RM)  
Codice Fiscale: 80115410153

**Lettera di ordinazione n. 35 del 27/09/2024**  
(Cap. 4539/02 – Codice Impresa 2401674 – E.F. 2024  
Id Programma: FS801154101532024001 - Codice CUI: F80115410153202400001)

Spett.le **Uniform S.r.l.**  
Via I Maggio, 26  
60131 = Ancona (AN) =  
[uniform@pec.it](mailto:uniform@pec.it)

e, p.c. 1° Ufficio = SEDE =  
3° Ufficio = SEDE =  
Magazzino Centrale di Comm.to = SEDE =  
Laboratorio Merceologico = SEDE =  
Servizio L.P.P. = SEDE =  
Comando Logistico – S.C.A. = ROMA =  
COMAER = ROMA =

**Annessi:** 1 (uno)  
**Allegati:** 1 (uno)

**Oggetto:** Lettera di Ordinazione, ai sensi dell'art. 18 c. 1 del D.Lgs. 36/2023, finalizzata alla fornitura di n. 154 (centocinquantaquattro) Divise Ognitempo (uniforme da cerimonia e parata), con confezionamento su misura, completa di contropalline rigide con distintivo di grado e distintivo di ruolo con filo dorato e stellettes ricamate con filo d'argento, per le esigenze di alta rappresentanza della Banda Musicale dell'A.M.. Spesa totale presunta di € 114.813,47, I.V.A., per legge, al 22% compresa (CIG B28DA4C74D).

**1. Lettera d'ordinazione**

Allo scopo di soddisfare l'esigenza in oggetto, a seguito della Rdo (trattativa diretta) M.E.P.A. n. 4536473 del 23/07/2024, e della conseguente offerta, si invia un formale ordinativo di spesa per la fornitura di seguito indicata:

Descrizione	Q.tà	Prezzo unitario offerto I.V.A. esclusa	Prezzo totale offerto I.V.A. esclusa	I.V.A.
Divisa Ognitempo (uniforme da cerimonia e parata), con confezionamento su misura, completa di contropalline rigide con distintivo di grado e distintivo di ruolo con filo dorato e stellettes ricamate con filo d'argento, per le esigenze di alta rappresentanza della Banda Musicale dell'A.M..	154	€ 611,10	€ 94.109,40	22%

<b>Totale Imponibile</b>	€ 94.109,40
<b>I.V.A. 22%</b>	€ 20.704,07
<b>Totale LdO</b>	€ 114.813,47

Il suddetto impegno sarà imputato sul capitolo di bilancio 4539/02 settore ESERCIZIO dello Stato di Previsione della Spesa del Ministero della Difesa. Inoltre, ai sensi dell'art. 1 co. 629 della L.

23/12/2014 n. 190, l'I.V.A. resta a carico dell'Amministrazione della Difesa, che provvederà a versarla all'erario secondo le modalità fissate dalle vigenti disposizioni (in regime di *Split Payment*). La fornitura si intende a quantità fissa e sarà effettuata, per quanto non espressamente previsto, sotto l'osservanza della normativa richiamata al par. 1 "condizioni generali" del disciplinare di gara annesso alla predetta RdO. Con l'accettazione della presente lettera di ordinazione, codesta Ditta si impegna ad eseguire la commessa nel rispetto di tutti i termini e condizioni indicate nella stessa. La Ditta dovrà prendere contatti con i referenti dell'Amministrazione, indicati al par. 20, al fine di ottenere la preventiva autorizzazione del personale e dei mezzi presso il luogo dove eseguire la consegna della fornitura.

**2. ACCETTAZIONE**

Entro e non oltre nr. 5 (cinque) giorni dall'avvenuta ricezione della presente lettera di ordinazione codesta Ditta è invitata a restituire, per accettazione, una copia firmata digitalmente (con estensione .p7m) dal Legale Rappresentante, e inoltrata, contestualmente, ai seguenti indirizzi:

- [aerocommiguiconia@postacert.difesa.it](mailto:aerocommiguiconia@postacert.difesa.it) (PEC);
- [aerocommiguiconia.2uf@aeronautica.difesa.it](mailto:aerocommiguiconia.2uf@aeronautica.difesa.it).

**3. IMPOSTA DI BOLLO**

Codesto operatore ha provveduto all'assolvimento dell'imposta di bollo per € 40,00 (euro quaranta/00), determinata sulla base degli scaglioni di cui alla Tabella A all'All.I.14, in modalità telematica utilizzando il modello "F24 Versamenti con elementi identificativi" (F24 ELIDE), a mente della determina prot. 240013/2023 dell'Agenzia delle Entrate e successiva risoluzione n. 37/E, con cui la stessa Agenzia ha istituito i codici tributo per il versamento dell'imposta di bollo tramite modello F24 ELIDE.

Il pagamento dell'imposta ha natura sostitutiva dell'imposta di bollo dovuta per tutti gli atti e documenti riguardanti la procedura di selezione e l'esecuzione dell'appalto, fatte eccezione per le fatture, note e simili di cui all'articolo 13, punto 1, della Tariffa, Parte I, allegata al decreto del Presidente della Repubblica 26 ottobre 1972, n. 642.

**4. GARANZIE ALLA COMMESSA**

Codesta Ditta, a garanzia dell'esecuzione del contratto, ha costituito la cauzione definitiva, in data 04/09/2024, mediante polizza fideiussoria n. 2112535, emessa dalla società REVO Insurance S.p.A., per un importo garantito pari ad € 4.705,47.

**5. VERIFICHE EX ART. 94-98 D.LGS. 36/2023**

L'amministrazione ha svolto le verifiche mediante acquisizione dal FVOE di cui all'art. 24 del D.Lgs. 36/2023, nelle modalità previste dall'art. 51, comma 1, oltre che attraverso richieste al di fuori del predetto sistema. L'atto pattizio è da intendersi risolto se, in ogni caso, nel proseguo della fase di esecuzione contrattuale, dovessero emergere uno o più motivi di esclusione dell'Operatore Economico. In tal caso gli eventuali esiti negativi delle verifiche comporteranno, oltre agli effetti *ope legis*, la risoluzione dell'atto negoziale per colpa del contraente privato, fatto salvo ogni eventuale diritto al risarcimento dal danno in favore dell'Amministrazione, nonché quanto previsto dall'art. 52 comma 2.

**6. D.U.V.R.I.**

Non è stato predisposto il Documento Unico di Valutazione dei Rischi da Interferenze (DUVRI) in quanto non sussistono rischi da interferenze tali da intraprendere misure di prevenzione e protezione. E', tuttavia, onere del fornitore elaborare, relativamente alla valutazione dei rischi connessi alla sicurezza afferenti all'esercizio della propria attività, il documento di cui all'art. 17, comma 1, lett. a del D.Lgs. 9 aprile 2008, n. 81, e di provvedere all'attuazione delle misure di sicurezza necessarie per eliminare o ridurre al minimo i rischi specifici connessi all'attività svolta.

**7. PATTO DI INTEGRITÀ**

Il Patto di integrità, adottato ai sensi dell'articolo 1, comma 17 della Legge 6 novembre 2012 n. 190, sottoscritto dall'aggiudicatario, costituisce parte integrante e sostanziale del contratto stesso.

## 8. MODALITA' DI ESECUZIONE

Codesta società ha dichiarato, in sede di Dichiarazione Unica ai fini della partecipazione, di non avvalersi di altri operatori economici nell'esecuzione dell'appalto, né di voler subappaltare la prestazione oggetto della presente fornitura. Le specifiche degli articoli in fornitura dovranno rispondere a quanto descritto in premessa alla presente lettera di ordinazione, alle specifiche tecniche di riferimento (ST/P 33/2023, ST/P 34/2023 e ST/P 36/2023) in **Allegato "A"** nonché in ossequio alle disposizioni di cui alla direttiva del Ministero della Difesa - Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali (Edizione 2022) rubricata "*Direttiva sull'esecuzione contrattuale dei materiali di commissariato*", salvo diverse modalità e procedure complementari od in deroga che verranno disposte dal R.U.P., in ragione delle peculiarità e delle specificità tecniche caratterizzanti i materiali in approvvigionamento nonché della disponibilità di risorse e mezzi delle strutture di supporto allo stesso R.U.P.. Per la definizione dei gradi con cui confezionare i distintivi di grado codesta società potrà contattare il 1° Lgt Fabrizio LUNA/ 1° Lgt. Marco DE VINCENTIS del COMAER ai seguenti numeri 06/24004968-333/2557035 (e-mail: [fabrizio.luna@aeronautica.difesa.it](mailto:fabrizio.luna@aeronautica.difesa.it)/ [marco.devincentis@aeronautica.difesa.it](mailto:marco.devincentis@aeronautica.difesa.it)) Si applica il disposto di cui all'All. II.14, art. 4, c. 3 del D.Lgs. 36/2023. Il materiale dovrà essere garantito, come per legge, per 24 mesi. Si applicano i Criteri Ambientali Minimi (CAM) per le forniture ed il noleggio di prodotti tessili e per il servizio di restyling e finissaggio di prodotti tessili, adottati con DM 7 febbraio 2023, pubblicato nella G.U. n. 70 del 23 marzo 2023, in vigore dal 22 maggio 2023.

## 9. MODIFICHE DEL CONTRATTO IN CORSO DI ESECUZIONE

Variazione fino a concorrenza del quinto dell'importo del contratto: qualora in corso di esecuzione si renda necessario un aumento o una diminuzione delle prestazioni fino alla concorrenza del quinto dell'importo del contratto, la stazione appaltante può imporre all'appaltatore l'esecuzione alle condizioni originariamente previste. In tal caso l'appaltatore non può fare valere il diritto alla risoluzione del contratto. Eventuali richieste di proroghe dovranno essere rivolte al R.U.P.. Le stesse dovranno essere rispondenti al concetto giuridico di causa di forza maggiore, cioè di evento non imputabile all'operatore economico che renda impossibile, o spropositatamente difficile, l'esecuzione della prestazione nei termini contrattuali, oltre che sufficientemente dimostrate con ogni documento che si riveli utile a tale scopo. In mancanza di tali elementi l'istanza di proroga sarà automaticamente rigettata.

## 10. REVISIONE DEI PREZZI

Qualora nel corso di esecuzione del presente contratto, al verificarsi di particolari condizioni di natura oggettiva, si determini una variazione, in aumento o in diminuzione, del costo dei beni superiore al cinque per cento, dell'importo complessivo, i prezzi sono aggiornati, nella misura dell'ottanta per cento della variazione, in relazione alle prestazioni da eseguire. Ai fini del calcolo della variazione dei prezzi, si utilizza l'indice ISTAT dei prezzi al consumo relativo al valore aggregato complessivo della voce 03 "abbigliamento e calzature", discendente dall'estrazione dell'indice inflazionistico NIC ECO COIP 5 cifre, disponibile al momento del pagamento del corrispettivo e quello corrispondente al mese di sottoscrizione del contratto.

## 11. CODIFICA

La Ditta dovrà far pervenire, all'Organo Centrale di Codificazione, entro 15 giorni dalla data di accettazione del presente ordine la lista degli articoli in fornitura elencandoli nella "Spare Part List for Codification (SPLC)". Tutti gli adempimenti necessari, sono resi noti in **Annexo "A"**. Per ulteriori informazioni contattare la Sezione Codificazione di questa Direzione ai seguenti riferimenti: tel. 0774/4002565, email: [aerocommiguidonia.mcc.cod@aeronautica.difesa.it](mailto:aerocommiguidonia.mcc.cod@aeronautica.difesa.it). Eventuali ritardi negli adempimenti connessi alla procedura di codificazione si configurano come inadempienze contrattuali sanzionate con l'applicazione di penali secondo quanto disposto dalla normativa vigente, come dettagliate al successivo paragrafo 14.

## 12. CONSEGNA

La prestazione dovrà essere effettuata, previo contatto telefonico ai numeri 0774/4002570-2575, presso il Magazzino Centrale di Commissariato – Largo Maurizio Simone, 1 – 00012 Guidonia Montecelio (RM), dal lunedì al giovedì dalle 08.00 alle 16.30 e il venerdì dalle 08.00 alle 12.00, **entro 60 giorni calendariali, decorrenti dal giorno lavorativo successivo all'avvenuta consegna della presente Lettera di Ordinazione, sulla casella di posta elettronica certificata.** Sono

consentite consegne anticipate e/o parziali, subordinatamente all'approvazione preventiva di questa Direzione.

### **13. VERIFICA DELLA COMMESSA**

L'attestazione di conformità avverrà secondo le previsioni dell'art. 116, commi 4 e 5 del D.Lgs. n. 36/2023, mediante verifica di conformità a cura del R.U.P. o di uno o più verificatori della conformità, dal R.U.P. nominati, individuando gli stessi tra il personale del COMAER, del Reparto Commissariato - S.C.A. e della Direzione stessa. L'attestazione di conformità avverrà secondo le previsioni dell'art. 116, commi 4 e 5 del D.Lgs. n. 36/2023, in ossequio alle disposizioni di cui alla direttiva del Ministero della Difesa - Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali (Edizione 2024) rubricata "*Direttiva sulle procedure di verifica di conformità dei materiali di commissariato*", salvo diverse modalità e procedure complementari od in deroga che verranno disposte dal R.U.P., in ragione delle peculiarità e delle specificità tecniche caratterizzanti i materiali in approvvigionamento nonché della disponibilità di risorse e mezzi delle strutture di supporto allo stesso R.U.P..

### **14. INADEMPIMENTO, RITARDI, APPLICAZIONE DI PENALITA' ED ESECUZIONE IN DANNO:**

In caso di inesatto o ritardato adempimento, totale o parziale, l'Amministrazione si riserva di procedere all'applicazione delle conseguenti penalità, ai sensi e per gli effetti dell'art. 126, comma 1 del D.Lgs. 36/2023, da calcolare in misura giornaliera (pari all'1 per mille), dell'ammontare netto contrattuale. Per gli inadempimenti connessi agli obblighi di codificazione NATO sarà applicata una penale dello 0,3 (zerovirgolate) per mille per ogni giorno di ritardo sul valore dei materiali oggetto di codificazione, con un massimo del 10% (dieci per cento) del valore degli stessi. I ritardi nell'esecuzione dovuti a causa di forza maggiore, inoppugnabilmente accertati, daranno titolo ad una proroga dei termini dietro preventiva e motivata richiesta del contraente.

Le penali non potranno comunque superare, complessivamente, il 10 per cento dell'ammontare netto contrattuale. L'amministrazione, nel caso in cui l'aggiudicatario non esegua le prestazioni anche dopo l'assegnazione di un termine di adempimento commisurato alle esigenze, può procedere direttamente all'esecuzione utilizzando, a tal fine, la propria organizzazione o quella di terzi. I maggiori oneri eventualmente sostenuti sono a totale carico dell'aggiudicatario.

### **15. FATTURAZIONE E PAGAMENTI**

Il pagamento delle somme derivanti dal presente contratto verrà eseguito con mandato diretto a favore della Ditta. Ai sensi dell'art. 1, commi da 209 a 213 della legge 24 dicembre 2007, n. 244 e del Decreto del Ministro dell'Economia e delle Finanze 3 aprile 2013, n. 55, la Direzione di Commissariato potrà accettare per i pagamenti relativi all'esecuzione delle prestazioni dedotte in contratto esclusivamente le fatture elettroniche secondo le modalità di dettaglio specificate nel predetto D.M. e nella Circolare congiunta del Dipartimento della Funzione Pubblica presso la Presidenza del Consiglio dei Ministri e del Ministero dell'economia e delle finanze n. 1 del 31 marzo 2014, reperibili sul sito [www.indicepa.gov.it](http://www.indicepa.gov.it).

La Ditta dovrà inviare la fattura elettronica al "sistema di interscambio" (S.d.I.) previsto dal citato decreto, previo inserimento del seguente "Codice Univoco I.P.A.": **8VAJ0F**, riferito all'*Aeronautica Militare - Direzione di Commissariato - Largo Maurizio SIMONE, 1 - 00012 Guidonia Montecelio (RM)*. La Ditta ha l'obbligo di riportare il Codice identificativo di gara (**CIG B28DA4C74D**), pena l'impossibilità di procedere al pagamento della fattura elettronica priva di tale dato. La Ditta si impegna a compilare in modo dettagliato i campi della fattura elettronica, anche al fine di un più rapido svolgimento delle attività amministrative da parte dei competenti Uffici destinatari del documento contabile.

Tenuto conto delle linee di indirizzo predisposte dal II Reparto del Segretariato Generale della Difesa e Direzione Nazionale degli Armamenti, in tema di tempestività dei pagamenti nelle transazioni commerciali, il pagamento, ai sensi dell'art. 4 comma 2 del D.lgs. n. 231 del 2002, come modificato dall'art. 24, comma 3 del D.lgs. n. 161/2014 sarà effettuato entro **30 (trenta) giorni** decorrenti dal ricevimento della fattura o dalla data della verifica di conformità se successiva alla data di ricevimento della fattura.

Il pagamento delle prestazioni è subordinato alla positiva verifica di conformità ed alla emissione da parte del Responsabile del Procedimento del Certificato di pagamento di cui all'art. 125 del D.Lgs n. 36/2023, all'esito della quale la ditta potrà emettere regolare fattura.

Il pagamento avverrà a favore della Ditta contraente mediante accreditamento sul seguente conto corrente bancario intestato alla Ditta e dedicato, anche non in via esclusiva, al servizio in argomento: IBAN: IT83P0103002600000063729623 presso la banca MONTI DEI PASCHI DI SIENA S.p.A.. Autorizzato ad operare esclusivamente sul suddetto conto, ai sensi della L. 136/2010, è il Sig.: ANTONELLI DOMENICO – C.F. NTNDNC47A28H501M. La Ditta ha l’obbligo di comunicare, giustificandola con idonei documenti legali, qualunque variazione riflettente le persone autorizzate a riscuotere e quietanzare, ivi designate.

**16. CLAUSOLA DI CONTINUITÀ**

L’atto negoziale continuerà ad essere valido e vigente anche se, in seguito a programmi di riorganizzazione di Forza Armata, la Stazione Appaltante e sottoscrittrice del relativo atto negoziale dovesse cambiare denominazione e/o dovesse essere oggetto di rilocazione presso altra sede e/o dovesse essere soppressa.

**17. ACCESSO AGLI ATTI**

L’accesso agli atti della procedura è assicurato in modalità digitale mediante acquisizione diretta dei dati e delle informazioni inseriti nelle piattaforme di e-procurement e sulla pagina istituzionale (<https://www.aeronautica.difesa.it/amministrazione-trasparente/bandi-di-gara-e-contratti/bandi-di-gara/>), nel rispetto di quanto previsto dall’articolo 35 del Codice e dalle vigenti disposizioni in materia di diritto di accesso ai documenti amministrativi, secondo le modalità indicate all’articolo 36 del Codice.

**18. TRATTAMENTO DEI DATI PERSONALI**

I dati raccolti sono trattati e conservati ai sensi del Regolamento UE n. 2016/679 relativo alla protezione delle persone fisiche con riguardo al trattamento dei dati personali, nonché alla libera circolazione di tali dati, nonché del decreto legislativo 30 giugno 2003, n.196 recante il “Codice in materia di protezione dei dati personali”, del decreto della Presidenza del Consiglio dei Ministri n. 148/21 e dei relativi atti di attuazione.

**19. DISPOSIZIONI FINALI**

Il Responsabile del presente procedimento amministrativo, ai sensi della L. 241/1990 e ss.mm.ii., è il Capo *pro tempore* del Servizio Amministrativo che si identifica nel Direttore della Direzione di Commissariato. Ai sensi dell’art. 15 D.Lgs. 36/2023 sono state identificate le seguenti figure:

<b>Responsabile Unico del Progetto (R.U.P.)</b>	<b>Col. C.C.r.n. Fernando FUCCELLI</b>
<b>Responsabile della fase di Progettazione e Programmazione ed Esecuzione (R.P.P.E.)</b>	si identifica con il R.U.P.
<b>Responsabile della Fase di Affidamento (R.A.)</b>	si identifica con il R.U.P.

**20. REFERENTI DELLA PROCEDURA**

Per informazioni/chiarimenti di natura amministrativa codesta società potrà contattare il 2° Ufficio “Attività Negoziali” ai numeri 0774/4003025-3034. Per informazioni e chiarimenti di natura tecnica codesta società potrà contattare il 1° Ufficio della Direzione di Commissariato al seguente numero 0774/4003015-3020 (e-mail: [aerocommiguidonia.luf@ aeronautica.difesa.it](mailto:aerocommiguidonia.luf@ aeronautica.difesa.it)) nonché l’Ufficio Presidio e Cerimoniale del Comando Aeronautica Militare Roma (COMAER) al seguente numero 06/24003830. Per informazioni relative alla disponibilità delle campionature codesta società potrà contattare il Laboratorio Merceologico ai seguenti numeri 0774/4003220-3004-3000. Per informazioni relative alla consegna del materiale codesta società potrà contattare il Magazzino Centrale di Commissariato ai seguenti numeri 0774/4002570-2575 (e-mail: [aerocommiguidonia.mcc@ aeronautica.difesa.it](mailto:aerocommiguidonia.mcc@ aeronautica.difesa.it)). Per informazioni relative la codifica del materiale codesta società potrà contattare il Nucleo Codifica al seguente numero 0774/4002565-2575 (e-mail: [aerocommiguidonia.mcc@ aeronautica.difesa.it](mailto:aerocommiguidonia.mcc@ aeronautica.difesa.it)).

**IL DIRETTORE**  
**SI IDENTIFICA CON IL C.S.A.**  
*Col. C.C.r.n. Fernando FUCCELLI*  
*(documento sottoscritto con firma digitale*  
*ai sensi dell’art. 21 del D. Lgs. N. 82/2005 e ss.mm.ii.)*



***MINISTERO DELLA DIFESA***  
***AERONAUTICA MILITARE***  
***COMANDO LOGISTICO***  
***Servizio di Commissariato e Amministrazione***  
*Reparto Commissariato*  
V.le dell'Università, 4 ROMA  
1° Ufficio

***SCHEDA TECNICA PROVVISORIA 33/2023***

**Divisa ognitempo maschile Banda Musicale Mod. 2023**  
Aggiornamento 26.06.2023

## CAPO I – GENERALITA'

1. L'uniforme "Ognitempo" in tessuto di lana blu per il personale militare maschile della Banda Musicale dell'AERONAUTICA MILITARE si compone di:
  - una giacca costituita dalle seguenti parti principali:
    - a) davanti;
    - b) fianchetti;
    - c) dietro;
    - d) maniche;
    - e) bavero;
    - f) fodera.
  - un pantalone costituito dalle seguenti parti principali:
    - a) gambali;
    - b) sparato;
    - c) cintura;
2. Il tessuto esterno, la fodera e gli accessori devono essere in possesso dei requisiti tecnici indicati nel successivo **CAPO III**.
3. Per la prima fornitura la ditta aggiudicataria dovrà fornire un servizio di misurazione sartoriale individuale e dovrà compilare lo specchio delle taglie con le misure delle componenti principali in allegato.
4. Le misure che verranno riportate nel successivo "**CAPO II – DESCRIZIONE**", dovranno considerarsi fisse per tutte le taglie.  
 Ne discende che, per quanto concerne lo sviluppo dei particolari di confezione secondo le taglie, il loro posizionamento e le loro caratteristiche specifiche, di cui non viene fatta menzione né nella parte descrittiva, né negli specchi misure, si dovrà adottare un criterio di natura proporzionale, onde mantenere comunque inalterata la connotazione estetica e funzionale del capo.

## CAPO II – DESCRIZIONE

*Per la realizzazione dei manufatti saranno utilizzati i seguenti campioni:*

- *quello provvisorio della "Uniforme da cerimonia e parata versione invernale per il personale della Banda Musicale dell'A.M. datato 04.10.2021": sarà valido esclusivamente per l'indicazione, le dimensioni e il posizionamento degli inserti sulla giacca e sul pantalone;*
- *quello della "Divisa ognitempo maschile di cui alla S.T. Provvisoria n.2 Modello 2022" valido per il tessuto e la foggia.*

*I predetti manufatti saranno resi disponibili e saranno visionabili presso la Direzione di Commissariato AM di Guidonia.*

### 1. GIACCA

#### a) Davanti

I due davanti sono realizzati in un pezzo unico con abbottonatura centrale, onde consentire la corretta sagomatura della giacca al petto, alla vita e al bacino. Essi sono rinforzati con il tessuto termoadesivo di cui al **CAPO III**.

Il petto e le spalle sono rinforzati con plastron (**CAPO III**).

Sul davanti sia a sinistra che a destra, nella posizione rilevabile dal Campione, è realizzata, internamente, lungo la mostra, una piccola tasca con apertura verticale lunga cm 15 circa. Tale tasca, in fodera (**CAPO III**), è sagomata “a pera” ed è profonda cm 13,5 circa, nel punto di massima profondità.

Ciascun davanti è rifinito con mostra sagomata (paramontura) realizzata con il tessuto principale. Essa è applicata internamente, dal bavero al fondo della giacca. Lungo la paramontura viene applicato un nastro fliselina termoadesivo (**CAPO III**).

Detta paramontura è fissata internamente al davanti con punto invisibile, così come da campione di riferimento, che parte dalla spezzatura del “revers” fino al bordo inferiore della giacca.

Nei tratti di congiunzione dei due “davanti” con le rispettive paramonture sono applicati, dei nastri termoadesivi allo scopo di fornire adeguata sostenutezza al bordo stesso. Detta mostra, di lunghezza variabile secondo le taglie, inizia dalla cucitura spalla e, proseguendo sullo specchio del bavero, termina al fondo, misurando in questo punto cm 11 circa di larghezza.

Dalla spalla fino all’altezza del petto, viene applicato internamente il plastron (**CAPO III**), il quale serve a fissare il rinforzo al petto.

I risvolti delle mostre sono rinforzati con fliselina termoadesiva (**CAPO III**). Le parti superiori dei due davanti formano i risvolti sagomati come da Campione.

Lungo il bordo del davanti sinistro, a capo indossato, sono praticate 4 asole orizzontali che iniziano a circa cm 1 dal bordo stesso. Dette asole, della lunghezza di cm 3 circa, sono equidistanti tra loro; esse sono poste in corrispondenza di 4 bottoni bombati medi di metallo dorato (**CAPO III**), che debbono essere applicati sul davanti destro a distanza di cm 3 circa dal bordo. In senso verticale, la prima asola in alto è posta all’incirca all’inizio della spezzatura del risvolto.

La Giacca sarà priva di tasche/finte tasche esterne. Sul davanti saranno applicati, in luogo delle tasche, degli inserti di colore azzurro (effetto non lucido) colore pantone 18-4051TP; i particolari degli inserti sono rilevabili sul campione di riferimento del modello disponibile presso la Direzione di Commissariato di Guidonia.

Ogni davanti, lungo il tratto recante la mostra (paramontura), termina al fondo con un rimesso alto cm 0,7 circa.

Nel rimanente tratto contiguo, il rimesso è alto cm 4 dal fondo alla cucitura della fodera. I due davanti sono uniti alle due parti di dietro ed ai fianchetti mediante una cucitura realizzata a cm 1 circa dai bordi, come da campione.

#### **b) Fianchetti**

Essi sono sagomati come da campione e collegano il davanti al dietro. L’unione dei fianchetti con il davanti è realizzata tramite una cucitura che lascia un rimesso di cm 1 circa, mentre l’omologa cucitura con il dietro lascia un rimesso di cm 1,5 circa, come da campione. Le cuciture partono dal giromanica e terminano al fondo. Nel fondo, il rimesso ha all’interno, un nastrino termoadesivo (**CAPO III**).

#### **c) Dietro**

E’ formato da due parti unite tra loro con cucitura semplice; tale cucitura parte dall’attaccatura del sottocollo - nella sua parte centrale - e termina al fondo dello spacco, con un rimesso di cm 1,5 circa, come da campione. Il lembo sinistro dello spacco ha un rimesso interno che termina al fondo, misurando, in questo punto, cm 4,5 circa. Detto rimesso è rinforzato, all’interno, con un nastro termoadesivo (**CAPO III**). Il lembo destro è coperto dalla fodera e rinforzato da termoadesivo (**CAPO III**). Il dietro termina, al fondo, con un rimesso interno alto cm 4 circa. Nel fondo, il rimesso presenta, all’interno, un nastrino termoadesivo (**CAPO III**).

**d) Maniche**

Sono costituite, ciascuna, da due pezzi, un "sopramanica" e un "sottomanica", uniti mediante una cucitura che presenta un rimesso di cm 1 circa. Sul fondo maniche saranno posti degli inserti di colore oro e azzurro (effetto non lucido) colore pantone azzurro 18-4051TP; i particolari degli inserti sono rilevabili sul campione di riferimento del modello disponibile presso la Direzione di Commissariato di Guidonia (l'altezza dell'inserto è di circa 18 cm nel punto più alto e di circa 8 cm alla cucitura; il disegno è quello del campione); il giro manica è rinforzato da una fettuccia (**CAPO III**) che corre lungo l'intera circonferenza e all'interno della parte terminale della manica è inserito del nastro termoadesivo allo scopo di fornire adeguata sostenutezza e da un rollino (**CAPO III**). Il rollino va posizionato all'interno del giro manica della giacca, parte superiore, e cucito nella sua rotondità superiore del lembo libero o rimesso interno delle cuciture. E composto da due elementi: "Crine" e "Feltro" (o peloncino). Il feltro è alto cm 4,8 circa, è presente nell'intervallo centrale ed è sagomato come da campione; il crine è presente nella parte anteriore con due strati uniti tra loro e al feltro (o peloncino) con cucitura e in quella posteriore con un solo uno strato, unito al feltro (o peloncino) con cucitura, il tutto realizzato e applicato internamente come da campione. Nel punto superiore della spalla, è applicata, internamente, una spallina di ovatta (**CAPO III**).

Sulla manica sinistra, a capo indossato, è posto il segno distintivo della Banda Musicale nelle forme e nelle dimensioni previste dal campione di riferimento.

**e) Bavero**

Si compone di soprabavero, dello stesso tessuto della giacca, e di un sottobavero di feltro tipo "melton"- (**CAPO III**), di colore in tono con il tessuto e dovranno riportare n. 2 stelletto di colore argento come da campione di riferimento. Il collo è fissato con doppia impuntura fra "pistagna" e "sovracollo".

**f) Fodera**

Il corpo della giacca è interamente foderato, come da campione, con tessuto avente i requisiti di cui al **CAPO III**, che presenta impresso, ad intervalli regolari, il logo di Forza Armata (un Aquila Turrita ad ali spiegate sopra la scritta "Aeronautica Militare"), realizzato con lavorazione "jacquard". La fodera del corpo termina al fondo con una piega interna formante un soffietto di cm 2,5 circa. Detta fodera è costituita da due davanti, ciascuno posto in corrispondenza del rispettivo davanti, da un dietro e da due maniche, ciascuna in due pezzi (sopramanica e sottomanica) e due fianchetti. Nella cucitura di unione delle due parti costituenti il dietro della fodera, è ricavato un soffietto realizzato come rilevabile da campione. La fodera, all'interno della manica, deve essere fissata al tessuto in un punto a metà fra gomito e fondo manica e non deve sovrapporsi alla parte di tessuto-ornamento fissato a fondo manica.

Nel punto di unione della fodera al sottocollo, in corrispondenza della parte centrale di quest'ultimo, è applicata una fettuccia appendiabiti (**CAPO III**), di cm 9 circa, applicata come da campione.

**g) Passante sulle spalle e gradi**

In corrispondenza delle spalle, a partire da cm 3 dal giromanica è applicato in posizione simmetrica sulla cucitura, tra il davanti ed il dietro, un passante dello stesso tessuto utilizzato per il confezionamento, di larghezza 3,5cm e lunghezza 8,0 cm circa; la cucitura singola sui lati lunghi è sul bordo mentre la cucitura singola sui lati corti è a 0,5 cm circa, come da campione, permettendo così il passaggio di gradi/categorie. L'uniforme dovrà essere fornita completa di gradi. La Stazione Appaltante specificherà in base ai numeri progressivi dei capi la tipologia di gradi da fornire ed applicare.

Sui margini del davanti, sul bavero e sul lembo destro dello spacco del dietro della giacca, è praticata una cucitura a cm 0,1 circa dai bordi, come si rileva dal campione.

## 2. PANTALONI

### a) Gambali

Sono formati da due parti anteriori - entrambe dotate di fodera ginocchiera, realizzata come da campione (**CAPO III**) - e due posteriori, unite tra loro:

- internamente con cucitura semplice e rifinite lungo i bordi liberi con cucitura a sopraggitto;
- esternamente sempre con cucitura semplice, con successiva sovrapposizione di una banda verticale lungo i pantaloni, di larghezza pari a 35 mm, applicata all'esterno (come da campione) e sarà di colore azzurro (effetto non lucido) colore pantone 18-4051TP; sul pantalone va praticato un risvolto di 38 mm circa come da campione.

I particolari degli inserti sono rilevabili sul campione di riferimento, del modello disponibile presso la Direzione di Commissariato di Guidonia.

Il rimesso interno è di cm 1 circa.

Su ciascuna parte posteriore, tra la cintura e la tasca, è praticata una cucitura verticale di ripresa allo scopo di adattare maggiormente il pantalone al bacino. Detta ripresa parte all'incirca dall'attaccatura della cintura e, prolungandosi per cm 6 circa, è posizionata tra la cintura e il centro tasca posteriore.

I gambali terminano al fondo con una piega interna di cm 8 circa, orlata al bordo rifinito, e fermata con punti invisibili. L'estremità inferiore di ciascun gambale, nella parte posteriore, è protetta internamente da nastro battitacco (**CAPO III**), in tono con il tessuto principale, alto cm 1,5 circa ed applicato con cucitura a macchina, come da campione.

Lungo la parte anteriore di ogni gambale è posizionata una tasca laterale con apertura obliqua, la quale si apre nella parte superiore a cm 4,5 circa dalla cucitura dei fianchi. L'apertura della tasca parte a cm 0,8 circa dalla cucitura della cintura e, nella parte inferiore, termina nella cucitura del fianco. Detta apertura, lunga cm 16 circa, è rinforzata, a ciascuna estremità, con robuste travette ed è munita, internamente, di mostra e contromostra, sagomate e applicate come da campione, nonché realizzate con lo stesso tessuto dei pantaloni. L'apertura delle tasche è rifinita con un'impuntura a cm 0,5 circa dal bordo. Il sacco tasca è realizzato in tela colore blu scuro (**CAPO III**).

Su ciascuna parte posteriore del gambale, sono realizzate le tasche posteriori. La loro apertura di cm 13 circa è praticata a cm 3,5 circa dalla cucitura del fianco ed a cm 6 circa dall'attaccatura della cintura; esse sono rinforzate a ciascuna estremità da punti di fermo interni. La parte interna delle tasche, realizzata con lo stesso tessuto impiegato per l'allestimento delle tasche laterali, prosegue oltre l'apertura della stessa e va a inserirsi nella cucitura della cintura.

Le dimensioni del sacco interno delle tasche posteriori sono le seguenti:

- a) larghezza: cm 17 circa;
- b) lunghezza (misurata dall'attaccatura del bottone): cm 16 circa.

Le tasche sono munite internamente di una mostra alta cm 5 circa e di una contromostra alta cm 2,5 circa, entrambe rifinite come da campione. Mostra e contromostra sono realizzate con lo stesso tessuto dei pantaloni. La chiusura delle tasche è assicurata da un bottone piccolo di resina a quattro fori (**CAPO III**), di colore in tono con il tessuto applicato sulla mostra, nonché da un'asola praticata sulla contromostra, in corrispondenza del citato bottone. Il sacco delle tasche è cucito con punto normale e presenta un rimesso di cm 0,7 circa.

In corrispondenza del cavallo, lungo il punto di giunzione dei due gambali, è realizzato un fondello triangolare in tela (**CAPO III**). Tale fondello è cucito, nella parte superiore, all'estremità della finta, è assicurato alla cucitura di unione del cavallo ed è fermato alla cintura con due robusti punti di fermo, il tutto realizzato come da campione. Il rimesso interno del cavallo è rifinito con bordatura in tessuto fodera ginocchiera (**CAPO III**). Nell'unione della cintura con il gambale destro (a capo indossato), è presente un taschino

lungo cm 5,5 circa con una profondità di cm 8,5 circa. Il sacco tasca è realizzato in tela tessuto principale del manufatto.

#### **b) Sparato**

E' composto di finta e di controfinta, fermate da una robusta travetta, come da campione. La finta è fissata alla parte anteriore del gambale sinistro con una cucitura come da campione; il bordo libero interno è dotato di bordatura in fodera ginocchiera e fermato al gambale stesso con altra cucitura, praticata come da campione. Alla finta, internamente rinforzata con termoadesivo (**CAPO III**), è applicata la semicerniera sinistra della chiusura lampo (**CAPO III**). La controfinta, rinforzata con tessuto termoadesivo (**CAPO III**), è rifinita, all'interno, con un tratto dello stesso tessuto delle tasche ed è realizzata con cuciture come da campione. La semicerniera destra, inserita nell'unione tra la controfinta e la parte anteriore del gambale, è rifinita come da campione. La lunghezza totale della cerniera (che varia in base alle taglie) deve essere tale da consentire la perfetta chiusura dello sparato dei pantaloni. Inoltre, detta cerniera deve essere dotata di cursore autobloccante.

#### **c) Cintura**

Essa è in due pezzi addoppiati ed è alta, finita, cm 3,5 circa.

Detta cintura è rinforzata lungo tutto il suo perimetro con nastro termoadesivo (**CAPO III**) ed è rifinita, internamente, da una sottocintura prefabbricata (**CAPO III**). Lungo la cintura sono applicati nr. 8 passanti, larghi cm 1 circa e aventi una luce interna di cm 4,5 circa.

La parte superiore di detti passanti è fissata alla cintura da una solida travetta, mentre la parte inferiore è inserita tra i punti di unione della cintura e dei gambali, con punto di fermo sul gambale, nella sua parte inferiore, come da campione.

Sulle parti terminali della cintura, il sistema di chiusura prevede che l'aggancio tra la parte sinistra e quella destra avvenga mediante 3 bottoni, due posizionati sulla parte destra (a capo indossato) e uno sulla parte sinistra, nei punti rilevabili dal campione. In corrispondenza dei due bottoni della parte destra, sono realizzate, sulla parte sinistra, altrettante asole, di cui, una posta sul prolungamento lanceolato della cintura, l'altra, sottostante, su un tratto di tessuto parimenti lanceolato, ma di dimensioni inferiori, applicato e realizzato come da campione. Al bottone posizionato, invece, sulla parte sinistra (a capo indossato), della cintura, sul lato interno della stessa, fa riscontro un'asola, sulla parte destra, posizionata sulla controfinta, come campione.

## **CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI**

**Tutti i materiali utilizzati per il confezionamento dei capi in titolo non devono risultare nocivi, nonché essere atossici ed idonei alla relativa destinazione d'uso.**

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del regolamento (UE) 1007/2001 del parlamento europeo e del consiglio del 27 settembre 2011 relativo alla denominazione delle fibre tessili e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili e successive modifiche. I metodi di prova per l'analisi quantitativa delle mischie binarie e ternarie sono riportati in Allegato VIII del regolamento stesso e successive modifiche ed integrazioni.

Inoltre, i materiali impiegati nel processo produttivo devono essere conformi a quanto disciplinato dal regolamento (CE) nr. 1907 del parlamento europeo e del consiglio del 18/12/2006 (REACH), in riferimento all'adempimento degli obblighi in materia di protezione della salute umana e dell'ambiente.

### **1. MATERIE PRIME**

#### **a) TESSUTO PER UNIFORME:**

valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in **Allegato "A"**;

**b) fodera:**

- materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 100% viscosa;
- colore (UNI 9270:1988): blu - raffronto visivo con il campione;
- armatura (UNI 8099:1980): saia 2/1;
- titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A): ordito e trama - dtex  $133 \pm 5\%$ ;
- riduzioni al cm (UNI EN 1049-2:1966 metodo A):
  - ordito:  $47 \pm 1$
  - trama:  $24 \pm 1$
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999):  $\text{g/m}^2$   $95 \pm 5\%$ ;
- trazione su striscia (UNI EN ISO 13934-1:2013):
  - ordito:  $\geq 450$  N
  - trama:  $\geq 300$  N
- lacerazione semplice (UNI EN ISO 13937-2:2002):
  - ordito:  $\geq 6$  N
  - trama:  $\geq 6$  N
- variazioni dimensionali a lavaggio a secco:
  - ordito  $\leq 2\%$
  - trama  $\leq 2\%$
- variazioni dimensionali stiratura a vapore pressa Hoffman:
  - ordito  $\leq 2\%$
  - trama  $\leq 2\%$
- solidità della tinta:
  - alla luce artificiale (UNI EN ISO 105-B02:2004): degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei blu;
  - al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore acido (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore alcalino (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05:1999): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a secco (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a umido (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - alla stiratura a umido ( $150^\circ\text{C}$ ) con testimone umido e asciutto (UNI EN ISO 105-X11:1998): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
- aspetto, mano e rifinitura (UNI 9270:1988): Raffronto visivo con il campione - Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere al campione di riferimento per mano, aspetto, drappaggio, galcibilità, rifinitura.

**2. ACCESSORI**

**a) Termoadesivo per rinforzo fusto giacca, collo, fondo maniche, fianchetto, spacco, sparato:**

- materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011) 100% poliammide senza resine leganti;
- colore (UNI 9270:1988) Nero;
- armatura (UNI 8099:1980) Struttura di tessuto non tessuto come da campione di riferimento;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999)  $60 \text{ g/m}^2 \pm 10\%$ ;

- resinatura a base poliammidica Min. 52 punti cm<sup>2</sup> consentendo l'accertamento di almeno 17 micro punti su diagonale di un quadrato con lato di mm 25;
- variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Metodo del lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010):
  - ordito  $\leq 0,5\%$
  - trama  $\leq 0,5\%$
- variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Bagnatura a freddo (UNI 9294-5:1988):
  - ordito  $\leq 1\%$
  - trama  $\leq 1\%$
- Variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Stiratura a vapore pressa Hoffman (DIN 53894-2:1979):
  - ordito  $\leq 0,5\%$
  - trama  $\leq 0,5\%$
- resistenza al lavaggio a secco con trielina e percloroetilene (UNI EN ISO 3175). Le parti di tessuto termofissate devono resistere al lavaggio a secco. Dopo n. 20 (venti) lavaggi a secco non si devono verificare distacchi parziali o totali del termoadesivo.
- aspetto - mano - rifinitura (UNI 9270:1988): raffronto visivo con il campione di riferimento. Il termoadesivo deve risultare regolare, uniforme, ben rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere al campione di riferimento per grana, aspetto e sostenutezza. Nessun arrotolamento.

#### **b) plastron o toppone di rinforzo petto:**

- materia prima **parte esterna** (Regolamento UE n.1007:2011): 34% cotone 17% poliestere 29% pelo animale, 20% viscosa;
- armatura (UNI 8099:1980): tela;
- riduzione (UNI EN 1049-2:1996 metodo A):
  - ordito:  $24 \pm 1$  fili al cm;
  - trama:  $15 \pm 1$  fili al cm;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999): g/m<sup>2</sup>  $170 \pm 5\%$ ;
- appretto (UNI 5119): max 3%;
- trazione su striscia (UNI EN ISO 13934):
  - ordito: min. 260 N;
  - trama: min. 480 N;
- variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
  - ordito:  $\leq 1\%$ ;
  - trama:  $\leq 1\%$ ;
- materia prima **parte interna** (Regolamento UE n.1007:2011): 23% cotone 43% poliestere 22% pelo animale, 12% viscosa;
- armatura (UNI 8099:1980): tela;
- riduzione (UNI EN 1049-2:1996 metodo A):
  - ordito:  $24 \pm 1$  fili al cm;
  - trama:  $15 \pm 1$  fili al cm;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999): g/m<sup>2</sup>  $230 \pm 5\%$ ;
- appretto (UNI 5119): max 3%;
- trazione su striscia (UNI EN ISO 13934):
  - ordito: min. 260 N;
  - trama: min. 480 N;
- variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
  - ordito:  $\leq 1\%$ ;
  - trama:  $\leq 1\%$ ;

**c) Termoadesivo per rinforzo fodera tasche**

I nastri per fissaggio accessori rinforzo giacca e quelli di rinforzo spacco e fondo manica giacca dovranno essere alti rispettivamente mm 30 e mm 50.

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% poliestere;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999): con resina termo-fusibile  $g/m^2$   $45 \pm 5\%$  (resina termo-fusibile non superiore al 25% del peso totale del tessuto);
- colore (UNI 9270:1988): nero - Raffronto visivo con il campione;
- struttura: "non tessuto" con fibre coesionate, senza leganti chimici e senza punti di saldatura, come da campione di riferimento;
- resinatura: di tipo poliammidico distribuita irregolarmente;
- distribuzione resina: minimo 52 punti al  $cm^2$  - Mesh 17
- variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Metodo del lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010):
  - Ordito  $\leq 0,5\%$
  - Trama  $\leq 0,5\%$
- variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Bagnatura a freddo (UNI 9294 5:1988):
  - ordito  $\leq 1\%$
  - trama  $\leq 1\%$
- variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Stiratura a vapore alla pressa Hoffman (DIN 53894-2:1979):
  - ordito  $\leq 0,5\%$
  - trama  $\leq 0,5\%$
- resistenza al lavaggio a secco con trielina e percloroetilene (UNI EN ISO 3175): Le parti di tessuto termofissate devono resistere al lavaggio a secco. Dopo n. 20 (venti) lavaggi a secco non si devono verificare distacchi parziali o totali del termoadesivo.
- aspetto - mano – rifinitura (UNI 9270:1988): raffronto visivo con il campione di riferimento. Il termoadesivo deve risultare regolare, uniforme, ben rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere al campione di riferimento per grana, aspetto e sostenutezza. Nessun arrotolamento.

**d) fliselina termoadesiva per mostra cintura e risvolto giacca:**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 50% poliammide 50% poliestere;
- colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: grigio scuro
- massa areica (UNI EN ISO 12127):  $g/m^2$   $40 \pm 10\%$ ;
- armatura: tessuto non tessuto;
- distribuzione resina: minimo 40 punti al  $cm^2$ .

**e) rollino giromanica:**

Il rollino si compone di due differenti materiali:

## 1) feltro (o peloncino)

- materia prima non tessuto agugliato e calandrato (Regolamento UE n.1007:2011): 27% cotone 73% poliestere
- massa areica (UNI EN ISO 12127):  $g/m^2$   $130 \pm 8\%$ ;
- colore naturale: (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento.
- altezza: (UNI EN 1773):  $4,8 \text{ cm} \pm 0,2$ ;
- armatura (UNI 8099): non tessuto.

## 2) nastro crine:

- composizione (Regolamento UE n.1007:2011): 60% poliestere, 30% pelo animale 10% cotone
- armatura (UNI 8099:1980): tela
- massa areica (UNI EN ISO 12127):  $g/m^2$   $195 \pm 10\%$ ;
- altezza massima: cm 8;

- colore (UNI 9270): raffronto con il campione di riferimento.

**f) tessuto in tela silesias:**

- materia prima non tessuto (Regolamento UE n.1007:2011): cotone 100%
- filati: regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione di riferimento;
- titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A):
  - ordito: tex 32;
  - trama: tex 30;
- armatura (UNI 8099:1980): batavia da 4;
- massa areica (UNI EN ISO 12127):  $g/m^2$   $135 \pm 5\%$ ;
- riduzioni fili al cm (UNI EN 1049-2:1996 metodo A):
  - ordito:  $30 \pm 1$ ;
  - trama:  $40 \pm 1$ ;
- trazione su striscia (UNI EN ISO 13934-1:2013):
  - ordito:  $\geq 290$  N;
  - trama:  $\geq 420$  N;
- variazioni dimensionali alle prove di bagnatura (a freddo UNI 9294/5<sup>^</sup>, - a caldo UNI 26330 detergente ECE, lavaggio 5A, asciugatura tipo C):
  - a freddo: raccorciamento e restringimento non superiore al 1,5%;
  - a caldo: raccorciamento e restringimento non superiore al 3%;
- colore: blu;
- tintura: le operazioni di tintura, nonché tutte le operazioni pre e post tintoriali devono essere eseguite a perfetta regola d'arte in modo da assicurare al tessuto una perfetta penetrazione del colorante, untezza, uniformità, tono ed intensità di tinta corrispondenti a quelli che si rilevano dal campione di riferimento;
- solidità della tinta:
  - agli alcali (UNI EN 105 E06 - UNI EN 20105 A02-A03): degradazione e scarico non inferiori all'indice 4 della scala dei grigi;
  - agli acidi (UNI EN ISO 105 E05 - UNI EN 20105 A02-A03): degradazione e scarico non inferiori all'indice 4 della scala dei grigi;
  - al sudore (UNI EN ISO 105 E04 - UNI EN 20105 A02): degradazione non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05 - UNI EN 20105 A02): degradazione non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi;
- mano, aspetto e rifinitura (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito, esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto, elasticità e rifinitura al campione di riferimento.

**g) feltro sottocollo per giacca (tipo melton)**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): fibra in mista intima 23% lana - 54% cotone - 23% viscosa
- armatura (UNI 8099:1980): tela
- titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A): ordito e trama - Ne 16
- riduzione (UNI EN 1049-2:1996 metodo A):
  - ordito:  $16 \pm 1$  fili al cm;
  - trama:  $16 \pm 1$  fili al cm;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999):  $g/m^2$   $280 \pm 5\%$ ;
- colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: blu scuro;
- tintura: le operazioni di tintura, nonché tutte le operazioni pre e post tintoriali devono essere eseguite a perfetta regola d'arte in modo da assicurare al tessuto una perfetta penetrazione del

colorante, unitezza, uniformità, tono ed intensità di tinta corrispondenti a quelli che si rilevano dal campione di riferimento.

- solidità della tinta:
  - agli alcali (UNI EN 105 E06 - UNI EN 20105 A02): - degradazione non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi;
  - agli acidi ((UNI EN ISO 105 E05 - UNI EN 20105 A02): - degradazione non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi;
  - al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105-D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi
  - alla stiratura a umido (150°C) con testimone umido e asciutto (UNI EN ISO 105-X11:1998): degradazione non inferiore a 4 e scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi UNI EN ISO 105-X11:1998
- variazione dimensionale alla bagnatura a freddo (UNI 9294-5:1988):
  - ordito  $\leq 1\%$ ;
  - trama  $\leq 1\%$
- variazione dimensionale. Stiratura a vapore alla pressa Hoffman (DIN 53894-2:1979):
  - ordito  $\leq 0,5\%$ ;
  - trama  $\leq 0,5\%$
- mano, aspetto e rifinitura (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito, esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto, elasticità e rifinitura al campione di riferimento.
- densità punti cmq. 20 MESH

#### **h) spalline di ovatta prefabbricate per giacca:**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): ovatta in cotone 100%;
- colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: bianco;
- le superficie dei due lati maggiori delle spalline, costituite da "tessuto non tessuto" in poliestere 100% bianco, con legante acrilico, sono ancorate all'imbottitura con apposita imbastitura eseguita con cucirino bianco in poliestere 100%. Fra gli strati di ovatta che compongono l'imbottitura è inserito un supporto di rinforzo elastico costituito da un tessuto con armatura tela, composto da cotone 40%, pelo animale 15%, lana 20% e viscosa 25%;
- altezza (UNI EN 1773): mm  $24 \pm 2$  (nel punto di maggior spessore);
- aspetto, mano e rifinitura (UNI 9270): i bordi dell'imbottitura sono parallelizzati e regolari come da campione. Non è tollerata la presenza di grumi o altri difetti che possano pregiudicare l'utile impiego delle spalline.

#### **i) fettuccia rinforzo cucitura giromanica e cucitura girocollo:**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% cotone cardato;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999):  $g/m^2 1,5 \pm 3\%$ .

#### **j) bottoni in metallo dorato medi e piccoli:**

- materia prima: ottone di lega O.T. 67;
- calotta di ottone: deve essere stampata convessa, ripiegata su un disco di ottone al centro del quale è fissato un gambo di filo di ottone foggiate a forma di occhio;
- dimensioni:
  - calotta: spessore non inferiore a mm 0,3;
  - disco: spessore non inferiore a mm 0,35 / 0,40;
  - filo di ottone: diametro mm 1,4 / 1,5.

La calotta reca impressa un'aquila ad ali spiegate circondata da un bordo come da campione di riferimento. Lo spazio interno del bottone è ripieno di gesso.

- dimensione bottoni:
  - medi per giacca:
    - ◆ diametro: mm 20 / 21;
    - ◆ altezza senza occhiello: mm 7 / 8;
    - ◆ altezza compreso occhiello: mm 12 / 13;
  - piccoli per tasca della giacca:
    - ◆ diametro: mm 14,5 / 15,5;
    - ◆ altezza senza occhiello: mm 5 / 6;
    - ◆ altezza compreso occhiello: mm 10 / 11;
- doratura: i bottoni devono essere fortemente dorati con procedura galvanica e protetti successivamente da vernice cellulosica trasparente, con essiccazione a forno a 1200° C per 15 minuti. La doratura, ivi compresa la vernice di protezione trasparente, dovrà resistere ad ognuna delle seguenti prove:
  - immersione per 12 ore in una soluzione fredda acquosa al 10% vol. di acqua regia (una parte di acido nitrico 38 Bè e 3 parti di acido cloridrico);
  - immersione per 20 ore in una soluzione fredda acquosa al 10% vol. di acido solforico 66 Bé.
- aspetto e rifinitura: per modello, disegno dell'aquila e del bordo nonché per il grado di brillantezza della doratura i bottoni devono corrispondere ai rispettivi campioni ufficiali.

#### k) nastrino appendi-giacca

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% poliestere
- colore (UNI 9270): blu scuro in tono con il tessuto esterno raffronto con il campione di riferimento.
- Altezza nastro: mm 5

#### l) sotto cintura prefabbricata per rinforzo pantalone.

La cintura prefabbricata è composta da due strati di tessuto 100% cotone intervallata da una striscia con fili di gomma su supporto nastrato in tessuto 100% cotone.

**La parte superiore** della cintura è in tessuto 100% cotone di colore blu scuro con righe doppie in colore bianco.

**La parte inferiore** della cintura è in tessuto 100% cotone di colore blu scuro. Questo tessuto è cucito al resto della cintura con doppia cucitura, la prima con punto normale la seconda con punto a saltello.

**Internamente** la cintura è rinforzata con tessuto 100% cotone in tela canapina di colore blu, uniti tra loro con doppia cucitura.

##### - parte superiore:

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% cotone;
- armatura (UNI 8099:1980): tela;
- massa areica (UNI EN ISO 12127): g/m<sup>2</sup> 116 g ± 10%;
- appretto (UNI 5119): max 3%;
- variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
  - ◆ ordito: ≤ 1%;
  - ◆ trama: ≤ 1%;
- colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: blu a righe bianche;
- solidità della tinta:
  - al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore acido (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore alcalino (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;

- ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05:1999): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a secco (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a umido (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - alla stiratura a umido (150°C) con testimone umido e asciutto (UNI EN ISO 105-X11:1998): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - mano, aspetto e rifinitura: il tessuto deve essere regolare, uniforme ben rifinito ed esente da difetti. Deve corrispondere per aspetto, mano e sostenutezza al campione di riferimento.
- **parte inferiore:**
- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% cotone;
  - armatura (UNI 8099:1980): tela;
  - massa areica (UNI EN ISO 12127):  $g/m^2 160 \pm 5\%$ ;
  - appretto (UNI 5119): max 3%;
  - variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
    - ◆ ordito:  $\leq 1\%$ ;
    - ◆ trama:  $\leq 1\%$ ;
  - colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: blu;
- solidità della tinta:
- al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore acido (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore alcalino (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05:1999): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a secco (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a umido (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - alla stiratura a umido (150°C) con testimone umido e asciutto (UNI EN ISO 105-X11:1998): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - mano, aspetto e rifinitura: il tessuto deve essere regolare, uniforme ben rifinito ed esente da difetti. Deve corrispondere per aspetto, mano e sostenutezza al campione di riferimento.
- **tela canapina:**
- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% cotone;
  - armatura (UNI 8099:1980): tela;
  - massa areica (UNI EN ISO 12127):  $g/m^2 230 \pm 5\%$ ;
  - appretto (UNI 5119): max 3%;
  - variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
    - ◆ ordito:  $\leq 1\%$ ;
    - ◆ trama:  $\leq 1\%$ ;
  - colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: blu;
  - mano, aspetto e rifinitura (UNI 9270): il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben rifinito, esente da striature e da qualsiasi difetto.

**m)nastro battitacco.**

- materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 100% cotone;

- titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A):
  - ordito tex 21 x 2;
  - trama tex 27 x 1;
- riduzione al cm (UNI EN 1049-2:1966 metodo A):
  - ordito  $32 \pm 1$ ;
  - trama  $14 \pm 1$ ;
- armatura (UNI 8099:1980): fondo batavia, bordo tubolare;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999):  $\text{g/m}^2 4 \pm 3\%$ .

#### n) chiusura lampo per pantalone:

- nastro:
  - materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 100% poliestere;
  - titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A): ordito e trama dtex 167;
  - riduzione al cm (UNI EN 1049-2:1966 metodo A):
    - ◆ n° 98 fili in ordito;
    - ◆ n° 15,5 inserzioni doppie al cm;
- colore (UNI 9270:1988): blu - Raffronto visivo con il campione;
- solidità della tinta al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi;
  - larghezza totale chiusura circa mm 24;
  - larghezza totale nastro: mm 12 circa;
  - larghezza della catena dove lavora il cursore: mm 3,85 circa;
  - spessore della catena dove lavora il cursore: mm 1,43 circa;
- catena:
  - materia prima: spirale in poliestere;
  - spessore: mm 0,5;
  - nastro: g/ml 2,7 circa;
  - numero dentini: 74-77 ogni 100 mm;
  - resistenza dinamometrica:
    - ◆ alla trazione trasversale: min. 525 N;
    - ◆ alla rottura con cursore bloccato: min. 145 N;
- cursore e tiretto:
  - materia prima (UNI EN 1774): "ZAMA" G Zn Al 4 Cu 1;
  - colore: in tono col tessuto.

#### o) filati.

- **filato per le cuciture della fodera e del sopraggitto:**
  - materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 65% poliestere 35% cotone;
  - titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A): Tex 24
  - resistenza alla trazione (UNI EN ISO 2062):  $\geq 10$  N;
- solidità della tinta:
  - al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore acido (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore alcalino (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05:1999): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;

- **filato per asole, cuciture giacca e pantalone, travette, risvolto fondo pantalone, bottoni metallici e resinati:**

- materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 100% poliestere;
- titolo filato (UNI 9275:1988 metodo A): tex 14,5 x 3;
- resistenza alla trazione (UNI EN ISO 2062):  $\geq 17$  N;
- solidità della tinta: valgono i requisiti di cui al precedente "filato per le cuciture della fodera e sopraggitto.

**p) bottoni lisci per chiusura interno cintura e tasche posteriori pantaloni.**

- **materia prima** (Regolamento UE n. 1007:2011): in resina sintetica a 4 fori "lineato 22 (diametro mm 14) e "23" (diametro 14,5)
- **colore** (UNI 9270:1988): blu - Raffronto visivo con il campione;

I bottoni, lasciati cadere con forza a terra da una altezza di mt. 2, non devono spaccarsi né comunque rilevare tracce di lesioni.

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2001 del Parlamento e del Consiglio Europeo 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 e del Consiglio Europeo del 18/12/2006 (REACH), in riferimento all'adempimento degli obblighi in materia di protezione della salute umana e dell'ambiente.

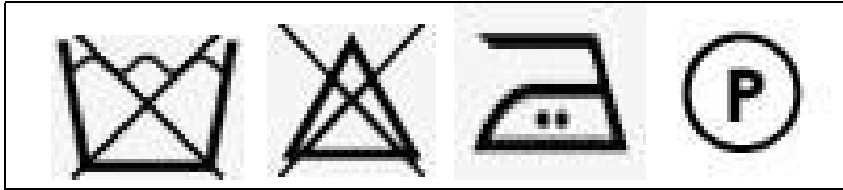
**Ad eccezione del tessuto principale e delle fodere, tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali alternativi similari, purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti o migliorative rispetto a quelle prescritte dalla presente S.T. e dovranno, comunque, risultare rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del capo finito, in termini di sostenutezza, robustezza, resistenza, comfort e traspirabilità.** L'A.D. si riserva la facoltà di effettuare oltre alle prove prestazionali previste, anche le prove di solidità della tinta.

## **CAPO IV – ETICHETTATURA, MODALITA' E NORME COLLAUDO**

### **1. ETICHETTATURA**

Sulla fodera della giacca, all'altezza del petto, nella parte destra, deve essere applicata mediante cucitura perimetrale un'etichetta in tessuto riportante, con dicitura indelebile e resistente al lavaggio a secco, le seguenti indicazioni:

- pura lana vergine 100%
- "AERONAUTICA MILITARE" o sigla "A.M."
- taglia dei manufatti;
- nominativo della Ditta;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- denominazione e numero progressivo di produzione del manufatto;
- numero seriale (indicato dalla Banda Musicale);
- i seguenti simboli di pulitura previsti dalla norma UNI EN 23758



Detti simboli possono essere riportati anche su altra etichetta vicina alla prima.

Analoga etichetta dovrà essere inserita con cucitura perimetrale sulla parte interna della cucitura dei pantaloni.

## 2. MODALITA' DI COLLAUDO

L'esame della divisa dovrà tendere ad accertare particolarmente quanto segue:

### a) giacca:

- che le cuciture e le impunture siano eseguite con l'impiego dei filati prescritti al Capo III; che dette cuciture corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle praticate sul campione di riferimento;
- che le asole siano realizzate razionalmente e conformemente a quelle praticate sul campione di riferimento, con l'impiego dei filati prescritti;
- che i bottoni siano solidamente applicati, con l'impiego del filato prescritto e risultino in corrispondenza delle rispettive asole;
- che le tasche siano ben rifinite, applicate alla distanza prescritta e in perfetta simmetria tra di loro,
- che il bavero e i risvolti siano ben sagomati come il Campione di riferimento e che le rispettive punte siano simmetriche tra loro;
- che l'attaccatura delle maniche sia ben distribuita in modo da non formare arricciature e che siano rispettate la forma e l'ampiezza del giro nella zona ascellare;
- che la fodera interna sia ben rifinita e che formi, lungo la cucitura centrale, della parte posteriore, un soffiutto come da campione di riferimento;
- che la tela termoadesiva per rinforzo dei davanti risulti perfettamente aderente al tessuto e non formi raggrinzimenti;
- che sia stato realizzato quell'equilibrio tra le varie parti del corpo tale da eliminare qualsiasi tendenza al divaricamento delle falde anteriori e dello sparato posteriore;

### b) pantaloni:

- che le cuciture e le impunture siano eseguite con l'impiego dei filati prescritti nel precedente Capo III;
- che le cuciture corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle praticate sul Campione di riferimento;
- che tutti i lembi liberi di tessuto all'interno del pantalone siano "surfilati";
- che le asole e le travette siano razionalmente eseguite con l'impiego del filato prescritto nella posizione richiesta;
- che i bottoni siano solidamente applicati con l'impiego del filato prescritto e in corrispondenza delle corrispettive asole;
- che le cuciture interne di unione dei gambali corrispondano perfettamente all'inforatura;
- che esistano le travette e i punti di fermo ove prescritto;
- che la larghezza del fondo sia quella prescritta e che la linea dei pantaloni sia quella che si rilava dal Campione di riferimento;

### c) dimensioni in genere

- che le dimensioni dei manufatti confezionati corrispondano a quelle stabilite con tolleranza dell'1% in più o in meno; tale tolleranza per dimensioni superiori a cm 100 deve essere contenuta in un massimo di cm 1.

## CAPO V – IMBALLAGGIO

1. La giacca e i pantaloni di ogni uniforme dovranno essere consegnati appesi a una robusta gruccia di plastica rigida, dotata di gancio metallico e di idonea traversa per pantaloni e sagomata all'esterno per consentire una perfetta conservazione dell'indumento. La gruccia dovrà essere sufficientemente solida in tutte le sue parti onde resistere alle sollecitazioni derivanti dal trasporto degli indumenti; essa, inoltre, dovrà essere munita di idoneo ferma-pantaloni.
2. La gruccia recante giacca e pantaloni sarà immessa in un sacco di protezione opportunamente sagomato, avente le seguenti caratteristiche come da campione di riferimento:
  - materiale in tessuto non tessuto di color blu, dimensioni pari a cm (119 x 60) circa misurate al centro. Il dietro con il davanti sono uniti lateralmente e superiormente, con un ulteriore tratto di tessuto non tessuto che forma un soffiutto profondo cm 4 circa. Tutti i bordi sono uniti con robusta cucitura. Sul davanti è presente una cerniera lunga cm 110 circa nascosta da due piccole pattine rispettivamente di cm 1 circa. Sul lato superiore al centro è presente un occhiello metallico con funzione di fuoriuscita della parte metallica gruccia. Sul davanti lato sinistro, a cm 7 circa dalla cerniera e cm 15,5 circa dal bordo superiore, è presente, come da campione di riferimento, il logo dell'**AERONAUTICA MILITARE** avente le seguenti dimensioni cm 15 circa di larghezza e cm 8 circa di altezza come da campione di riferimento. Il logo è formato da:
    - “**AQUILA TURRITA**” in color oro, con dimensioni circa di cm 11 circa di larghezza e di cm 3,5 circa di altezza al centro;
    - scritta “**AERONAUTICA**” in color oro, di dimensioni pari a circa cm 15 circa di lunghezza e di cm 1,7 circa di altezza;
    - scritta “**MILITARE**” in color oro, di dimensioni pari a circa cm 8,3 circa di larghezza e di cm 1,3 circa di altezza.

Sul davanti lato dx, alla stessa altezza di tale scritta è inserita una tasca larga cm 10 e alta cm 8 circa, realizzata in polietilene trasparente aperta nella parte superiore per l'inserimento, a cura dell'utente dei dati identificativi.

Esternamente, in un angolo del lembo inferiore del sacco, sul dietro, dovrà essere applicato un cartellino con le seguenti indicazioni:

- AERONAUTICA MILITARE o la sigla A.M.
  - denominazione dei manufatti contenuti;
  - taglia/conformazione dei manufatti;
  - numero progressivo di produzione dei manufatti;
  - nominativo della Ditta fornitrice;
  - numero seriale (indicato dalla Banda Musicale);
  - estremi del contratto di fornitura (numero e data);
  - numero di identificazione NATO.
3. Dieci uniformi della stessa taglia e conformazione, complete di grucce e sacchetti, saranno sistemate appese ad una idonea asta, metallica o di plastica, nella parte superiore di un bauletto di cartone ondulato, come appresso specificato, di adeguata capacità.  
L'asta metallica o di plastica dovrà poggiare su due supporti metallici o di plastica solidamente fissati alle due rispettive facce del bauletto.  
Il bauletto dovrà essere realizzato con cartone ondulato avente i seguenti requisiti principali:
    - tipo: a due onde;
    - grammatura (UNI EN 536): g/mq 1.050 o più, con tolleranza del 5% in meno;
    - resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 1.370 KPa:
 Il bauletto dovrà essere irrobustito fissando opportunamente, lungo gli spigoli delle facce laterali, quattro rispettivi rinforzi a “L” realizzati con alcuni strati di cartone di adeguato spessore.

La chiusura del bauletto casse sarà ottenuta con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un tratto di nastro adesivo alto non meno di cm 5.

All' esterno dell'imballaggio, sui due lati contigui, dovranno essere riportate, su apposito cartellino o mediante stampigliatura diretta, le seguenti indicazioni:

- **AERONAUTICA MILITARE** o la sigla **A.M.**
- denominazione dei manufatti contenuti;
- numero dei manufatti contenuti;
- taglia/conformazione dei manufatti;
- numerazione progressiva di produzione dei manufatti contenuti da...a...;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data)
- numero di identificazione NATO;
- una freccia indicante l'alto con la legenda "NON CAPOVOLGERE"

Eventuali rimanenze di capi saranno poste in un unico bauletto sul cui lato esterno saranno apposte le conseguenti indicazioni circa le taglie e le relative quantità contenute.

La chiusura delle casse sarà ottenuta con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un tratto di nastro adesivo alto non meno di cm 5 o mediante solido incollaggio.

## **CAPO VI – CRITERI AMBIENTALI MINIMI**

Ai fini del regolare approntamento della partita, l'impresa/R.T.I. appaltatrice dovrà dimostrare la piena conformità ai criteri ambientali minimi (CAM) per le forniture dei prodotti tessili, in ossequio a quanto previsto dalla normativa vigente in materia. 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 della certificazione Standard 100 by OEKO-TEX®;
- in alternativa, rapporti di prova, redatti da laboratori accreditati che dimostrino la piena conformità/rispondenza dei materiali a quanto prescritto/indicato nelle tabelle e negli schemi allegati alla normativa vigente in materia (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 VII – CAMPIONE DI RIFERIMENTO E NORMATIVA TECNICA**

1. Per quanto non indicato nella presente Scheda Tecnica e per la realizzazione dei manufatti dovranno essere utilizzati i seguenti campioni:

- quello provvisorio della “Uniforme da cerimonia e parata versione invernale per il personale della Banda Musicale dell’A.M. datato 04.10.2021” che sarà valido esclusivamente per l’indicazione, le dimensioni e il posizionamento degli inserti;
- quello della “Divisa ognitempo maschile di cui alla S.T. Provvisoria n.2 Modello 2022” valido per il tessuto e la foggia.

I predetti manufatti saranno resi disponibili e saranno visionabili presso la Direzione di Commissariato AM di Guidonia.

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 della presente Scheda Tecniche.

**ALLEGATI:**

- A. SCHEDE TECNICHE TESSUTO UNIFORME;**
- B. SPECCHIO MISURE DELLA GIACCA (da compilare a cura dell’Aggiudicataria)**
- C. SPECCHIO MISURE DEI PANTALONI (da compilare a cura dell’Aggiudicataria);**
- D. DISEGNO TECNICO**
- E. FOTO PARTICOLARI COSTRUTTIVI (inserti)**

## Allegato "A"

**SCHEMA TECNICA  
TESSUTO**

<b>REQUISITI</b>	<b>VALORI PRESCRITTI</b>	<b>NORME DI COLLAUDO</b>
Materia prima	100% pura lana vergine Per soddisfare i requisiti richiesti sono ammessi additivazioni di altre fibre non superiori al 1% in peso del prodotto finito.	Regolamento UE n. 1007:2011
Titolo del filato Ordito e Trama	Tex 13,5 x 2 ± 2% Nm 2/74	UNI 9275:1988 metodo A
Finezza della lana	≤ 17,50 micron 120' CV massimo 18,70% Limite di fiducia ± 0,25 micron	UNI 5423:1964
Tintura del filato	In tops	
Armatura	Batavia da 4	UNI 8099:1980
Massa areica	225 gr/m <sup>2</sup> ± 3%	UNI EN 12127:1999
Riduzioni fili al cm	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ordito: n. 41 ± 1 filo al cm</li> <li>● trama: n. 38 ± 1 filo al cm</li> </ul>	UNI EN 1049-2:1996 metodo A
Trazione su striscia	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ordito: &gt;380 N</li> <li>● trama: &gt;350 N</li> </ul>	UNI EN ISO 13934-1:2013
Resistenza alla lacerazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ordito &gt;12 N</li> <li>● trama &gt;12 N</li> </ul>	UNI EN ISO 13937-2:2002
Resistenza all'abrasione	≥ 25.000 giri	UNI EN ISO 12947-1:2000 UNI EN ISO 12947-2:2017
Pilling Martindale	Dopo 7000 cicli: ≥ grado 4/5	UNI EN ISO 12945-2:2002
Resistenza allo scorrimento delle cuciture (3mm di apertura)	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ordito &gt; 200 N</li> <li>● trama &gt; 200 N</li> </ul>	UNI EN ISO 13936-1:2004
Bagnatura a freddo	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ordito max ± 1,0 %</li> <li>● trama max ± 1,0 %</li> </ul>	UNI 9294-5:1988
Variazioni dimensionali metodo del lavaggio secco	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ordito ± 0%;</li> <li>● trama ± 0%.</li> </ul>	UNI EN ISO 3175-1-2:2010
Variazioni dimensionali Stiratura a vapore pressa Hoffman	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ordito ± 2%;</li> <li>● trama ± 2%.</li> </ul>	DIN 53894-2:1979
Colore blu Misura del colore blu con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa	L* = 19,00 a* = 0,10 b* = - 3,00	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
Calcolo delle differenza di colore	Tolleranza ΔE (cmc 2:1) ≤ 1,00	UNI EN ISO 105-J03:2009
Ret – Resistenza Vapor D'Acqua	≤ 13 mqPa/W	UNI EN 11092:2014
Trasmissione Vapor D'Acqua	≥ 800 g/mq 24h	UNI 4818-26 :1992
Solidità del colore	Allo Xenotest: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei blu;	UNI EN ISO 105-B02:2014

	Ai solventi organici: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X05:1999
	Al lavaggio a secco: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-D01:2010
	Alla stiratura a secco (150 °C) con testimone asciutto e umido: degradazione e scarico non inferiore a 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X11:1998
	Alla stiratura a umido (150 °C) con testimone asciutto e umido: degradazione e scarico non inferiore a 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X11:1998
	Al sudore alcalino: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Al sudore acido: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E04:2013
	All'acqua: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E01:2013
	Agli alcali: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E06:2006
	Agli acidi: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E05:2010
	Allo sfregamento a secco: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X12:2016
	Allo sfregamento a umido: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X12:2016
	Alla goccia d'acqua: degradazione non inferiore a 4/5 della scala dei grigi dopo asciugamento	UNI EN ISO 105-E07:2010
Additivi sul tessuto - Estrazione in Diclorometano	Valore medio $\leq 0,5$ % in peso	UNI 9273:1988
PH Estratto Acquoso	Valore PH 4/7	UNI EN ISO 3071:2006
Ricerca Ammine Aromatiche	Non rilevabile	UNI EN 14362-1:2012
Formaldeide	Non rilevabile	UNI EN ISO 14184-1:2012
Requisiti elettrostatici	Conforme dopo 5 lavaggi a secco	UNI EN 1149-5 UNI EN ISO 3175-1-2:2010
Mano, aspetto e rifinizione	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da difetti e/o imperfezioni quali, in particolare, impurità, barrature, striature, ombreggiature, macchie, nodi e falli. Per aspetto, mano e rifinizione deve corrispondere al campione di riferimento.	UNI 9270:1988

**SPECCHIO MISURE GIACCA (in cm)****Allegato "B"**

TAGLIA	STATURA	LUNGHEZZA GIACCA (dall'attaccatura dal collo al fondo)	LUNGHEZZA MANICA (dall'attaccatura cucitura spalla al fondo braccio teso)	AMPIEZZA SCHIENA (spalle)	AMPIEZZA TORACE (dal centro dietro al margine davanti misurato sotto il giromanica)	AMPIEZZA VITA (dal centro dietro al margine davanti misurato al punto vita giacca)	SEMIAMPIEZZA FONDO MANICHE	ALTEZZA COLLO (al centro dietro)
		<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>F</b>	<b>G</b>
<b>DROP 8</b>								
44	C							
44	R							
44	L							
46	C							
46	R							
46	L							
48	C							
48	R							
48	L							
48	XL							
50	C							
50	R							
50	L							
50	XL							
52	C							
52	R							
52	L							
52	XL							
54	C							
54	R							
54	L							
54	XL							
56	C							
56	R							
56	L							

## Segue Allegato "B"

TAGLIA	STATURA	LUNGHEZZA GIACCA (dall'attaccatura del collo al fondo)	LUNGHEZZA MANICA (dall'attaccatura cucitura spalla al fondo braccio teso)	AMPIEZZA SCHIENA (spalle)	AMPIEZZA TORACE (dal centro dietro al margine davanti misurato sotto il giromanica)	AMPIEZZA VITA (dal centro dietro al margine davanti misurato al punto vita giacca)	SEMIAMPIEZZA FONDO MANICHE	ALTEZZA DEL COLLO (al centro dietro)
		A	B	C	D	E	F	G
<b>DROP 6</b>								
44	C							
44	R							
44	L							
46	C							
46	R							
46	L							
48	EXC							
48	C							
48	R							
48	L							
48	XL							
50	EXC							
50	C							
50	R							
50	L							
50	XL							
52	EXC							
52	C							
52	R							
52	L							
52	XL							
54	EXC							
54	C							
54	R							
54	L							
54	XL							
56	C							
56	R							
56	L							
56	XL							
58	C							
58	R							
58	L							

TAGLIA	STATURA	LUNGHEZZA GIACCA (dall'attaccatura del collo al fondo)	LUNGHEZZA MANICA (dall'attaccatura cucitura spalla al fondo braccio teso)	AMPIEZZA SCHIENA (spalle)	AMPIEZZA TORACE (dal centro dietro al margine davanti misurato sotto il giromanica)	AMPIEZZA VITA (dal centro dietro al margine davanti misurato al punto vita giacca)	SEMIAMPIEZZA FONDO MANICHE	ALTEZZA DEL COLLO (al centro dietro)
		<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>F</b>	<b>G</b>
<b>DROP 4</b>								
<b>48</b>	<b>EXC</b>							
<b>48</b>	<b>C</b>							
<b>48</b>	<b>R</b>							
<b>48</b>	<b>L</b>							
<b>48</b>	<b>XL</b>							
<b>50</b>	<b>EXC</b>							
<b>50</b>	<b>C</b>							
<b>50</b>	<b>R</b>							
<b>50</b>	<b>L</b>							
<b>50</b>	<b>XL</b>							
<b>52</b>	<b>EXC</b>							
<b>52</b>	<b>C</b>							
<b>52</b>	<b>R</b>							
<b>52</b>	<b>L</b>							
<b>52</b>	<b>XL</b>							
<b>54</b>	<b>EXC</b>							
<b>54</b>	<b>C</b>							
<b>54</b>	<b>R</b>							
<b>54</b>	<b>L</b>							
<b>54</b>	<b>XL</b>							
<b>56</b>	<b>C</b>							
<b>56</b>	<b>R</b>							
<b>56</b>	<b>L</b>							
<b>58</b>	<b>C</b>							
<b>58</b>	<b>R</b>							
<b>58</b>	<b>L</b>							
<b>60</b>	<b>C</b>							
<b>60</b>	<b>R</b>							
<b>60</b>	<b>L</b>							
<b>62</b>	<b>R</b>							

TAGLIA	STATURA	LUNGHEZZA GIACCA (dall'attaccatura del collo al fondo)	LUNGHEZZA MANICA (dall'attaccatura cucitura spalla al fondo braccio teso)	AMPIEZZA SCHIENA (spalle)	AMPIEZZA TORACE (dal centro dietro al margine davanti misurato sotto il giromanica)	AMPIEZZA VITA (dal centro dietro al margine davanti misurato al punto vita giacca)	SEMIAMPIEZZA FONDO MANICHE	ALTEZZA DEL COLLO (al centro dietro)
		<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>F</b>	<b>G</b>
<b>DROP 2</b>								
48	C							
48	R							
50	C							
50	R							
50	L							
52	C							
52	R							
52	L							
54	C							
54	R							
54	L							
56	C							
56	R							
56	L							
58	C							
58	R							
58	L							
60	C							
60	R							
60	L							
62	R							

”

TAGLIA	STATURA	LUNGHEZZA GIACCA (dall'attaccatura del collo al fondo)	LUNGHEZZA MANICA (dall'attaccatura cucitura spalla al fondo braccio teso)	AMPIEZZA SCHIENA (spalle)	AMPIEZZA TORACE (dal centro dietro al margine davanti misurato sotto il giromanica)	AMPIEZZA VITA (dal centro dietro al margine davanti misurato al punto vita giacca)	SEMIAMPIEZZA FONDO MANICHE	ALTEZZA DEL COLLO (al centro dietro)
		<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>F</b>	<b>G</b>
<b>DROP 0</b>								
<b>52</b>	<b>R</b>							
<b>52</b>	<b>L</b>							
<b>54</b>	<b>C</b>							
<b>54</b>	<b>R</b>							
<b>54</b>	<b>L</b>							
<b>56</b>	<b>C</b>							
<b>56</b>	<b>R</b>							
<b>56</b>	<b>L</b>							
<b>58</b>	<b>C</b>							
<b>58</b>	<b>R</b>							
<b>58</b>	<b>L</b>							
<b>60</b>	<b>C</b>							
<b>60</b>	<b>R</b>							
<b>60</b>	<b>L</b>							
<b>62</b>	<b>R</b>							

## Allegato "C"

## SPECCHIO MISURE DEI PANTALONI (in cm)

TAGLIA	STATURA	LUNGHEZZA ESTERNA (escluso cintura)	LUNGHEZZA ENTRO GAMBA (cavallo)	SEMICIRCONFERENZA VITA	SEMICIRCONFERENZA BACINO	SEMICIRCONFERENZA COSCIA	SEMIRCONFERENZA GINOCCIO	LARGHEZZA FONDO GAMBA	LARGHEZZA TASCHE ANTERIORI	LARGHEZZA TASCHE POSTERIORI	LUNGHEZZA DELLA CHIUSURA A LAMPO
		A	B	C	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	D	E	F	G
<b>DROP 8</b>											
44	C										
44	R										
44	L										
46	C										
46	R										
46	L										
48	C										
48	R										
48	L										
48	XL										
50	C										
50	R										
50	L										
50	XL										
52	C										
52	R										
52	L										
52	XL										
54	C										
54	R										
54	L										
54	XL										
56	C										
56	R										
56	L										

TAGLIA	STATURA	LUNGHEZZA ESTERNA (escluso cintura)	LUNGHEZZA ENTRO GAMBA (cavallo)	SEMIC IRCO NFER ENZA VITA	SEMIC IRCO NFER ENZA BACI NO	SEMIC IRCO NFER ENZA COSCI A	SEMICI RCONF RENZA GINOCC HIO	LARGH EZZA FONDO GAMBA	LARGH EZZA TASCHE ANTERI ORI	LARGH EZZA TASCHE POSTER IORII	LUNGHEZ ZA DELLA CHIUSUR A LAMPO
		A	B	C	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	D	E	F	G
<b>DROP 6</b>											
44	C										
44	R										
44	L										
46	C										
46	R										
46	L										
48	EXC										
48	C										
48	R										
48	L										
48	XL										
50	EXC										
50	C										
50	R										
50	L										
50	XL										
52	EXC										
52	C										
52	R										
52	L										
52	XL										
54	EXC										
54	C										
54	R										
54	L										
54	XL										
56	C										
56	R										
56	L										
56	XL										
58	C										
58	R										
58	L										

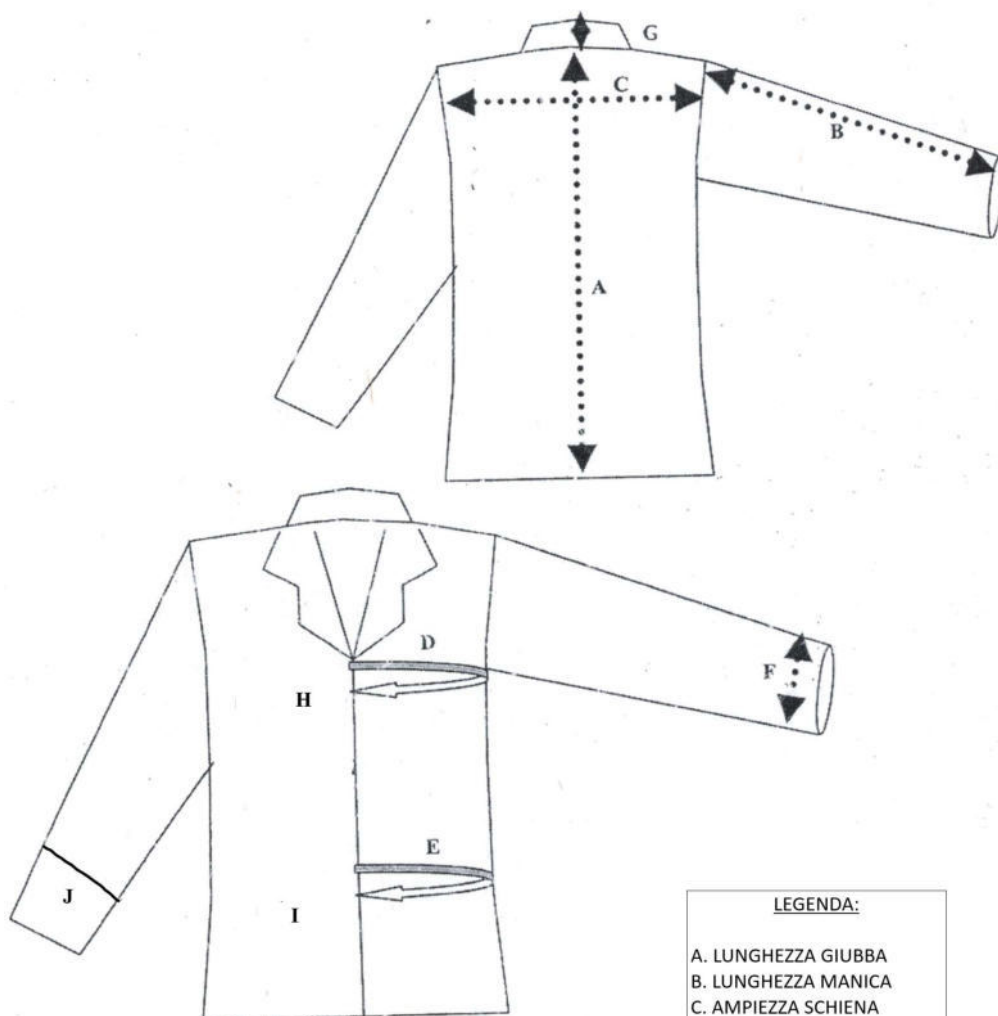
TAGLIA	STATURA	LUNGHEZZA ESTERNA (escluso cintura)	LUNGHEZZA ENTRO GAMBA (cavallo)	SEMIC IRCO NFER ENZA VITA	SEMIC IRCO NFER ENZA BACI NO	SEMIC IRCO NFER ENZA COSCI A	SEMICI RCONF RENZA GINOCC HIO	LARGH EZZA FONDO GAMBA	LARGH EZZA TASCHE ANTERI ORI	LARGH EZZA TASCHE POSTER IORII	LUNGHEZZA DELLA CHIUSUR A LAMPO
		A	B	C	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	D	E	F	G
<b>DROP 4</b>											
48	EXC										
48	C										
48	R										
48	L										
48	XL										
50	EXC										
50	C										
50	R										
50	L										
50	XL										
52	EXC										
52	C										
52	R										
52	L										
52	XL										
54	EXC										
54	C										
54	R										
54	L										
54	XL										
56	C										
56	R										
56	L										
58	C										
58	R										
58	L										
60	C										
60	R										
60	L										
62	R										

TAGLIA	STATURA	LUNGHEZZA ESTERNA (escluso cintura)	LUNGHEZZA ENTRO GAMB (cavallo)	SEMIC IRCONFERENZA VITA	SEMIC IRCONFERENZA BACINO	SEMIC IRCONFERENZA COSCIA	SEMIC IRCONFERENZA GINOCCHIO	LARGHEZZA FONDO GAMB	LARGHEZZA TASCHE ANTERIORI	LARGHEZZA TASCHE POSTERIORI	LUNGHEZZA DELLA CHIUSURA LAMPO
		A	B	C	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	D	E	F	G
<b>DROP 2</b>											
48	C										
48	R										
50	C										
50	R										
50	L										
52	C										
52	R										
52	L										
54	C										
54	R										
54	L										
56	C										
56	R										
56	L										
58	C										
58	R										
58	L										
60	C										
60	R										
60	L										
62	R										

TAGLIA	STATURA	LUNGHEZZA ESTERNA (escluso cintura)	LUNGHEZZA ENTRO GAMBA (cavallo)	SEMIC IRCO NFER ENZA VITA	SEMIC IRCO NFER ENZA BACI NO	SEMIC IRCO NFER ENZA COSCI A	SEMIC IRCO NFER ENZA GINO CCHI O	LARGH EZZA FONDO GAMBA	LARGH EZZA TASCHE ANTERI ORI	LARGH EZZA TASCHE POSTER IORII	LUNGHEZ ZA DELLA CHIUSUR A LAMPO
		A	B	C	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	D	E	F	G
<b>DROP 0</b>											
52	R										
52	L										
54	C										
54	R										
54	L										
56	C										
56	R										
56	L										
58	C										
58	R										
58	L										
60	C										
60	R										
60	L										
62	R										

## Allegato "D"

## DISEGNO DELLA GIACCA

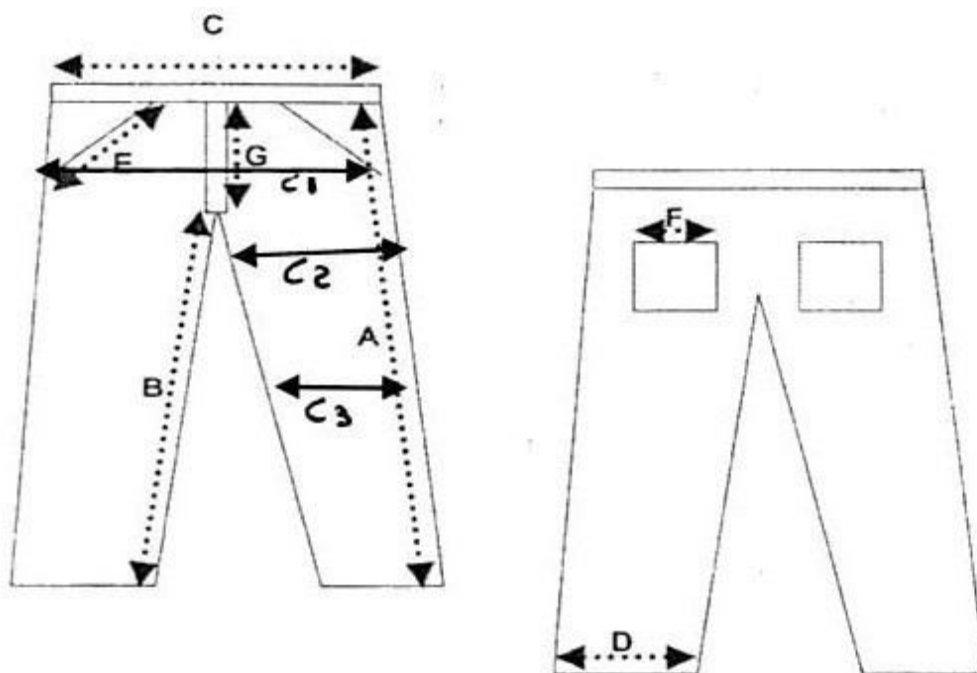


## LEGENDA:

- A. LUNGHEZZA GIUBBA
- B. LUNGHEZZA MANICA
- C. AMPIEZZA SCHIENA
- D. AMPIEZZA TORACE
- E. AMPIEZZA VITA
- F. SEMIAMPIEZZA FONDO  
MANICHE
- G. ALTEZZA DEL COLLO
- H. INSERTO PICCOLO
- I. INSERTO GRANDE
- J. INSERTO FONDO MANICA

Segue Allegato "D"

## DISEGNO PANTALONI



## LEGENDA

- A. LUNGHEZZA ESTERNA
- B. LUNGHEZZA ENTRO GAMBA
- C. SEMICIRCONFERENZA VITA
- C<sub>1</sub>. SEMICIRCONFERENZA BACINO
- C<sub>2</sub>. SEMICIRCONFERENZA GAMBA
- C<sub>3</sub>. SEMICIRCONFERENZA GINOCCHIO
- D. LARGHEZZA FONDO GAMBA
- E. LARGHEZZA TASCHE (ANT.)
- F. LARGHEZZA TASCHE (POST.)
- G. LUNGHEZZA CHIUSURA LAMPO

**ALLEGATO E**

Foto della divisa valida soltanto per il posizionamento degli inserti sulla giacca (nel fondo maniche e sul davanti) e sul pantalone (banda verticale)



Particolare della contropallina e del passante.



Particolare del Distintivo di categoria posizionato nella manica sinistra a capo indossato



Particolare dell'inserto nel fondo manica (inserto J nel disegno)



Inserti giacca superiore (piccolo, nel disegno posizionato in corrispondenza della lettera **H**) ed inferiore (grande, nel disegno posizionato in corrispondenza della lettera **I**)



Particolare del posizionamento della banda verticale



Particolare del posizionamento della banda verticale



Pantalone: dietro con tasche





***AERONAUTICA MILITARE***  
***COMANDO LOGISTICO***  
***Servizio di Commissariato e Amministrazione***  
*Reparto Commissariato*  
V.le dell'Università, 4 ROMA  
1° Ufficio

***Specifica Tecnica Provvisoria n. 34/2023***

**Divisa ognitempo femminile Banda Musicale Mod. 2023**  
Aggiornamento 26.06.2023

## CAPO I – GENERALITA'

1. L'uniforme "Ognitempo" in tessuto di lana blu per il personale militare femminile della Banda Musicale dell'Aeronautica Militare si compone di:
  - una giacca costituita dalle seguenti parti principali:
    - a) davanti;
    - b) fianchetti;
    - c) maniche;
    - d) dietro;
    - e) bavero;
    - f) fodera.
  - un pantalone costituito dalle seguenti parti principali:
    - a) gambali;
    - b) sparato;
    - c) cintura;
2. Il tessuto esterno, la fodera e gli accessori devono essere in possesso dei requisiti tecnici indicati nel successivo **CAPO III**.
3. Per la prima fornitura la ditta aggiudicataria dovrà fornire un servizio di misurazione sartoriale individuale e dovrà compilare lo specchio delle taglie con le misure delle componenti principali in allegato.
4. Le misure che verranno riportate nel successivo "**CAPO II – DESCRIZIONE**", dovranno considerarsi fisse per tutte le taglie.  
Ne discende che, per quanto concerne lo sviluppo dei particolari di confezione secondo le taglie, il loro posizionamento e le loro caratteristiche specifiche, di cui non viene fatta menzione né nella parte descrittiva, né negli specchi misure, si dovrà adottare un criterio di natura proporzionale, onde mantenere comunque inalterata la connotazione estetica e funzionale del capo.

## CAPO II – DESCRIZIONE

*Per la realizzazione dei manufatti saranno utilizzati i seguenti campioni:*

- *quello provvisorio della "Uniforme da cerimonia e parata versione invernale per il personale della Banda Musicale dell'A.M. datato 04.10.2021": sarà valido esclusivamente per l'indicazione, le dimensioni e il posizionamento degli inserti sulla giacca e sul pantalone;*
- *quello della "Divisa ognitempo femminile di cui alla S.T. Provvisoria n.6 Modello 2022 valido per il tessuto e la foggia.*

*I predetti manufatti saranno resi disponibili e saranno visionabili presso la Direzione di Commissariato AM di Guidonia.*

### 1. GIACCA

#### a) Davanti

I due davanti sono realizzati in due pezzi, con abbottonatura centrale, onde consentire la corretta sagomatura della giacca al petto, alla vita e al bacino. I due davanti, comprensivi dei due pezzi, sono rinforzati con il tessuto termoadesivo in possesso dei requisiti di cui al **CAPO III**.

Il petto e le spalle sono rinforzati con plastron interno (**CAPO III**).

Le due parti sono unite verticalmente a mezzo di una cucitura, come risulta dal campione, che inizia a metà circa del giro manica e prosegue secondo un percorso curvilineo fino al bordo inferiore dei due davanti.

Nella lunghezza del davanti, all'altezza dell'inizio del risvolto sagomato, viene applicato internamente un nastrino drittofilo (**CAPO III**). Le parti superiori dei davanti formano i risvolti sagomati (*revers*) come da campione-

Ciascun davanti è rifinito con mostra interna sagomata (dotata di paramontura) realizzata con il tessuto principale. Essa è applicata internamente, dal bavero al fondo della giacca. Lungo la paramontura viene applicato un nastro fliselina termoadesivo (**CAPO III**).

Detta mostra inizia dallo specchio del bavero e termina al fondo.

Nella parte superiore della paramontura, viene applicato un tessuto non tessuto adesivo (**CAPO III**), mentre, all'altezza dell'inizio del risvolto fino al fondo, è posto un nastrino del medesimo materiale per fissare, con punto invisibile, la mostra al davanti.

Nei tratti di congiunzione dei due "davanti" con le rispettive paramonture sono applicati, dei nastri termoadesivi allo scopo di fornire adeguata sostenutezza al bordo stesso. Detta mostra, di lunghezza variabile secondo le taglie, inizia dalla cucitura spalla e, proseguendo sullo specchio del bavero, termina al fondo, misurando in questo punto cm 11 circa di larghezza. Dalla spalla fino all'altezza del petto, viene applicato internamente il plastron (**CAPO III**), il quale serve a fissare il rinforzo al petto.

Lungo il bordo del davanti destro (a capo indossato) sono praticate 4 asole orizzontali a goccia che iniziano a cm 1,2 circa dal bordo stesso. Dette asole, della lunghezza di cm 3 circa, sono equidistanti tra loro; esse sono poste in corrispondenza dei 4 bottoni bombati medi di metallo dorato (**CAPO III**), che debbono essere applicati sul davanti sinistro a distanza di cm 2,3 circa dal bordo. In senso verticale, la prima asola in alto è posta a cm 1 circa dall'inizio della spezzatura del risvolto; l'ultima asola è posta in corrispondenza dell'inserito inferiore. Le due asole centrali devono essere equidistanti tra loro e dalle altre due.

I davanti, lungo il tratto recante la mostra sagomata (paramontura), terminano al fondo con un rimesso alto mm 1,3 circa. Nel rimanente tratto contiguo, il rimesso è alto cm 4 circa dal fondo alla cucitura della fodera ed è fermato con cucitura a punto invisibile. Le due parti davanti sono unite a quelle di dietro mediante una cucitura realizzata lungo le spalle a cm 1 circa dai bordi del tessuto, come da campione.

La Giacca sarà priva di tasche/finte tasche esterne. Sul davanti saranno applicati, in luogo delle tasche, degli inserti di colore azzurro (effetto non lucido) colore pantone 18-4051TP; i particolari degli inserti sono rilevabili sul campione di riferimento del modello disponibile presso la Direzione di Commissariato di Guidonia.

Ogni davanti, lungo il tratto recante la mostra (paramontura), termina al fondo con un rimesso alto cm 1,3 circa.

Nel rimanente tratto contiguo, il rimesso è alto cm 4 dal fondo alla cucitura della fodera. I due davanti sono uniti alle due parti di dietro ed ai fianchetti mediante una cucitura realizzata a cm 1 circa dai bordi, come da campione.

#### **b) Fianchetti**

Essi sono sagomati come da campione e collegano il davanti al dietro. L'unione dei fianchetti con il davanti è realizzata tramite una cucitura che lascia un rimesso di cm 1 circa, mentre l'omologa cucitura con il dietro lascia un rimesso di cm 1,5 circa, come da campione. Le cuciture partono dal giromanica e terminano al fondo. Nel fondo, il rimesso è cucito a macchina con punto invisibile. Ciascun fianchetto è rinforzato (giromanica e fondo) con tessuto termoadesivo dello stesso tipo utilizzato per il busto.

#### **c) Dietro**

E' formato da due parti unite tra loro con un rimesso di cm 1,5 circa. La cucitura di unione parte dall'attaccatura del sottocollo - nella sua parte centrale - e termina, al fondo come da campione. Nel fondo, il rimesso è cucito a macchina con punto invisibile. Al fondo è applicato un rinforzo realizzato con tessuto termoadesivo dello stesso tipo utilizzato per il busto.

**d) Maniche**

Sono costituite, ciascuna, da due pezzi, un "sopramanica" e un "sottomanica", uniti mediante una cucitura che presenta un rimesso di cm 1 circa. Sul fondo maniche saranno posti degli inserti di colore oro e azzurro (effetto non lucido) colore pantone azzurro 18-4051TP; i particolari degli inserti sono rilevabili sul campione di riferimento del modello disponibile presso la Direzione di Commissariato di Guidonia (l'altezza dell'inserto è di circa 18 cm nel punto più alto e di circa 8 cm alla cucitura; il disegno è quello del campione); il giro manica è rinforzato da una fettuccia (**CAPO III**) che corre lungo l'intera circonferenza e all'interno della parte terminale della manica è inserito del nastro termoadesivo allo scopo di fornire adeguata sostenutezza e da un rollino (**CAPO III**). Il rollino va posizionato all'interno del giro manica della giacca, parte superiore, e cucito nella sua rotondità superiore del lembo libero o rimesso interno delle cuciture. E composto da due elementi: "Crine" e "Feltro" (o peloncino). Il feltro è alto cm 4,8 circa, è presente nell' intervallo centrale ed è sagomato come da campione; il crine è presente nella parte anteriore con due strati uniti tra loro e al feltro (o peloncino) con cucitura e in quella posteriore con un solo uno strato, unito al feltro (o peloncino) con cucitura, il tutto realizzato e applicato internamente come da campione. Nel punto superiore della spalla, è applicata, internamente, una spallina di ovatta (**CAPO III**). Sulla manica, a capo indossato, sinistra è posto il segno distintivo della Banda Musicale nelle forme e nelle dimensioni previste dal campione di riferimento.

**e) Bavero**

Si compone di soprabavero, dello stesso tessuto della giacca, e di un sottobavero di feltro tipo "melton" (**CAPO III**), di colore in tono con il tessuto e dovranno riportare n. 2 stellette di colore argento come da campione di riferimento. Il collo è fissato con doppia impuntura fra "pistagna" e "sovracollo".

**f) Fodera**

Il corpo della giacca è interamente foderato, come da campione, con tessuto avente i requisiti di cui al **CAPO III**, che presenta impresso, ad intervalli regolari, il logo di Forza Armata (un aquila turrita ad ali spiegate sopra la scritta "Aeronautica Militare"), realizzato con lavorazione "jacquard". Nella cucitura di unione delle due parti costituenti il dietro della fodera, è ricavato un soffietto realizzato come rilevabile da campione. La fodera, all'interno della manica, deve essere fissata al tessuto in un punto a metà fra gomito e fondo manica non deve sovrapporsi alla parte di tessuto-ornamento fissato a fondo manica.

La fodera del corpo termina al fondo con una piega interna formante un soffietto di cm 1,5 circa. Detta fodera è costituita da due davanti, ciascuno in due pezzi, da due fianchetti, da un dietro formato da due pezzi e da due maniche, ciascuna in due pezzi (sopramanica e sottomanica).

Nel punto di unione della fodera al sottocollo, in corrispondenza della parte centrale di quest'ultimo, è applicata una fettuccia appendiabiti (**CAPO III**), di cm 9 circa, come da campione.

**a) Passante sulle spalle e gradi**

In corrispondenza delle spalle, a partire da cm 3 dal giromanica è applicato in posizione simmetrica sulla cucitura, tra il davanti ed il dietro, un passante dello stesso tessuto utilizzato per il confezionamento, di larghezza 3,5cm e lunghezza 8,0 cm circa; la cucitura singola sui

lati lunghi è sul bordo mentre la cucitura singola sui lati corti è a 0,5 cm circa, come da campione, permettendo così il passaggio di gradi/categorie. L'uniforme dovrà essere fornita completa di gradi. La Stazione Appaltante specificherà in base ai numeri progressivi dei capi la tipologia di gradi da fornire ed applicare.

Sui margini del davanti e sul bavero è praticata una cucitura a cm 0,1 circa dai bordi, come si rileva dal campione.

## 2. PANTALONI

### a) Gambali

Sono formati da due parti anteriori - entrambe dotate di fodera ginocchiera, realizzata come da campione (**CAPO III**) - e due posteriori, unite tra loro:

- internamente con cucitura semplice e rifinite lungo i bordi liberi con cucitura a soprappiglio;
- esternamente sempre con cucitura semplice, con successiva sovrapposizione di una banda verticale lungo i pantaloni, di larghezza pari a 35 mm, applicata all'esterno (come da campione) e sarà di colore azzurro (effetto non lucido) colore pantone 18-4051TP; sul pantalone va praticato un risvolto di 38 mm circa come da campione.

I particolari degli inserti sono rilevabili sul campione di riferimento, del modello disponibile presso la Direzione di Commissariato di Guidonia.

Il rimesso interno è di cm 1 circa.

Su ciascuna parte posteriore, tra la cintura e la tasca, sono praticate due cuciture verticali di ripresa allo scopo di adattare maggiormente i pantaloni al bacino. Dette riprese sono profonde cm 1 circa, partendo dall'attaccatura della cintura e prolungandosi per cm 6 circa, e sono posizionate tra la cintura e il centro tasca posteriore.

I gambali terminano al fondo con una piega interna di cm 8 circa, orlata al bordo rifinito con cucitura a soprappiglio, e fermata con punti invisibili. L'estremità inferiore di ciascun gambale - nella parte posteriore - è protetta internamente da nastro battitacco (**CAPO III**), in tono con il tessuto principale, alto cm 1,5 circa applicato con cucitura a macchina, come da campione. Lungo la parte anteriore del pantalone, è posizionata una tasca laterale con apertura obliqua che si apre, nella parte superiore, a cm 2,5 circa dalla cucitura di unione dei fianchi e, nella parte inferiore, termina nella cucitura del fianco, a cm 16 circa dalla cucitura della cintura. L'apertura, lunga cm 15 circa, è rinforzata, a ciascuna estremità, con robuste travette ed è munita, internamente, di mostra e contromostra, sagomate e applicate come da campione, nonché realizzate con lo stesso tessuto dei pantaloni. L'apertura delle tasche è rifinita con un'impuntura a cm 0,5 circa dal bordo. Le stesse tasche sono realizzate in tessuto cotone blu scuro (**CAPO III**).

Su ciascuna parte posteriore del gambale, sono realizzate due tasche posteriori come da campione, rinforzate con una flisellina non adesiva (**CAPO III**). La loro apertura, di cm 13 circa, è praticata a cm 3 circa dalla cucitura del fianco ed a cm 6 circa dall'attaccatura della cintura; le tasche sono rinforzate a ciascuna estremità a mezzo di robuste travette. La parte interna delle tasche, realizzata con lo stesso tessuto impiegato per l'allestimento delle tasche laterali, prosegue oltre l'apertura delle stesse e va ad inserirsi nella cucitura della cintura. Le dimensioni utili interne delle tasche sono le seguenti:

- larghezza: cm 15 circa;
- lunghezza: cm 12 circa (misurata dall'attaccatura del bottone).

Le tasche sono munite internamente di una mostra alta cm 4 circa, terminante con cucitura di finitura, come da campione, e di una contromostra alta cm 2,5 circa, rifinita con cucitura a soprappiglio come da campione. Mostra e contromostra sono realizzate con lo stesso tessuto dei pantaloni. La chiusura delle tasche è assicurata da un bottone a quattro fori (**CAPO III**), di colore in tono con il tessuto, applicato sulla mostra e da un'asola a goccia praticata sulla

contromostra, in corrispondenza del citato bottone. Il sacco interno delle tasche è rifinito come da campione.

**b) Sparato**

È composto di finta e controfinta che iniziano a cm 7 circa dalla cucitura del cavallo e sono fermate da una robusta travetta, come da campione. La finta è fissata alla parte anteriore del gambale destro con una cucitura come da campione; il bordo libero interno è bordato con fodera ginocchiera, come da campione. Alla finta è applicata la semicerniera destra di una chiusura lampo (**CAPO III**) che, nel punto di applicazione, è internamente rinforzata con tessuto termoadesivo (**CAPO III**). La controfinta, rinforzata all'interno con termoadesivo busto è rifinita con un tratto dello stesso tessuto della capo, è bordata con tessuto fodera ginocchiera (**CAPO III**); la semicerniera sinistra, inserita nell'unione tra la controfinta e la parte anteriore del gambale, è rifinita come da campione. La lunghezza totale della cerniera deve essere tale da consentire la perfetta chiusura dello sparato dei pantaloni nelle varie taglie. Inoltre, detta cerniera deve essere dotata di cursore autobloccante.

**c) Cintura**

È costituita da due pezzi e, finita, è alta 3,5 cm circa.

Detta cintura è rinforzata lungo tutto il suo perimetro con una fliselina termoadesiva (**CAPO III**) ed è rifinita internamente da una sottocintura prefabbricata (**CAPO III**). Lungo la cintura, come da campione, sono applicati n. 6 (sei) passanti, larghi 1 cm circa aventi una luce interna di 4,5 cm circa.

La parte superiore di detti passanti termina con un risvolto cucito sull'estremità della cintura, come da campione; la parte inferiore è inserita tra i punti di unione della cintura e del gambale ed è fermata dall'attaccatura della cintura stessa.

Sulla parte terminale della cintura, il sistema di chiusura prevede che l'aggancio della parte destra con la sinistra avvenga mediante 2 bottoni posizionati sulla parte sinistra a capo indossato come da campione. In corrispondenza a tali bottoni sono realizzati, sulla parte destra, altrettante asole di cui, una posta sul prolungamento lanceolato della cintura e l'altra, sottostante, su un tratto di tessuto, sempre lanceolato, ma di dimensioni inferiori, applicato e realizzato come da campione.

## **CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI**

**Tutti i materiali utilizzati per il confezionamento dei capi in titolo non devono risultare nocivi, nonché essere atossici ed idonei alla relativa destinazione d'uso.**

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del regolamento (UE) 1007/2001 del parlamento europeo e del consiglio del 27 settembre 2011 relativo alla denominazione delle fibre tessili e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili e successive modifiche. I metodi di prova per l'analisi quantitativa delle mischie binarie e ternarie sono riportati in allegato viii del regolamento stesso e successive modifiche ed integrazioni.

Inoltre, i materiali impiegati nel processo produttivo devono essere conformi a quanto disciplinato dal regolamento (CE) nr. 1907 del parlamento europeo e del consiglio del 18/12/2006 (REACH), in riferimento all'adempimento degli obblighi in materia di protezione della salute umana e dell'ambiente.

### **1. MATERIE PRIME**

**a) Tessuto per uniforme:** valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in **Allegato "D"**;

**b) tessuto fodera:**

- materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 100% viscosa;
- colore (UNI 9270:1988): blu - raffronto visivo con il campione;
- armatura (UNI 8099:1980): saia 2/1;
- titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A): ordito e trama - dtex  $133 \pm 5\%$ ;
- riduzioni al cm (UNI EN 1049-2:1966 metodo A):
  - ordito:  $47 \pm 1$
  - trama:  $24 \pm 1$
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999):  $\text{g/m}^2$   $95 \pm 5\%$ ;
- trazione su striscia (UNI EN ISO 13934-1:2013):
  - ordito:  $\geq 450$  N
  - trama:  $\geq 300$  N
- lacerazione semplice (UNI EN ISO 13937-2:2002):
  - ordito:  $\geq 6$  N
  - trama:  $\geq 6$  N
- variazioni dimensionali a lavaggio a secco:
  - ordito  $\leq 2\%$
  - trama  $\leq 2\%$
- variazioni dimensionali stiratura a vapore pressa Hoffman:
  - ordito  $\leq 2\%$
  - trama  $\leq 2\%$
- solidità della tinta:
  - alla luce artificiale (UNI EN ISO 105-B02:2004): degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei blu;
  - al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore acido (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore alcalino (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05:1999): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a secco (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a umido (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - alla stiratura a umido ( $150^\circ\text{C}$ ) con testimone umido e asciutto (UNI EN ISO 105-X11:1998): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
- aspetto, mano e rifinitura (UNI 9270:1988): Raffronto visivo con il campione - Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere al campione di riferimento per mano, aspetto, drappeggio, gualcibilità, rifinitura.

## 2. ACCESSORI

### a) Termoadesivo per rinforzo fusto giacca, collo, fondo maniche, fianchetto, sparato:

- Materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011) 100% poliammide senza resine leganti;
- Colore (UNI 9270:1988) Nero
- Armatura (UNI 8099:1980) Struttura di tessuto non tessuto come da campione di riferimento;
- Massa areica (UNI EN ISO 12127:1999)  $60 \text{ g/m}^2 \pm 10\%$
- Resinatura a base poliammidica Min. 52 punti  $\text{cm}^2$  consentendo l'accertamento di almeno 17 micro punti su diagonale di un quadrato con lato di mm 25
- Variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo.

- Metodo del lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
  - Ordito  $\leq 0,5\%$
  - Trama  $\leq 0,5\%$
- Variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Bagnatura a freddo (UNI 9294-5:1988)
  - Ordito  $\leq 1\%$
  - Trama  $\leq 1\%$
- Variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Stiratura a vapore pressa Hoffman (DIN 53894-2:1979)
  - Ordito  $\leq 0,5\%$
  - Trama  $\leq 0,5\%$
- Resistenza al lavaggio a secco con trielina e percloroetilene (UNI EN ISO 3175). Le parti di tessuto termofissate devono resistere al lavaggio a secco. Dopo n. 20 (venti) lavaggi a secco non si devono verificare distacchi parziali o totali del termoadesivo.
- Aspetto - Mano - Rifinitura (UNI 9270:1988) Raffronto visivo con il campione di riferimento. Il termoadesivo deve risultare regolare, uniforme, ben rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere al campione di riferimento per grana, aspetto e sostenutezza. Nessun arrotolamento.

#### **b) plastron o toppone di rinforzo petto:**

- materia prima **parte esterna** (Regolamento UE n.1007:2011): 34% cotone 17% poliestere 29% pelo animale, 20% viscosa;
- armatura (UNI 8099:1980): tela;
- riduzione (UNI EN 1049-2:1996 metodo A):
  - ordito:  $24 \pm 1$  fili al cm;
  - trama:  $15 \pm 1$  fili al cm;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999):  $g/m^2$   $170 \pm 5\%$ ;
- appretto (UNI 5119): max 3%;
- trazione su striscia (UNI EN ISO 13934):
  - ordito: min. 260 N;
  - trama: min. 480 N;
- variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010):
  - ordito:  $\leq 1\%$ ;
  - trama:  $\leq 1\%$ ;
- materia prima **parte interna** (Regolamento UEn.1007:2011): 23% cotone 43% poliestere 22% pelo animale, 12% viscosa;
- armatura (UNI 8099:1980): tela;
- riduzione (UNI EN 1049-2:1996 metodo A):
  - ordito:  $24 \pm 1$  fili al cm;
  - trama:  $15 \pm 1$  fili al cm;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999):  $g/m^2$   $230 \pm 5\%$ ;
- appretto (UNI 5119): max 3%;
- trazione su striscia (UNI EN ISO 13934):
  - ordito: min. 260 N;
  - trama: min. 480 N;
- variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
  - ordito:  $\leq 1\%$ ;
  - trama:  $\leq 1\%$ ;

#### **c) Termoadesivo per rinforzo fodera tasche**

I nastri per fissaggio accessori rinforzo giacca e quelli di rinforzo spacco e fondo manica giacca dovranno essere alti rispettivamente 30 mm e 50 mm.

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% poliestere;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999): con resina termo-fusibile  $g/m^2$   $45 \pm 5\%$  (resina termo-fusibile non superiore al 25% del peso totale del tessuto);
- colore (UNI 9270:1988): nero - Raffronto visivo con il campione;
- struttura: "non tessuto" con fibre coesionate, senza leganti chimici e senza punti di saldatura, come da campione di riferimento;
- resinatura: di tipo poliammidico distribuita irregolarmente;
- distribuzione resina: minimo 52 punti al  $cm^2$  - Mesh 17
- Variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Metodo del lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010):
  - Ordito  $\leq 0,5\%$
  - Trama  $\leq 0,5\%$
- Variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Bagnatura a freddo (UNI 9294 5:1988):
  - Ordito  $\leq 1\%$
  - Trama  $\leq 1\%$
- Variazione dimensionale del tessuto con termoadesivo. Stiratura a vapore alla pressa Hoffman (DIN 53894-2:1979):
  - Ordito  $\leq 0,5\%$
  - Trama  $\leq 0,5\%$
- Resistenza al lavaggio a secco con trielina e percloroetilene (UNI EN ISO 3175): Le parti di tessuto termofissate devono resistere al lavaggio a secco. Dopo n. 20 (venti) lavaggi a secco non si devono verificare distacchi parziali o totali del termoadesivo.
- Aspetto - Mano – Rifinitura (UNI 9270:1988): Raffronto visivo con il campione di riferimento. Il termoadesivo deve risultare regolare, uniforme, ben rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere al campione di riferimento per grana, aspetto e sostenutezza. Nessun arrotolamento.

**d) fliselina termoadesiva per mostra cintura e risvolto giacca:**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 50% poliammide 50% poliestere;
- colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: grigio scuro
- massa areica (UNI EN ISO 12127):  $g/m^2$   $40 \pm 10\%$ ;
- armatura: tessuto non tessuto;
- distribuzione resina: minimo 40 punti al  $cm^2$

**e) rollino giromanica -**

Il rollino si compone di due differenti materiali:

1. feltro (o peloncino)

- materia prima non tessuto agugliato e calandrato (Regolamento UE n.1007:2011): 100% poliestere
- massa areica (UNI EN ISO 12127):  $g/m^2$   $100 \pm 7\%$ ;
- colore naturale: (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento.
- altezza: (UNI EN 1773):  $4,8 \text{ cm} \pm 0,2$ ;
- armatura (UNI 8099): non tessuto

2. nastro crine:

- composizione (Regolamento UE n.1007:2011): 60% poliestere 30% pelo animale 10% cotone
- armatura (UNI 8099:1980): tela
- massa areica (UNI EN ISO 12127):  $g/m^2$   $195 \pm 10\%$ ;
- altezza massima:  $cm$  8;
- colore (UNI 9270): raffronto con il campione di riferimento;

**f) tessuto in tela silesias:**

- materia prima non tessuto (Regolamento UE n.1007:2011): cotone tipo "America I" 100%;
- filati: regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione di riferimento;
- titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A):
  - ordito: tex 32;
  - trama: tex 30;
- armatura (UNI 8099:1980): batavia da 4;
- massa areica (UNI EN ISO 12127):  $g/m^2$   $135 \pm 5\%$ ;
- Riduzioni fili al cm (UNI EN 1049-2:1996 metodo A)
  - ordito:  $30 \pm 1$ ;
  - trama:  $40 \pm 1$ ;
  - Trazione su striscia (UNI EN ISO 13934-1:2013):
    - ordito:  $\geq 290$  N;
    - trama:  $\geq 420$  N;
- variazioni dimensionali alle prove di bagnatura ( a freddo UNI 9294/5^, - a caldo UNI 26330 detersivo ECE, lavaggio 5A, asciugatura tipo C):
  - a freddo: raccorciamento e restringimento non superiore al 1,5%;
  - a caldo: raccorciamento e restringimento non superiore al 3%;
- colore: blu;
- tintura: le operazioni di tintura, nonché tutte le operazioni pre e post tintoriali devono essere eseguite a perfetta regola d'arte in modo da assicurare al tessuto una perfetta penetrazione del colorante, untezza, uniformità, tono ed intensità di tinta corrispondenti a quelli che si rilevano dal campione di riferimento;
- solidità della tinta:
  - agli alcali (UNI EN 105 E06 - UNI EN 20105 A02-A03): degradazione e scarico non inferiori all'indice 4 della scala dei grigi;
  - agli acidi (UNI EN ISO 105 E05 - UNI EN 20105 A02-A03): degradazione e scarico non inferiori all'indice 4 della scala dei grigi;
  - al sudore (UNI EN ISO 105 E04 - UNI EN 20105 A02): degradazione non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05 - UNI EN 20105 A02): degradazione non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi;
- mano, aspetto e rifinitura (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito, esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto, elasticità e rifinitura al campione di riferimento.

**g) melton: feltro sottocollo per giacca.**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): fibra in mista intima 23% lana, 54% cotone e 23% viscosa
- Armatura (UNI 8099:1980): tela
- titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A): ordito e trama - Ne 16
- riduzione (UNI EN 1049-2:1996 metodo A):
  - ordito:  $16 \pm 1$  fili al cm;
  - trama:  $16 \pm 1$  fili al cm;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999):  $g/m^2$   $280 \pm 5\%$ ;
- colore (UNI 9270): blu scuro, come si rileva sul campione di riferimento;
- tintura: le operazioni di tintura, nonché tutte le operazioni pre e post tintoriali devono essere eseguite a perfetta regola d'arte in modo da assicurare al tessuto una perfetta penetrazione del

colorante, untezza, uniformità, tono ed intensità di tinta corrispondenti a quelli che si rilevano dal campione di riferimento.

- solidità della tinta:
  - Agli alcali (UNI EN 105 E06 - UNI EN 20105 A02): - degradazione non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi;
  - Agli acidi ((UNI EN ISO 105 E05 - UNI EN 20105 A02): - degradazione non inferiore all'indice 4 della scala dei grigi;
  - Al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105-D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi
  - Alla stiratura a umido (150°C) con testimone umido e asciutto (UNI EN ISO 105-X11:1998): degradazione non inferiore a 4 e scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi UNI EN ISO 105-X11:1998
- Variazione dimensionale alla bagnatura a freddo (UNI 9294-5:1988):
  - Ordito  $\leq 1\%$ ;
  - Trama  $\leq 1\%$ .
- Variazione dimensionale. Stiratura a vapore alla pressa Hoffman (DIN 53894-2:1979):
  - Ordito  $\leq 0,5\%$ ;
  - Trama  $\leq 0,5\%$
- Mano, aspetto e rifinitura (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito, esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto, elasticità e rifinitura al campione di riferimento.
- Densità punti cmq. 20 MESH

#### **h) spalline di ovatta prefabbricate per giacca:**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): ovatta in cotone 100%;
- colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: bianco;
- le superficie dei due lati maggiori delle spalline, costituite da "tessuto non tessuto" in poliestere 100% bianco, con legante acrilico, sono ancorate all'imbottitura con apposita imbastitura eseguita con cucirino bianco in poliestere 100%. Fra gli strati di ovatta che compongono l'imbottitura è inserito un supporto di rinforzo elastico costituito da un tessuto con armatura tela, composto da cotone 40%, pelo animale 15%, lana 20% e viscosa 25%;
- altezza (UNI EN 1773):  $24 \pm 2$  mm (nel punto di maggior spessore);
- aspetto, mano e rifinitura (UNI 9270): i bordi dell'imbottitura sono parallelizzati e regolari come da campione. Non è tollerata la presenza di grumi o altri difetti che possano pregiudicare l'utile impiego delle spalline.

#### **i) fettuccia rinforzo cucitura giromanica e cucitura collo:**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% cotone cardato;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999):  $g/m^2$   $1,5 \pm 3\%$ .

#### **j) bottoni in metallo dorato medi e piccoli:**

- materia prima: ottone di lega O.T. 67;
  - calotta di ottone: deve essere stampata convessa, ripiegata su un disco di ottone al centro del quale è fissato un gambo di filo di ottone foggato a forma di occhiello;
  - dimensioni:
    - calotta: spessore non inferiore a mm 0,3;
    - disco: spessore non inferiore a mm 0,35 / 0,40;
    - filo di ottone: diametro mm 1,4 / 1,5;
- la calotta reca impressa un'aquila ad ali spiegate circondata da un bordo come da campione di riferimento. Lo spazio interno del bottone è ripieno di gesso.

- dimensione bottoni:
  - medi per giacca:
    - ◆ diametro: mm 20 / 21;
    - ◆ altezza senza occhiello: mm 7 / 8;
    - ◆ altezza compreso occhiello: mm 12 / 13;
  - piccoli per tasca della giacca:
    - ◆ diametro: mm 14,5 / 15,5;
    - ◆ altezza senza occhiello: mm 5 / 6;
    - ◆ altezza compreso occhiello: mm 10 / 11;
- doratura: i bottoni devono essere fortemente dorati con procedura galvanica e protetti successivamente da vernice cellulosica trasparente, con essiccazione a forno a 1200 C per 15 minuti. La doratura, ivi compresa la vernice di protezione trasparente, dovrà resistere ad ognuna delle seguenti prove:
  - immersione per 12 ore in una soluzione fredda acquosa al 10% vol. di acqua regia (una parte di acido nitrico 38 Bè e 3 parti di acido cloridrico);
  - immersione per 20 ore in una soluzione fredda acquosa al 10% vol. di acido solforico 66 Bé.
- aspetto e rifinitura: per modello, disegno dell'aquila e del bordo nonché per il grado di brillantezza della doratura i bottoni devono corrispondere ai rispettivi campioni di riferimento.

#### **k) nastrino appendi-giacca**

- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% poliestere
- colore (UNI 9270): blu scuro in tono con il tessuto esterno raffronto con il campione di riferimento.
- Altezza nastro: mm 5

#### **l) sotto cintura prefabbricata per rinforzo pantalone.**

La cintura prefabbricata è composta da due strati di tessuto 100% cotone intervallata da una striscia con fili di gomma su supporto nastrato in tessuto 100% cotone.

**La parte superiore** della cintura è in tessuto 100% cotone di colore blu scuro con righe doppie in colore bianco.

**La parte inferiore** della cintura è in tessuto 100% cotone di colore blu scuro. Questo tessuto è cucito al resto della cintura con doppia cucitura, la prima con punto normale la seconda con punto a saltello.

**Internamente** la cintura è rinforzata con tessuto 100% cotone in tela canapina di colore bianco, uniti tra loro con doppia cucitura.

- **parte superiore:**
  - materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% cotone;
  - armatura (UNI 8099:1980): tela;
  - massa areica (UNI EN ISO 12127): g/m<sup>2</sup> 116 g ± 10%;
  - appretto (UNI 5119): max 3%;
  - variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
    - ◆ ordito: ≤ 1%;
    - ◆ trama: ≤ 1%;
  - colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: blu a righe bianche;
- solidità della tinta:**
  - al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore acido (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;

- al sudore alcalino (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05:1999): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a secco (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a umido (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - alla stiratura a umido (150°C) con testimone umido e asciutto (UNI EN ISO 105-X11:1998): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - mano, aspetto e rifinizione: il tessuto deve essere regolare, uniforme ben rifinito ed esente da difetti. Deve corrispondere per aspetto, mano e sostenutezza al campione di riferimento.
- **parte inferiore:**
- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% cotone;
  - armatura (UNI 8099:1980): tela;
  - massa areica (UNI EN ISO 12127):  $\text{g/m}^2$  160  $\text{g} \pm 5\%$ ;
  - appretto (UNI 5119): max 3%;
  - variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
    - ◆ ordito:  $\leq 1\%$ ;
    - ◆ trama:  $\leq 1\%$ ;
  - colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: blu;
- solidità della tinta:
- al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore acido (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore alcalino (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05:1999): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a secco (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - allo sfregamento a umido (UNI EN ISO 105-X12:2003): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - alla stiratura a umido (150°C) con testimone umido e asciutto (UNI EN ISO 105-X11:1998): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - mano, aspetto e rifinizione: il tessuto deve essere regolare, uniforme ben rifinito ed esente da difetti. Deve corrispondere per aspetto, mano e sostenutezza al campione di riferimento.
- **tela canapina:**
- materia prima (Regolamento UE n.1007:2011): 100% cotone;
  - armatura (UNI 8099:1980): tela;
  - massa areica (UNI EN ISO 12127):  $\text{g/m}^2$  230  $\text{g} \pm 5\%$ ;
  - appretto (UNI 5119): max 3%;
  - variazioni dimensionali al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175-1-2:2010)
    - ◆ ordito:  $\leq 1\%$ ;
    - ◆ trama:  $\leq 1\%$ ;
  - colore (UNI 9270) raffronto con il campione di riferimento: bianco;
  - mano, aspetto e rifinizione (UNI 9270): il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben rifinito, esente da striature e da qualsiasi difetto.

**m) nastro battitacco.**

- materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 100% cotone;
- titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A):
  - ordito tex 21 x 2;
  - trama tex 27 x 1;
- riduzione al cm (UNI EN 1049-2:1966 metodo A):
  - ordito  $32 \pm 1$ ;
  - trama  $14 \pm 1$ ;
- armatura (UNI 8099:1980): fondo batavia, bordo tubolare;
- massa areica (UNI EN ISO 12127:1999 ):  $\text{g/m}^2 4 \pm 3\%$ .

**n) chiusure lampo per pantalone:**

- nastro:
  - materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 100% poliestere;
  - titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A): ordito e trama dtex 167;
  - riduzione al cm (UNI EN 1049-2:1966 metodo A):
    - ◆ n° 98 fili in ordito;
    - ◆ n° 15,5 inserzioni doppie al cm;
- colore (UNI 9270:1988): blu - Raffronto visivo con il campione;
- solidità della tinta al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi;
  - larghezza totale chiusura:  $\text{mm } 24 \pm 0,5$ ;
  - larghezza totale nastro:  $\text{mm } 12 \pm 0,2$ ;
  - larghezza della catena dove lavora il cursore:  $\text{mm } 3,85 \pm 0,15$ ;
  - spessore della catena dove lavora il cursore:  $\text{mm } 1,43 \pm 0,10$ ;
- catena:
  - materia prima: spirale in poliestere;
  - spessore:  $\text{mm } 0,5$ ;
  - nastro:  $\text{g/ml } 2,7$ ;
  - numero dentini: 74-77 ogni 100 mm;
  - resistenza dinamometrica:
    - ◆ alla trazione trasversale: min. 525 N;
    - ◆ alla rottura con cursore bloccato: min. 145 N;
- cursore e tiretto:
  - materia prima (UNI EN 1774): "ZAMA" G Zn Al 4 Cu 1;
  - colore: in tono col tessuto.

**o) filati.**

- filato per le cuciture della fodera e del sopraggitto:
  - materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 65 % poliestere 35% cotone;
  - titolo filati (UNI 9275:1988 metodo A): Tex 24
  - resistenza alla trazione (UNI EN ISO 2062):  $\geq 10 \text{ N}$ ;
- **solidità della tinta**:
  - al lavaggio a secco (UNI EN ISO 105 D01:2010 metodo A2S): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore acido (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;

- al sudore alcalino (UNI EN ISO 105-E04:2009): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (UNI EN ISO 105 X05:1999): degradazione e scarico non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
- **filato per asole, cuciture giacca, pantaloni e gonna, travette, risvolto fondo pantalone, bottoni metallici e resinati:**
- materia prima (Regolamento UE n. 1007:2011): 100% poliestere;
  - titolo filato (UNI 9275:1988 metodo A): tex 14,5 x 3;
  - resistenza alla trazione (UNI EN ISO 2062):  $\geq 17$  N;
  - solidità della tinta: valgono i requisiti di cui al precedente "filato per le cuciture della fodera e sopraggito.
- p) **bottoni lisci per chiusura interno cintura e tasche posteriori pantaloni.**
- **materia prima** (Regolamento UE n. 1007:2011): in resina sintetica a 4 fori "lineato 22 (diametro mm 14) e "23" (diametro 14,5)
  - **colore** (UNI 9270:1988): blu - Raffronto visivo con il campione;
- I bottoni, lasciati cadere con forza a terra da una altezza di m.2, non devono spaccarsi né comunque rilevare tracce di lesioni.

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2001 del Parlamento e del Consiglio Europeo 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 e del Consiglio Europeo del 18/12/2006 (REACH), in riferimento all'adempimento degli obblighi in materia di protezione della salute umana e dell'ambiente.

**Ad eccezione del tessuto principale e delle fodere, tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali alternativi simili, purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti o migliorative rispetto a quelle prescritte dalla presente S.T. e dovranno, comunque, risultare rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del capo finito, in termini di sostenutezza, robustezza, resistenza, comfort e traspirabilità.** L'A.D. si riserva la facoltà di effettuare oltre alle prove prestazionali previste, anche le prove di solidità della tinta.

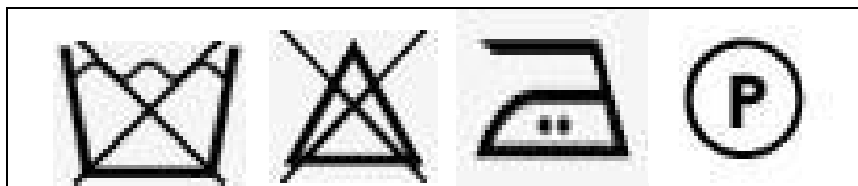
## **CAPO IV — ETICHETTATURA, MODALITA' E NORME COLLAUDO**

### **1. ETICHETTATURA**

Sulla fodera della giacca, all'altezza del petto, nella parte destra, deve essere applicata mediante cucitura perimetrale un'etichetta in tessuto riportante, con dicitura indelebile e resistente al lavaggio a secco, le seguenti indicazioni:

- pura lana vergine 100%
- "AERONAUTICA MILITARE" o sigla "A.M."
- taglia dei manufatti;
- nominativo della Ditta;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- denominazione e numero progressivo di produzione del manufatto;

- numero seriale (indicato dalla Banda Musicale);
- i seguenti simboli di pulitura previsti dalla norma UNI EN 23758



Detti simboli possono essere riportati anche su altra etichetta vicina alla prima. Analoga etichetta dovrà essere inserita con cucitura perimetrale sulla parte interna della cucitura dei pantaloni.

## 2. MODALITA' DI COLLAUDO

L'esame della divisa dovrà tendere ad accertare particolarmente quanto segue:

### a) giacca:

- che le cuciture e le impunture siano eseguite con l'impiego dei filati prescritti al Capo III; che dette cuciture corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle praticate sul campione di riferimento;
- che le asole siano realizzate razionalmente e conformemente a quelle praticate sul campione di riferimento, con l'impiego dei filati prescritti;
- che i bottoni siano solidamente applicati, con l'impiego del filato prescritto e risultino in corrispondenza delle rispettive asole;
- che le tasche siano ben rifinite, applicate alla distanza prescritta e in perfetta simmetria tra di loro;
- che il bavero e i risvolti siano ben sagomati come il Campione di riferimento e che le rispettive punte siano simmetriche tra loro;
- che l'attaccatura delle maniche sia ben distribuita in modo da non formare arricciature e che siano rispettate la forma e l'ampiezza del giro nella zona ascellare;
- che la fodera interna sia ben rifinita e che formi, lungo la cucitura centrale, della parte posteriore, un soffietto come da campione di riferimento;
- che la tela termoadesiva per rinforzo dei davanti risulti perfettamente aderente al tessuto e non formi raggrinzimenti;
- che sia stato realizzato quell'equilibrio tra le varie parti del corpo tale da eliminare qualsiasi tendenza al divaricamento delle falde anteriori e dello sparato posteriore;

### b) pantaloni:

- che le cuciture e le impunture siano eseguite con l'impiego dei filati prescritti nel precedente Capo III;
- che le cuciture corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle praticate sul Campione di riferimento;
- che tutti i lembi liberi di tessuto all'interno del pantalone siano "surfilati";
- che le asole e le travette siano razionalmente eseguite con l'impiego del filato prescritto nella posizione richiesta;
- che i bottoni siano solidamente applicati con l'impiego del filato prescritto e in corrispondenza delle corrispettive asole;
- che le cuciture interne di unione dei gambali corrispondano perfettamente all'inforcatura;
- che esistano le travette e i punti di fermo ove prescritto;
- che la larghezza del fondo sia quella prescritta e che la linea dei pantaloni sia quella che si rilava dal Campione di riferimento;

### c) dimensioni in genere

- che le dimensioni dei manufatti confezionati corrispondano a quelle stabilite con tolleranza dell' 1% in più o in meno; tale tolleranza per dimensioni superiori a cm 100 deve essere contenuta in un massimo di cm 1.

## CAPO V – IMBALLAGGIO

1. La giacca e i pantaloni di ogni uniforme dovranno essere consegnati appesi a robuste grucce di plastica rigida, dotate di gancio metallico e di idonea traversa per pantaloni e sagomate all'esterno per consentire una perfetta conservazione dell'indumento.

Le grucce dovranno essere sufficientemente solide in tutte le loro parti onde resistere alle sollecitazioni derivanti dal trasporto degli indumenti; essa, inoltre, dovranno essere munite di idoneo ferma-pantaloni.

2. I manufatti saranno immessi in un sacco di protezione opportunamente sagomato, avente le seguenti caratteristiche come da campione di riferimento:

- materiale in tessuto non tessuto di color blu, dimensioni pari a cm (119 x 60) circa misurate al centro. Il dietro con il davanti sono uniti lateralmente e superiormente, con un ulteriore tratto di tessuto non tessuto che forma un soffietto profondo cm 4 circa. Tutti i bordi sono uniti con robusta cucitura. Sul davanti è presente una cerniera lunga cm 110 circa nascosta da due piccole pattine rispettivamente di cm 1 circa. In fondo alla cerniera è opportunamente fissato un fermo di fine corsa. Sul lato superiore al centro è presente un occhiello metallico con funzione di fuoriuscita della parte metallica gruccia. Sul davanti lato sinistro, a cm 7 circa dalla cerniera e cm 15,5 circa dal bordo superiore, è presente, come da campione di riferimento, il logo dell'**AERONAUTICA MILITARE** avente le seguenti dimensioni cm 15 circa di larghezza e cm 8 circa di altezza come da campione di riferimento. Il logo è formato da:
  - “**AQUILA TURRITA**” in color oro, con dimensioni circa di cm 11 circa di larghezza e di cm 3,5 circa di altezza al centro;
  - scritta “**AERONAUTICA**” in color oro, di dimensioni pari a circa cm 15 circa di lunghezza e di cm 1,7 circa di altezza;
  - scritta “**MILITARE**” in color oro, di dimensioni pari a circa cm 8,3 circa di larghezza e di cm 1,3 circa di altezza.

Sul davanti lato dx, alla stessa altezza di tale scritta è inserita una tasca larga cm 10 e alta cm 8 circa, realizzata in polietilene trasparente aperta nella parte superiore per l'inserimento, a cura dell'utente dei dati identificativi.

Esternamente, in un angolo del lembo inferiore del sacco, dovrà essere applicato un cartellino con le seguenti indicazioni:

- **AERONAUTICA MILITARE** o la sigla **A.M.**
- denominazione dei manufatti contenuti;
- taglia/conformazione dei manufatti;
- numero progressivo di produzione dei manufatti;
- numero seriale (indicato dalla Banda Musicale);
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO.

3. Dieci uniformi della stessa taglia e conformazione, complete di grucce e sacchetti, saranno sistemate appese ad una idonea asta, metallica o di plastica, nella parte superiore di un bauletto di cartone ondulato, come appresso specificato, di adeguata capacità.

L'asta metallica o di plastica dovrà poggiare su due supporti metallici o di plastica solidamente fissati alle due rispettive facce del bauletto.

Il bauletto dovrà essere realizzato con cartone ondulato avente i seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI EN 536): g/mq 1.050 o più, con tolleranza del 5% in meno;
- resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 1.370 KPa:

Il bauletto dovrà essere irrobustito fissando opportunamente, lungo gli spigoli delle facce laterali, quattro rispettivi rinforzi a "L" realizzati con alcuni strati di cartone di adeguato spessore.

La chiusura del bauletto casse sarà ottenuta con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un tratto di nastro adesivo alto non meno di cm 5.

All'esterno dell'imballaggio, sui due lati contigui, dovranno essere riportate, su apposito cartellino o mediante stampigliatura diretta, le seguenti indicazioni:

- **AERONAUTICA MILITARE** o la sigla **A.M.**
- denominazione dei manufatti contenuti;
- numero dei manufatti contenuti;
- taglia/conformazione dei manufatti;
- numerazione progressiva di produzione dei manufatti contenuti da...a...;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data)
- numero di identificazione NATO;
- una freccia indicante l'alto con la legenda "NON CAPOVOLGERE"

Eventuali rimanenze di capi saranno poste in un unico bauletto sul cui lato esterno saranno apposte le conseguenti indicazioni circa le taglie e le relative quantità contenute.

La chiusura delle casse sarà ottenuta con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un tratto di nastro adesivo alto non meno di cm 5 o mediante solido incollaggio.

## **CAPO VI – CRITERI AMBIENTALI MINIMI**

Ai fini del regolare approntamento della partita, l'impresa/R.T.I. appaltatrice dovrà dimostrare la piena conformità ai criteri ambientali minimi (CAM) per le forniture dei prodotti tessili, in ossequio a quanto previsto dalla normativa vigente in materia. 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 della certificazione Standard 100 by OEKO-TEX®;
- in alternativa, rapporti di prova, redatti da laboratori accreditati che dimostrino la piena conformità/rispondenza dei materiali a quanto prescritto/indicato nelle tabelle e negli schemi allegati alla normativa vigente in materia (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 VII – CAMPIONE DI RIFERIMENTO E NORMATIVA TECNICA**

1. Per quanto non indicato nella presente Scheda Tecnica e per la realizzazione dei manufatti dovranno essere utilizzati i seguenti campioni:
  - quello provvisorio della “Uniforme da cerimonia e parata versione invernale per il personale della Banda Musicale dell’A.M. datato 04.10.2021” che sarà valido esclusivamente per l’indicazione, le dimensioni e il posizionamento degli inserti;
  - quello della “Divisa ognitempo maschile di cui alla S.T. Provvisoria n.6 Modello 2022” valido per il tessuto e la foggia.I predetti manufatti saranno resi disponibili e saranno visionabili presso la Direzione di Commissariato AM di Guidonia.
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 della presente Scheda Tecniche.

### **ALLEGATI:**

- A. SPECCHIO DIMENSIONI DELLA GIACCA (da compilare a cura dell’Aggiudicataria);**
- B. SPECCHIO DIMENSIONI DEI PANTALONI (da compilare a cura dell’Aggiudicataria);**
- C. SCHEDA TECNICA TESSUTO UNIFORME;**
- D. DISEGNO TECNICO.**
- E. FOTO PARTICOLARI COSTRUTTIVI (inserti)**

## Allegato "A"

**DIVISA FEMMINILE CONFORMAZIONE REGOLARE  
GIACCA (cm)**

	TG	38	40	42	44	46	48	50	52
A. Lunghezza dietro da attaccatura collo a fondo	C								
	R								
	L								
B. Larghezza spalle al centro schiena tra le attaccature delle spalle	C/R/L								
C. Lunghezza manica da attaccatura spalla al fondo	C								
	R								
	L								
D. Metà circonferenza seno dal margine davanti al centro dietro, misurata sotto il giromanica	C/R/L								
E. Metà circonferenza vita dal margine davanti al centro dietro, misurata al punto vita	C/R/L/								
F. Metà circonferenza manica al fondo	C/R/L/								

**DIVISA FEMMINILE CONFORMAZIONE FORTE  
GIACCA (cm)**

	TG	38	40	42	44	46	48	50	52
A. Lunghezza dietro da attaccatura collo a fondo	C								
	R								
	L								
B. Larghezza spalle al centro schiena tra le attaccature delle spalle	C/R/L								
C. Lunghezza manica da attaccatura spalla al fondo	C								
	R								
	L								
D. Metà circonferenza seno dal margine davanti al centro dietro, misurata sotto il giromanica	C/R/L								
E. Metà circonferenza vita dal margine davanti al centro dietro, misurata al punto vita	C/R/L/								
F. Metà circonferenza manica al fondo	C/R/L/								

## Allegato "B"

**DIVISA FEMMINILE CONFORMAZIONE REGOLARE  
PANTALONE (cm)**

	TG	38	40	42	44	46	48	50	52
A. Metà circonferenza vita	C/R/L								
B. Metà larghezza coscia misurata all'altezza del cavallo	C/R/L								
C. Metà circonferenza bacino misurata all'inizio della finta	C/R/L								
D. Lunghezza totale esterna lungo il fianco misurata fino al fondo esclusa cintura	C								
	R								
	L								
E. Lunghezza interno gamba misurata dal cavallo fino al fondo	C								
	R								
	L								
F. Metà circonferenza fondo	C/R/L/								
Lunghezza chiusura lampo	C/R/L/								

**DIVISA FEMMINILE CONFORMAZIONE FORTE  
PANTALONE (cm)**

	TG	38	40	42	44	46	48	50	52
A. Metà circonferenza vita	C/R/L								
B. Metà larghezza coscia misurata all'altezza del cavallo	C/R/L								
C. Metà circonferenza bacino misurata all'inizio della finta	C/R/L								
D. Lunghezza totale esterna lungo il fianco misurata fino al fondo esclusa cintura	C								
	R								
	L								
G. Lunghezza interno gamba misurata dal cavallo fino al fondo	C								
	R								
	L								
H. Metà circonferenza fondo	C/R/L/								
Lunghezza chiusura lampo	C/R/L/								

## Allegato "D"

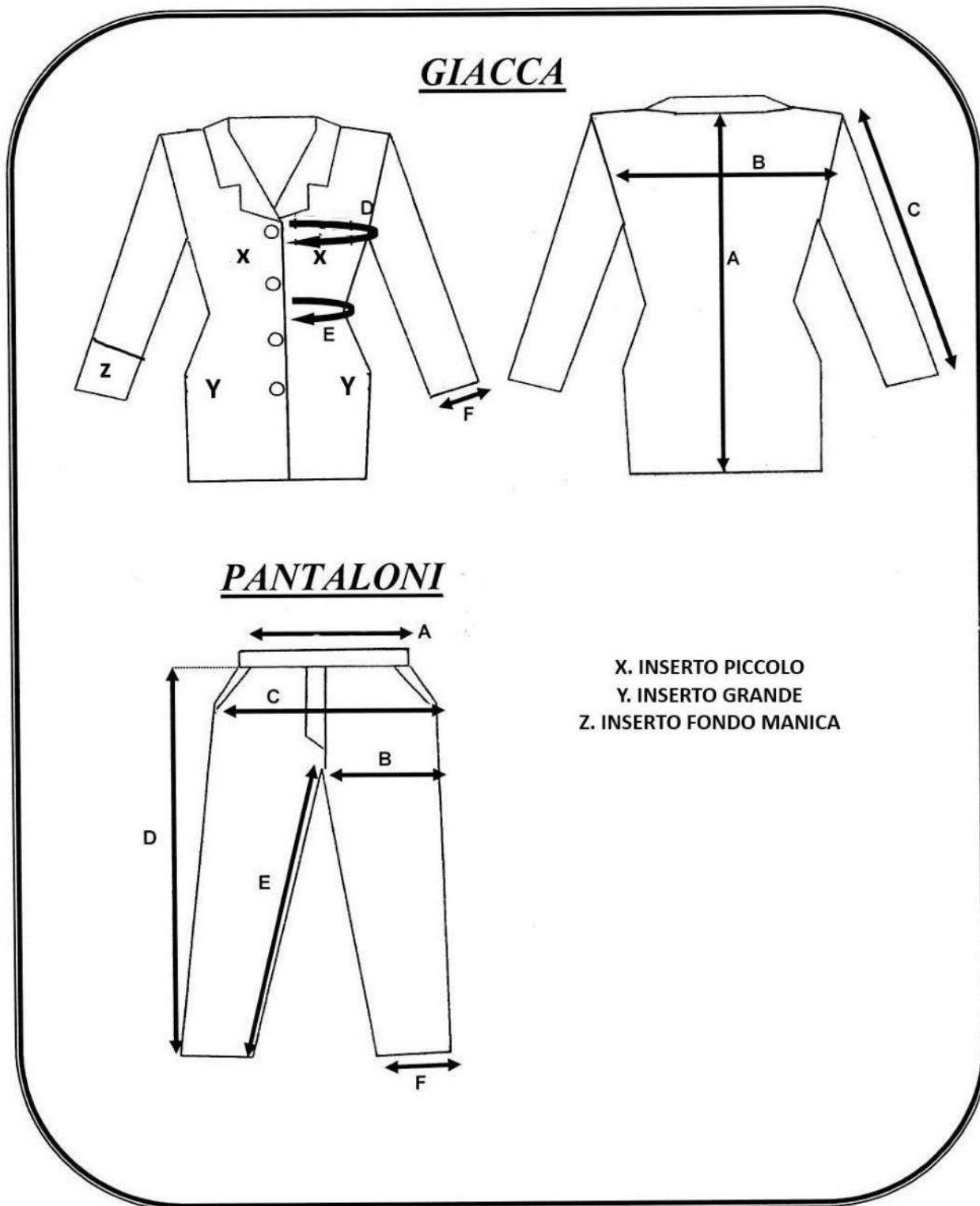
"SCHEMA TECNICA  
TESSUTO"

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	100% pura lana vergine Per soddisfare i requisiti richiesti sono ammessi additivazioni di altre fibre non superiori al 1% in peso del prodotto finito.	Regolamento UE n. 1007:2011
Titolo del filato Ordito e Trama	Tex 13,5 x 2 ± 2% Nm 2/74	UNI 9275:1988 metodo A
Finezza della lana	≤ 17,50 micron 120' CV massimo 18,70% Limite di fiducia ± 0,25 micron	UNI 5423:1964
Tintura del filato	In tops	
Armatura	Batavia da 4	UNI 8099:1980
Massa areica	225 gr/m <sup>2</sup> ± 3%	UNI EN 12127:1999
Riduzioni fili al cm	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ordito: n. 41 ± 1 filo al cm</li> <li>• trama: n. 38 ± 1 filo al cm</li> </ul>	UNI EN 1049-2:1996 metodo A
Trazione su striscia	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ordito: &gt;380 N</li> <li>• trama: &gt;350 N</li> </ul>	UNI EN ISO 13934-1:2013
Resistenza alla lacerazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ordito &gt;12 N</li> <li>• trama &gt;12 N</li> </ul>	UNI EN ISO 13937-2:2002
Resistenza all'abrasione	≥ 25.000 giri	UNI EN ISO 12947-1:2000 UNI EN ISO 12947-2:2017
Pilling Martindale	Dopo 7000 cicli: ≥ grado 4/5	UNI EN ISO 12945-2:2002
Resistenza allo scorrimento delle cuciture (3mm di apertura)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ordito &gt; 200 N</li> <li>• Trama &gt; 200 N</li> </ul>	UNI EN ISO 13936-1:2004
Bagnatura a freddo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ordito max ± 1,0 %</li> <li>• Trama max ± 1,0 %</li> </ul>	UNI 9294-5:1988
Variazioni dimensionali metodo del lavaggio secco	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ordito ± 0%;</li> <li>• Trama ± 0%.</li> </ul>	UNI EN ISO 3175-1-2:2010
Variazioni dimensionali Stiratura a vapore pressa Hoffman	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ordito ± 2%;</li> <li>• Trama ± 2%.</li> </ul>	DIN 53894-2:1979
Colore blu Misura del colore blu con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa	L* = 19,00 a* = 0,10 b* = - 3,00	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
Calcolo delle differenza di colore	Tolleranza ΔE (cmc 2:1) ≤ 1,00	UNI EN ISO 105-J03:2009
Ret – Resistenza Vapor D'Acqua	≤ 13 mqPa/W	UNI EN 11092:2014
Trasmissione Vapor D'Acqua	≥ 800 g/mq 24h	UNI 4818-26 :1992

Solidità del colore	Allo Xenotest: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei blu;	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Ai solventi organici: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X05:1999
	Al lavaggio a secco: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-D01:2010
	Alla stiratura a secco (150 °C) con testimone asciutto e umido: degradazione e scarico non inferiore a 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X11:1998
	Alla stiratura a umido (150 °C) con testimone asciutto e umido: degradazione e scarico non inferiore a 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X11:1998
	Al sudore alcalino: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Al sudore acido: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E04:2013
	All'acqua: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E01:2013
	Agli alcali: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E06:2006
	Agli acidi: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E05:2010
	Allo sfregamento a secco: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X12:2016
	Allo sfregamento a umido: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X12:2016
	Alla goccia d'acqua: degradazione non inferiore a 4/5 della scala dei grigi dopo asciugamento	UNI EN ISO 105-E07:2010
Additivi sul tessuto - Estrazione in Diclorometano	Valore medio $\leq 0,5$ % in peso	UNI 9273:1988
PH Estratto Acquoso	Valore PH 4/7	UNI EN ISO 3071:2006
Ricerca Ammine Aromatiche	Non rilevabile	UNI EN 14362-1:2012
Formaldeide	Non rilevabile	UNI EN ISO 14184-1:2012
Requisiti elettrostatici	Conforme dopo 5 lavaggi a secco	UNI EN 1149-5 UNI EN ISO 3175-1-2:2010
Mano, aspetto e rifinizione	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da difetti e/o imperfezioni quali, in particolare, impurità, barrature, striature, ombreggiature, macchie, nodi e falli. Per aspetto, mano e rifinizione deve corrispondere al campione di riferimento.	UNI 9270:1988

Allegato "E"

DISEGNO NUOVA UNIFORME



**ALLEGATO F**

Foto della divisa valida soltanto per il posizionamento degli inserti sulla giacca (nel fondo maniche e sul davanti) e sul pantalone (banda verticale)



Particolare della controspallina e del passante.



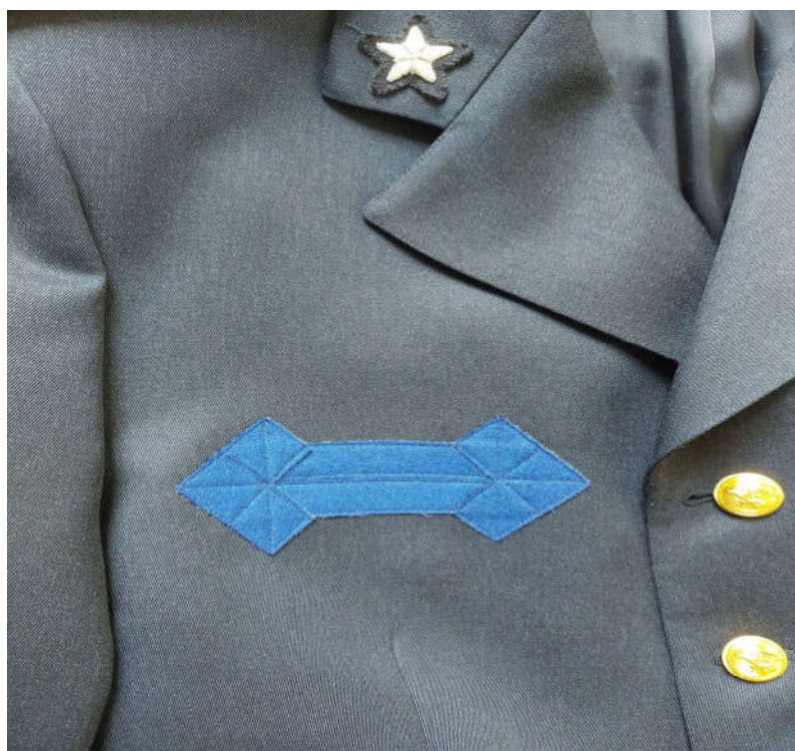
Particolare del Distintivo di categoria posizionato nella manica sinistra a capo indossato



Particolare dell'inserto nel fondo manica



Inserti giacca



Particolare del posizionamento della banda verticale



Particolare del posizionamento della banda verticale



Pantalone: dietro con tasche



S.T. 36 Provvisoria “CONTROSPALLINE RIGIDE CON DISTINTIVO DI GRADO PER IL PERSONALE MUSICANTE E DELLA COMPAGNIA D’ONORE DELL’A.M.” Mod. 2023

Pagina 1 di 19



**AERONAUTICA MILITARE**  
**COMANDO LOGISTICO**  
*Servizio di Commissariato e Amministrazione*  
*Reparto Commissariato*  
*1° Ufficio*

***Specifica Tecnica Provvisoria n. 36/2023***

**CONTROSPALLINE RIGIDE CON DISTINTIVO DI  
GRADO PER IL PERSONALE MUSICANTE E DELLA  
COMPAGNIA D’ONORE DELL’A.M. – Mod. 2023**  
**Aggiornamento 26.06.2023**

## CAPO I - GENERALITA'

Le contropalline rigide con distintivo di grado per il personale musicante e della compagnia d'onore dell'A.M. sono realizzate con un tratto di tessuto in cotone, su cui sono applicati degli elementi ricamati a macchina in filo dorato/rosso/argento. La contropallina riporta all'interno una striscia rigida, appositamente sagomata, in materiale plastico o altro materiale equivalente compatibile con le dimensioni del manufatto finito di cui all'**Allegato 3**.

Le contropalline devono essere realizzate con i materiali in possesso dei requisiti e secondo le modalità di cui al successivo **CAPO II**, nelle fogge di cui al successivo **CAPO III** e secondo la descrizione e raffigurazione di cui all' **Allegato 3**.

## CAPO II - MATERIE PRIME E LAVORAZIONE

**1. Contropalline:** sono realizzate con un tratto di tessuto in cotone con tessuto di supporto interno, entrambi in possesso dei requisiti di cui al successivo **Allegato 1**. Il colore del tessuto utilizzato è in tono con quello della divisa ognitempo.

Il tratto è ripiegato in modo da ottenere una struttura trapezoidale, i cui lembi di unione, ripiegati all'interno per cm 1 circa, devono essere uniti con idonea cucitura perimetrale allo scopo di aumentarne la sostenutezza, la consistenza e di evitare lo sfilacciamento dei bordi liberi.

Detto tratto deve essere saldamente unito sul rovescio con idonee cuciture perpendicolari come da campione.

La contropallina finita presenta forma trapezoidale, con le dimensioni descritte in **Allegato 3**.

Alla distanza di 2 cm circa dalla punta del trapezio è praticato un foro di dimensioni opportune per consentire l'inserimento del supporto tubolare metallico di un bottone in metallo dorato con le sottospecificate caratteristiche:

- materia prima: ottone di lega O.T. 67;
- calotta di ottone: deve essere stampata convessa, ripiegata su un disco di ottone al centro del quale sulla parte sottostante è fissato un supporto tubolare metallico a gambo concavo di ottone con filettature per inserimento della vite posta su un supporto rotondo rimovibile avente diametro di 0,9 mm circa sul quale è inserita la vite lunga cm 1 con rondella rimovibile lunga 0,5 cm alla base;
- dimensioni:
  - calotta: spessore non inferiore a mm 0,3;
  - disco: spessore non inferiore a mm 0,35 / 0,40;
  - supporto tubolare di ottone: diametro mm 0,3 circa lunghezza mm 0,9 circa ;  
la calotta reca impressa un'aquila ad ali spiegate circondata da un bordo come da campione; lo spazio interno del bottone è ripieno di gesso.
- dimensione bottoni:
  - ◆ diametro: mm 14,5 circa;
  - ◆ altezza senza occhiello: mm 5 / 6 circa;
  - ◆ altezza compreso occhiello: mm 10 / 11 circa;
- doratura: i bottoni devono essere fortemente dorati con procedura galvanica e protetti successivamente da vernice cellulosica trasparente, con essiccazione a forno a 1200 C per 15 minuti. La doratura, ivi compresa la vernice di protezione trasparente, dovrà resistere ad ognuna delle seguenti prove:
  - immersione per 12 ore in una soluzione fredda acquosa al 10% vol. di acqua regia (una parte di acido nitrico 38 Bè e 3 parti di acido cloridrico);
  - immersione per 20 ore in una soluzione fredda acquosa al 10% vol. di acido solforico 66 Bè.
- aspetto e rifinitura: per modello, disegno dell'aquila e del bordo nonché per il grado di brillantezza della doratura i bottoni devono corrispondere ai rispettivi campioni ufficiali.
- La procedure di produzione dei bottoni dorati devono essere Nichel free.

Sul retro della contropallina è inserito un ulteriore tratto di tessuto con supporto interno termofissato identico al precedente avente dimensioni 12 cm di lunghezza per 5 di larghezza fissato alla contropallina mediante cucitura sull'ultimo lembo di tessuto avente dimensione di 1 cm circa e lasciato libero all'uso dal relativo tessuto di supporto. La chiusura dell'inserito deve permettere il contemporaneo inserimento della contropallina alla giacca ed il passaggio di un'eventuale sciarpa azzurra.

La sagomatura della contropallina deve essere eseguita mediante tranciatura con fustelle che riproducano la sagoma e le dimensioni prescritte.

Le contropalline:

- devono corrispondere alle dimensioni richieste;
- devono essere ben sagomate e non devono presentare deformazioni di sorta;
- devono presentare i bordi liberi nettamente tranciati e senza segni di sfilacciatura;
- devono essere pressate in modo da assumere una forma trapezoidale schiacciata.

## 2. Distintivi (generalità).

Su ciascuna contropallina sono applicati i seguenti distintivi:

- a. nella parte inferiore il distintivo di grado;
- b. nella parte superiore il distintivo di Categoria: la Lira per i Musicisti, nessun distintivo per la Guardia d'Onore.

Lo spessore dei singoli strati deve essere tale da conferire ai singoli elementi l'aspetto, la consistenza e la flessibilità del rispettivo campione. L'effetto cromatico dei distintivi deve essere ottenuto mediante utilizzazione di filo dorato avente i requisiti di cui in **Allegato 2** e composto da 55% poliestere, (accoppiato con foglio metallizzato in alluminio sottoposto a trattamento antiossidante e trattato con vernice dorata, in modo da conferire alle contropalline i requisiti estetici del campione di riferimento), e 45% poliammide.

L'applicazione dei distintivi alle contropalline deve essere eseguita esclusivamente a macchina; l'unione degli strati deve risultare uniforme ed omogenea, tale da opporre la massima resistenza al distacco.

I distintivi devono risultare posizionati esattamente al centro delle contropalline, distanziati tra loro come risulta dai relativi campioni.

I distintivi non devono presentare:

- sbavature o contorni irregolari;
- metallizzazione irregolare, discontinua e con tonalità di colore e brillantezza diversa dal campione;
- differenza di colore o di tonalità di tinta;
- difformità tra i singoli manufatti dello stesso tipo;
- diversità nella consistenza e rigidità del materiale.

## 3. Distintivi di grado.

Sono diversamente combinati, in relazione al grado rappresentato, (vedasi ALLEGATO 4) mediante accostamento di vari elementi, come specificato al successivo **Capo III**.

## 4. Distintivi di Categoria.

Realizzati in filo dorato, nella stessa tonalità dei distintivi di grado, vanno applicati sopra questi ultimi così come rilevabile dai campioni. Nessun distintivo di categoria è previsto per la Guardia d'Onore.

# CAPO III - DESCRIZIONE

I distintivi di grado sono realizzati nelle foggia e dimensioni di seguito specificati e ricamati a macchina. In **Allegato 3** alcuni esempi.

I distintivi per Ufficiali sono realizzati mediante la combinazione di elementi raffiguranti galloni grandi e galloni piccoli (eccettuato il grado di sottotenente, che è formato da un solo gallone piccolo); tutti gli elementi sono in colore oro.

Il gallone piccolo più in alto nei gradi per gli Ufficiali (l'unico per i gradi di Sottotenente e Maggiore) si sviluppa in modo da formare il disegno di un quadrato (lato esterno 2.0 cm. circa; lato interno 0,7 cm circa e asse orizzontale 2,5 cm circa), poggiante su uno degli angoli con il vertice superiore a 2,7 cm circa dal lato inferiore del gallone stesso; l'orientamento del gallone deve essere tale per cui l'ideale punto di partenza (che corrisponde al tratto sovrapposto) risulti sempre rivolto verso il retro del capo.

Ciascuna coppia di contropalline deve essere realizzata con sviluppo del disegno del rombo ad andamento simmetrico (una con orientamento a destra, l'altra a sinistra).

### ELEMENTI DEI DISTINTIVI DI GRADO

- **Galloni piccoli:** hanno forma rettangolare, lunghezza 6,2 cm circa, larghezza 0,7 cm circa; presentano una zigrinatura assiale nel senso della lunghezza (larghezza 2 mm circa) ed una goffratura con i motivi rilevabili dal campione; il distintivo sarà svoltato verso l'interno della contropallina (lato inferiore) così come da campione.
- **Galloni grandi:** hanno forma rettangolare, lunghezza 6,2 cm circa, larghezza 1,3 cm circa; presentano una zigrinatura perimetrale (cornice) ed una zigrinatura assiale nel senso della lunghezza, di larghezza pari a 4 mm circa; la superficie è goffrata con i motivi rilevabili dal campione; il distintivo sarà svoltato verso l'interno della contropallina (lato inferiore) così come da campione.

È ammessa una tolleranza di  $\pm 0,5$  sulle dimensioni suddette. Tutti gli elementi costituenti il distintivo di grado distano tra loro 2 mm circa. Lo spazio che separa tra di loro i distintivi di grado ed i relativi elementi costitutivi ha la colorazione del fondo.

### DESCRIZIONE DEI DISTINTIVI DI GRADO

I distintivi di grado sono realizzati come appresso specificato (Allegato 4):

- **Colonnello:**
- un gallone grande sormontato da tre galloni piccoli, l'ultimo dei quali disegna un rombo;
- **Tenente Colonnello:**
- un gallone grande sormontato da due galloni piccoli, l'ultimo dei quali disegna un rombo;
- **Maggiore:**
- un gallone grande sormontato da un gallone piccolo che disegna un rombo;
- **Capitano:**
- tre galloni piccoli, l'ultimo dei quali disegna un rombo;
- **Tenente:**
- due galloni piccoli, l'ultimo dei quali disegna un rombo;
- **Sottotenente:**
- un gallone piccolo che disegna un rombo;

I distintivi di grado dei Marescialli sono costituiti da uno a tre galloni e da una o due stelle a rilievo (per il grado di Luogotenente e di Luogotenente con qualifica di Primo Luogotenente).

I galloni sono costituiti da strisce orizzontali di forma rettangolare, con il filo dei bordi dorato come da campione ufficiale; all'interno presentano un motivo ornamentale a strisce oblique dorate, distanziate tra loro di mm 2 circa, con orientamento simmetrico destro e sinistro, come dai relativi campioni.

I distintivi di grado sono realizzati come di seguito specificato:

- **Luogotenente con qualifica di Primo Luogotenente:** tre galloni, colore oro, di forma rettangolare e di dimensioni pari a mm (42 x 6) circa, striati in senso obliquo di colore rosso nella parte centrale, intervallati da una scanalatura colore rosso di mm 4; i galloni hanno un bordo perimetrale di colore rosso di mm 1; due stelle a rilievo a cinque punte di colore argento con diametro di mm 10 circa, applicate a mm 12 circa (misurati dal centro) dal gallone superiore; la distanza tra loro (centro - centro) è pari a mm 15 circa; il tutto è su un fondo rosso che in altezza supera di mm 1 il bordo superiore delle stellette ed in lunghezza si ferma a mm 5 circa dal bordo della contropallina (misure totali L = mm 44 x H = mm 45);
- **Luogotenente:** tre galloni, colore oro, di forma rettangolare e di dimensioni pari a mm (42 x 6) circa, striati in senso obliquo di colore rosso nella parte centrale, intervallati da una scanalatura colore rosso pari a mm 4 circa e bordati perimetralmente di rosso per mm 1 circa (misure totali L = mm 44 x H = mm 28). Una stella a rilievo a cinque punte di colore oro, bordata di rosso, con diametro pari a mm 10 circa (bordatura compresa), applicata a mm 12 circa (misurati dal centro) dal gallone superiore;
- **Primo Maresciallo:** tre galloni dorati tratteggiati di blu (colore di fondo), di forma rettangolare e di dimensioni pari a mm (73 x 7) circa, separati da due strisce rosse di mm 2 circa; sul lato libero del gallone superiore ed inferiore è applicata, per tutta la lunghezza, una striscia rossa uguale a quella di separazione;
- **Maresciallo di 1<sup>a</sup> Classe:** tre galloni tratteggiati di blu (colore di fondo), di forma rettangolare e di dimensioni pari a mm (73 x 7) circa, distanziati di mm 2 circa;
- **Maresciallo di 2<sup>a</sup> Classe:** due galloni tratteggiati di blu (colore di fondo), di forma rettangolare e di dimensioni pari a mm (73 x 7) circa, distanziati di mm 2 circa;
- **Maresciallo di 3<sup>a</sup> Classe:** un gallone tratteggiato di blu (colore di fondo) di forma rettangolare e di dimensioni pari a mm (73 x 7) circa.

I distintivi di grado dei Sergenti sono costituiti da un gallone grande che sormonta uno o due piccoli, a seconda del grado. In particolare:

➤ **Sergente Maggiore Aiutante:**

è costituito da un gallone grande che sormonta due galloni piccoli, tutti di colore oro. Inoltre è previsto un gallone tratteggiato di blu (colore di fondo) di forma rettangolare, posto orizzontalmente a mm 4 circa dal vertice basso dell'angolo formato dai galloni. Inoltre al centro del vertice del gallone grande è inserita una stella del diametro pari a mm 10 circa. La stessa è del tipo a rilievo con cinque punte, di colore oro e la punta superiore deve essere in linea con i vertici superiori del gallone a V. Il colore di fondo delle zone di separazione è quello del tessuto sottostante;

➤ **Sergente Maggiore Capo:**

è costituito da un gallone grande che sormonta due galloni piccoli, tutti di colore oro. Inoltre è previsto un gallone tratteggiato di blu (colore di fondo) di forma rettangolare, posto orizzontalmente a mm 4 circa dal vertice basso dell'angolo formato dai galloni. Il colore di fondo delle zone di separazione è quello del tessuto sottostante;

➤ **Sergente Maggiore:**

è costituito da un gallone grande che sormonta due galloni piccoli, tutti di colore oro. Il colore di fondo delle zone di separazione è quello del tessuto sottostante;

➤ **Sergente:**

è costituito da un gallone grande che sormonta un gallone piccolo, entrambi di colore oro. Il colore di fondo delle zone di separazione è quello del tessuto sottostante.

Sia il gallone grande sia il gallone o i galloni piccoli sono sagomati a "V" con angolo di 90° e con vertice in basso. Hanno effetto oro e sono intervallati da una striscia zigrinata di colore del tessuto sottostante. I galloni, sia grandi che piccoli, hanno i bordi longitudinali a rilievo e la superficie goffrata; inoltre, lungo la linea mediana, presentano un cordolo, anch'esso a rilievo, con effetto zigrinato. Il gallone

grande ha una larghezza di mm 15 circa, quello piccolo ha invece una larghezza di mm 6 circa. La striscia che separa tra loro i galloni ha una larghezza di mm 2 circa.

I suddetti distintivi finiti hanno le dimensioni seguenti:

- **Sergenti Maggiore Aiutante e Sergenti Maggiori Capo:** larghezza: mm 45 circa; altezza: mm 32 circa (misurata al centro); il gallone tratteggiato di blu a forma rettangolare:
  - larghezza mm 55 circa;
  - altezza mm 0,5 circa;
- **Sergenti Maggiori:** larghezza mm 45 circa; altezza mm 32 circa (misurata al centro);
- **Sergenti:** larghezza mm 45 circa; altezza mm 25 circa (misurata al centro).

I distintivi di grado della Truppa sono costituiti da un gallone grande che sormonta uno o due galloni piccoli, a sua volta sormontato da un galloncino arcuato, a seconda del grado. In particolare:

- **Graduato "Aiutante":**  
è costituito da un gallone grande sormontante due galloni piccoli a loro volta sormontati da un galloncino arcuato; i galloni piccoli sono separati da una striscia color oro con un motivo a righe parallele. Al centro del gallone arcuato è inserita una stella, di diametro pari a mm 10 circa, del tipo a rilievo con cinque punte, di colore oro la cui punta superiore risulta in linea con il vertice superiore del gallone a V. Il gallone grande misura al centro dell'angolo mm 16 circa di altezza. Ciascuno dei galloni piccoli misura al centro dell'angolo mm 8 circa. Il gallone grande è separato dal primo di quelli piccoli da uno spazio di larghezza pari a mm 3 circa. Il medesimo spazio intercorre tra i due galloncini. Il centro dell'angolo del gallone grande dista dalla sommità interna dell'archetto 36 mm circa. Il distintivo misura complessivamente mm 62 circa di altezza dal vertice dell'angolo suddetto alla sommità dell'archetto.
- **Primo Graduato:**  
è costituito da un gallone grande sormontante due galloni piccoli a loro volta sormontati da un galloncino arcuato; i galloni piccoli sono separati da una striscia color oro con un motivo a righe parallele. Il gallone grande misura al centro dell'angolo mm 16 circa di altezza. Ciascuno dei galloni piccoli misura al centro dell'angolo mm 8 circa. Il gallone grande è separato dal primo di quelli piccoli da uno spazio di larghezza pari a 3 mm circa. Il medesimo spazio intercorre tra i due galloncini. Il centro dell'angolo del gallone grande dista dalla sommità interna dell'archetto mm 36 circa. Il distintivo misura complessivamente mm 62 circa di altezza dal vertice dell'angolo suddetto alla sommità dell'archetto.
- **Primo Aviere Capo:**  
è costituito da un gallone grande sormontante due galloni piccoli a loro volta sormontati da un galloncino arcuato; i galloni piccoli sono separati da una striscia blu (colore di fondo) con un motivo a righe parallele. Il gallone grande misura al centro dell'angolo mm 16 circa. Ciascuno dei galloni piccoli misura al centro dell'angolo mm 8 circa. Il gallone grande è separato dal primo di quelli piccoli da uno spazio di larghezza pari a 3 mm circa. Il medesimo spazio intercorre tra i due galloncini. Il centro dell'angolo del gallone grande dista dalla sommità interna dell'archetto mm 36 circa. Il distintivo misura complessivamente mm 62 circa di altezza dal vertice dell'angolo suddetto alla sommità dell'archetto.
- **Primo Aviere Scelto:**  
è costituito da un gallone grande sormontante un gallone piccolo a loro volta sormontati da un galloncino arcuato; i galloni piccoli sono separati da una striscia color blu (colore di fondo) con un motivo a righe parallele. Il gallone grande misura al centro dell'angolo mm 16 circa di altezza. Il gallone piccolo misura al centro dell'angolo mm 8 circa di altezza. Tra il gallone grande e quello piccolo intercorre uno spazio di larghezza pari a mm 3 circa. Il centro dell'angolo dista dalla sommità interna dell'archetto mm 36 circa. Il distintivo misura complessivamente mm 52 circa di altezza dal vertice dell'angolo suddetto alla sommità dell'archetto.
- **Aviere Capo:**

è costituito da un gallone grande sormontato da un galloncino arcuato. Il gallone grande misura al centro dell'angolo mm 17 circa di altezza. Dal centro dell'angolo alla sommità interna dell'archetto intercorre uno spazio pari a mm 36 circa. Il distintivo misura complessivamente mm 44 circa di altezza dal vertice dell'angolo alla sommità dell'archetto.

➤ **Primo Aviere:**

è costituito da un gallone grande che sormonta due galloni piccoli sovrapposti; i galloni piccoli sono separati da una striscia color blu (colore di fondo) con un motivo a righe parallele. Il gallone grande misura al centro dell'angolo mm 16 circa di altezza. Ciascun gallone piccolo misura al centro dell'angolo mm 8 circa di altezza. Il gallone grande è separato dal primo di quelli piccoli da uno spazio di larghezza pari a mm 3 circa. Il medesimo spazio intercorre tra i due galloncini. Il distintivo misura complessivamente mm 38 circa.

➤ **Aviere Scelto:**

è costituito da un gallone grande che sormonta un gallone piccolo. Il gallone grande misura al centro dell'angolo mm 16 circa di altezza. Il gallone piccolo misura al centro dell'angolo mm 8 circa di altezza. Tra il gallone grande e quello piccolo intercorre uno spazio di larghezza pari a mm 3 circa, goffrato con barrette verticali e di colore blu (colore di fondo)

Sia il gallone grande sia il gallone o i galloni piccoli (ad eccezione di quelli a forma di arco) sono sagomati a "V" con angolo di 90° e con vertice in basso. I galloni, sia grandi che piccoli (compresi quelli a forma di arco), hanno i bordi longitudinali a rilievo liscio e la superficie goffrata con righe orizzontali; inoltre, lungo la linea mediana, presentano un cordolo con effetto zigrinato (quelli grandi) o liscio (quelli piccoli). Il tutto come da campione di riferimento.

➤ **Aviere:**

nessun distintivo (campo vuoto).

A fattor comune I galloni sono posizionati a mm  $8 \pm 1$  circa dalla base della controspallina.

Il distintivo della categoria MUSICISTI, con dimensioni pari a mm 25 x 15 circa (comunque correttamente dimensionato all'interno della controspallina), è rappresentato dal simbolo realizzato con filo dorato a rilievo come da campione: LIRA a tre corde ricamata su fondo blu come da campione.

Nessun distintivo per la Guardia d'onore.

## **CAPO IV - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI**

Il tessuto di supporto ed il tessuto interno termofissato dovranno essere in possesso dei requisiti di cui in **Allegato 1**.

Il filo dorato, il filo rosso, il filo bianco per le cuciture del tessuto interno ed il filato cucirino dovranno essere conformi alle caratteristiche di cui in **Allegato 2**.

**Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali simili purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del manufatto, in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza. L'utilizzazione di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzata dall'A.D. Nella fase antecedente l'inizio delle lavorazioni.**

## **CAPO V - NORME DI COLLAUDO**

Durante la verifica di conformità si dovrà accertare che i manufatti siano in possesso di tutti i requisiti prescritti dalle presenti Specifiche Tecniche. La lavorazione, la rifinitura, la colorazione devono essere eseguite in modo tale che i distintivi presentino l'effetto, la goffratura, il colore e siano esenti da qualsiasi difetto.

In particolare, i distintivi non devono presentare:

- sbavature o contorni irregolari;
- metallizzazione irregolare, discontinua o con tonalità di colore e brillantezza diversa dal campione;
- difformità tra singoli manufatti dello stesso tipo;
- diversità nella consistenza e nella rigidità del materiale.

Per quanto attiene al tratto di tessuto costituente la contropallina, la cucitura dei lembi sovrapposti deve risultare omogenea ed aderente lungo tutta la linea, senza soluzione di continuità; parimenti la cucitura perpendicolare che chiude sul rovescio la contropallina dovrà presentare idonea fittezza di punti.

Su tutte le dimensioni, ove non diversamente prescritto, è ammessa una tolleranza del 2%.

## **CAPO VI - IMBALLAGGIO ED ETICHETTATURA**

Le contropalline rigide devono essere immesse appaiate (destra e sinistra) in bustine di polietilene trasparente, chiuse con graffettatura o con un tratto di nastro adesivo.

Le bustine devono essere immesse in un sacchetto di polietilene trasparente, di adeguata robustezza e capacità, chiuso con una graffettatura e con un tratto di nastro adesivo. Su ciascun sacchetto deve essere apposto un bollino con stampigliato il numero progressivo di produzione.

I sacchetti così confezionati devono essere immessiciascuno in una scatola di cartone di tipo rigido di adeguate dimensioni.

Le scatole devono essere realizzate con cartone teso, avente i seguenti requisiti principali:

- grammatura (UNI EN ISO 536):  $\geq 900 \text{ g/m}^2$  con tolleranza del 5% in meno;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759):  $\geq 980 \text{ KPa}$ ;
- consistenza: tale che le scatole, successivamente immesse in casse di cartone ondulato, non abbiano a subire sensibili deformazioni o rotture durante le operazioni di stivaggio e trasporto.

Su un fianco e su una testata delle casse e delle singole scatole devono essere stampigliate a caratteri ben visibili le seguenti indicazioni:

- "AERONAUTICA MILITARE" o sigla "A.M.";
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- quantitativo e denominazione delle contropalline contenute, distintamente per grado, Arma/Corpo e Ruolo;
- numero di identificazione NATO;
- numerazione progressiva delle bustine o sacchetti contenuti (da ... a ...).

## **CAPO VII - RIFERIMENTO AL CAMPIONE ED ALLA NORMATIVA TECNICA**

Le contropalline devono essere realizzate in conformità al campione di riferimento disponibile presso la Direzione di Commissariato AM di Guidonia ,per quanto concerne:

- tipo, modello, disegno, aspetto, spessore, rifinitura dei particolari (goffratura e zigrinatura), tonalità, intensità e brillantezza della doratura e posizionamento sulle contropalline di tutti gli elementi in filo;
- foggia, sagoma, colore e tonalità di tinta e consistenza del supporto in tessuto;

- ogni altra caratteristica non specificata nelle presenti S.T.

Tutte le norme tecniche richiamate devono considerarsi vigenti, fatte salve eventuali modifiche o sostituzioni intervenute nelle metodiche di prova, che devono ritenersi automaticamente recepite nel testo delle presenti Specifiche Tecniche.

**SEGUE:**

- **Allegato n. 1:** scheda tecnica del tessuto di supporto e del tessuto interno termo fissato.
- **Allegato n. 2:** scheda tecnica del filo dorato/rosso/argento/filato cucirino.
- **Allegato n.3:** Immagini
- **Allegato n.4:** Gradi

**Allegato 1****Requisiti del tessuto di supporto**

<b>REQUISITI FISICI</b>	<b>VALORE PRESCRITTO</b>	<b>NORME</b>
Materia prima	100% cotone	Regolamento (UE) n. 1007/2011
Massa areica	245 $\pm$ 5% g/m <sup>2</sup>	UNI EN ISO 12127
Armatura	Saia da 3	UNI 8099
Titolo	Ordito: 24 Nm Trama: 24 Nm	UNI 9275
Riduzione	Ordito: 33 $\pm$ 1 Trama: 20 $\pm$ 1	UNI EN 1049-2
Colore	In tono con il tessuto della divisa ognitempo	
Prove dinamometriche	Resistenza a rottura: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ordito: <math>\geq</math> N 1150</li> <li>• Trama: <math>\geq</math> N 650</li> </ul> Allungamento a rottura: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ordito: <math>\geq</math> 17 %</li> <li>• Trama: <math>\geq</math> 13 %</li> </ul>	UNI EN ISO 1421 (metodo della striscia)
Resistenza alle flessioni ripetute (metodo Bally)	Nessuna screpolatura fino a 60.000 cicli	UNI 4818-13
Variazioni dimensionali (bagnatura a freddo)	Nessuna variazione	UNI 9294-5
Variazioni dimensionali (lavaggio a caldo)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ordito: <math>&lt;</math> 2 %</li> <li>• Trama: <math>&lt;</math> 2 %</li> </ul>	UNI EN ISO 6330 Metodi di lavaggio e di asciugamento domestici Metodo 5A. Detersivo ECE. Asciugamento tipo E
Solidità	Alla luce del giorno: degradazione $\geq$ 5 (scala dei blu)	UNI EN ISO 105 B-01
	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): degradazione $\geq$ 5 (scala dei blu)	UNI EN ISO 105 B-02
	Alle intemperie artificiali: degradazione $\geq$ 6 (scala dei blu)	UNI EN ISO 105 B-04
	Al lavaggio a secco: degradazione e scarico $\geq$ 4 (scala dei grigi)	UNI EN ISO 105-D01
	Allo sfregamento (solventi organici): <ul style="list-style-type: none"> <li>• degradazione <math>\geq</math> 3-4;</li> <li>• scarico <math>\geq</math> 3 (scala dei grigi)</li> </ul>	UNI EN ISO 105-D02
	Al sudore (acido ed alcalino): degradazione e scarico $\geq$ 4 (scala dei grigi)	UNI EN ISO 105 E-04
	Agli acidi: degradazione $\geq$ 5 (scala dei grigi)	UNI EN ISO 105 E-05
	Alla goccia d'acqua: degradazione $\geq$ 4 (scala dei grigi)	UNI EN ISO 105 E-07

**segue Allegato 1**

<b>REQUISITI FISICI</b>	<b>VALORE PRESCRITTO</b>	<b>NORME</b>
Solidità	Allo sfregamento: ◆ a secco 4/5 ◆ a umido 3/4 degradazione $\geq$ 3-4 (scala dei grigi)	UNI EN ISO 105 X-12
Coloranti azoici	Assenti <sup>(1)</sup>	UNI EN 14362-1 UNI EN 14362-2

**Requisiti del tessuto interno termofissato**

<b>REQUISITI FISICI</b>	<b>VALORE PRESCRITTO</b>	<b>NORME</b>
Colore	Nero	
Armatura	tela	UNI 8099
Materia prima	cotone 100%	UNI 8025
Ricopertura	Polietilene ad alta densità	UNI ISO 2076
Massa areica	105 g/m <sup>2</sup> $\pm$ 5%	UNI EN ISO 12127

**Requisiti del filo dorato/argento**

<b>REQUISITI FISICI</b>	<b>VALORE PRESCRITTO</b>	<b>NORME</b>
Materia prima	55% poliestere (accoppiato con foglio metallizzato in alluminio sottoposto a trattamento antiossidante e trattato con vernice dorata/bianca) 45% poliammide	UNI ISO 2076
Titolo	160 dtex (140 den)	UNI 9275
Solidità	Al lavaggio (a 60° C): degradazione e scarico $\geq 4$	UNI EN ISO
	All'acqua: degradazione e scarico $\geq 4$	UNI EN ISO 105-E01
	Allo sfregamento (a secco): degradazione e scarico $\geq 4$	UNI EN ISO 105-X12
	Allo sfregamento (a umido): degradazione e scarico $\geq 3-4$	UNI EN ISO 105-X12
	Al lavaggio a secco: degradazione e scarico $\geq 4$	UNI EN ISO 105-D01
	Alla luce (lampada ad arco allo xeno) 100 ore: $\geq 6$	UNI EN ISO 105-B02
Resistenza alla trazione	$\geq 410$ cN	UNI EN ISO 2062
Allungamento	$\geq 45\%$ circa	UNI EN 2062

**Requisiti del filo rosso**

<b>REQUISITI FISICI</b>	<b>VALORE PRESCRITTO</b>	<b>NORME</b>
Materia prima	100% poliestere	UNI ISO 2076
Armatura	Multifilamento ritorto	UNI 8099
Titolo	(Nm 74/2) Dtex 135/ 2	UNI 9275
Solidità	Alla luce artificiale: degradazione e scarico $\geq 5$	UNI EN ISO 105 B-02
	Al sudore (acido ed alcalino): degradazione e scarico $\geq 4$	UNI EN ISO 105 E-04
	Al lavaggio a 95° C: degradazione e scarico $\geq 3-4$	UNI EN ISO 105 C-04
	Allo sfregamento (secco): degradazione e scarico $\geq 4$	UNI EN ISO 105-X12
	Al lavaggio a secco: degradazione e scarico $\geq 3-4$	UNI ISO 105-D01
	Candeggiamento ipoclorito: degradazione e scarico $\geq 4-5$	UNI ISO 105-N01
Resistenza alla trazione	$\geq 1000$ CN	UNI EN ISO 2062
Allungamento	$\geq 24\%$	UNI EN ISO 2062

**segue Allegato 2****Requisiti del filo bianco per il tessuto di supporto interno**

Materia prima	100% poliestere	UNI ISO 2076
Titolo	Nm 100/2	UNI 9275
Solidità	Allo sfregamento (secco): degradazione e scarico $\geq 3$	UNI EN ISO 105 – X12
	Al sudore acido : degradazione e scarico $\geq 3/4$	UNI EN ISO 105 – E 04
	Al sudore alcalino : degradazione e scarico $\geq 4$	UNI EN ISO 105 – E 04

**Requisiti del filo per cucire**

<b>REQUISITI FISICI</b>	<b>VALORE PRESCRITTO</b>	<b>NORME</b>
Materia prima	100% poliestere	UNI ISO 2076
Titolo	Nm 50/2 circa Dtex 200x2 $\pm 10\%$	UNI 9275
Solidità	Al lavaggio a 95°: degradazione e scarico $\geq 3-4$	UNI EN 10105-C04
	Allo sfregamento a secco: degradazione e scarico $\geq 4$	UNI EN ISO 105-X12
	Alla luce artificiale: degradazione e scarico $\geq 5$	UNI EN ISO 105-B01/B02
	Al sudore (acido ed alcalino): degradazione e scarico $\geq 4$	UNI EN ISO 105-E04
	All'acqua, bagno di cloro 20 mg: degradazione e scarico $\geq 4$	UNI EN ISO 105-E03
	All'acqua, bagno di cloro 100 mg: 4	UNI EN ISO 105-E03
Resistenza alla trazione	$\geq 20$ N	UNI EN ISO 2062
Allungamento	$\geq 20$ %	UNI EN ISO 2062

Allegato nr 3



**MUSICISTI**



**GUARDIA D'ONORE**

**Distintivo di grado per il Maggiore**



**Distintivo di grado per il Luogotenente con qualifica di Primo Luogotenente**



**MUSICISTI**

**GUARDIA D'ONORE**

**Distintivo di grado per il Sergente**



**MUSICISTI**



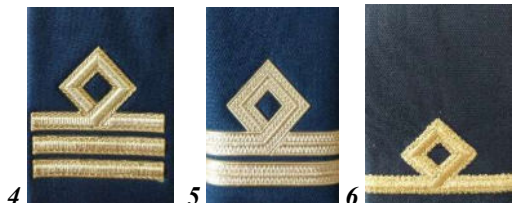
**GUARDIA D'ONORE**

**Distintivo di grado per l'Aviere Scelto**

**UFFICIALI SUPERIORI**



**UFFICIALI INFERIORI**



**SOTTUFFICIALI – RUOLO MARESCIALLI**



**SOTTUFFICIALI – RUOLO SERGENTI**



**GRADUATI – RUOLO VOLONTARI IN SERVIZIO PERMANENTE**



**MILITARI DI TRUPPA – RUOLO VOLONTARIO IN FERMA**



**LEGENDA**

1. Colonnello
2. Tenente Colonnello
3. Maggiore
4. Capitano
5. Tenente
6. Sottotenente
7. Primo Luogotenente
8. Luogotenente
9. Primo Maresciallo
10. Maresciallo Prima Classe
11. Maresciallo Seconda Classe
12. Maresciallo Terza Classe
13. Sergente Maggiore "Aiutante"
14. Sergente Maggiore Capo
15. Sergente Maggiore
16. Sergente
17. Graduato "Aiutante"
18. Primo Graduato
19. Primo Aviere Capo
20. Primo Aviere Scelto
21. Aviere Capo
22. Primo Aviere
23. Aviere Scelto
24. Aviere

**Particolari costruttivo interno della controspallina**



# *Aeronautica Militare*

Direzione di Commissariato (EA)

Largo Maurizio Simone snc – 00012 Guidonia Montecelio (RM)

PEC: [aerocommiguidonia@postacert.difesa.it](mailto:aerocommiguidonia@postacert.difesa.it)

CEODIFE: 900472

## CLAUSOLA STANDARD DI CODIFICAZIONE

### **Art. 1 (Requisito di codificazione)**

La codificazione degli articoli di rifornimento è obbligatoria in accordo ai principi del *NATO Codification System* e perché la Forza Armata destinataria possa prenderli in carico e renderli utilizzabili introducendoli così nel ciclo logistico nazionale. Per poter codificare, si deve già disporre del codice NCAGE del Contraente e dei codici CEODIFE dell'Ente Appaltante (EA) e del Gestore Amministrativo, tutti rilasciati dall'Organo Centrale di Codificazione (OCC). I dati di codificazione, rispondenti al requisito contrattuale relativo agli articoli in fornitura sia di origine nazionale sia estera che il Contraente s'impegna a fornire, sono composti da: dati identificativi (CM-03), dati di gestione (GM-02), dati tecnico-amministrativi (L07) e relativi codici a barre (CAB).

### **Art. 2 (SPLC- Spare Part List for Codification)**

Il Contraente, a fronte della fornitura contrattuale, dovrà proporre all'EA, entro 15 giorni (nota 1) decorrenti dalla data di notifica dell'avvenuta approvazione dell'atto negoziale, una lista di articoli da codificare *Spare Part List for Codification* -SPLC. L'EA, se ritenuto opportuno, potrà indire specifica riunione preliminare per definire la SPLC, cui potranno partecipare lo stesso Contraente, l'Ente Logistico (EL)/Organo Codificatore (OC) di FA e l'OCC. Tale SPLC dovrà essere presentata per tutti gli articoli in fornitura, anche se risultassero già codificati.

Nella SPLC dovranno essere inseriti tutti i dati essenziali indicati nella Guida al Sistema di Codificazione NATO. In particolare, vanno inseriti per ogni articolo il part number principale (cioè quello del Costruttore o del Responsabile del progetto o dell'Ente Governativo responsabile dell'emissione norma/specifica) ed, eventualmente, il/i part number secondario/i (cioè quello dei Fornitori).

La SPLC dovrà essere divisa in liste con articoli di produzione nazionale e articoli di produzione estera. La SPLC definitiva dovrà poi essere inviata dal Contraente tramite e-mail all'EA e da quest'ultimo approvata formalmente prima che il Contraente possa procedere, secondo come previsto nei successivi art.3,4,5, all'inserimento dei dati sul Sistema Informativo Automatizzato Centralizzato (SIAC) della Difesa messo a disposizione dall'OCC tramite il link ufficiale <https://siac.difesa.it/SiteAssets/Pages/HomePage.aspx>

### **Art. 3 (Liste di Screening)**

Al fine di consentire all'OCC le attività di "Screening", ovvero di verifica dell'eventuale esistenza di articoli già codificati e/o di aggiornamento dei propri dati di archivio, il Contraente, non oltre 10 (dieci) giorni dall'approvazione della lista SPLC di cui all'Art. 2, dovrà compilare ed inviare all'EA e all'OCC, tramite SIAC, le liste estratte dalla SPLC differenziandole tra liste nazionali ed estere. Le liste dovranno essere presentate anche per gli articoli che risultassero già codificati. L'EA, responsabile dal punto di vista tecnico della rispondenza al contratto (**nota 2**) dei dati codificativi (liste e articoli), potrà intervenire entro 5 giorni (**nota 3**) per validare o per richiedere al Contraente le modifiche necessarie al soddisfacimento del requisito contrattuale. Le modifiche richieste dovranno essere effettuate dal Contraente entro il termine massimo di 5 (cinque) giorni decorrenti dalla data della richiesta. Queste modifiche dovranno poi essere rivalidate dall'EA entro un massimo di 5 (cinque) giorni. Tale processo può essere reiterato sino a quando l'EA non ritenga soddisfatto il requisito contrattuale.

I giorni occorrenti per le correzioni, qualora non riconducibili a cause imputabili all'A.D, saranno considerati giorni di ritardo e comporteranno l'applicazione delle penalità di cui al successivo Art.10.

A seguito della validazione dell'EA, o trascorso il termine previsto in assenza di comunicazioni da parte di quest'ultimo, l'OCC provvederà, entro un massimo di 20 (venti) giorni, al completamento delle attività di Screening. L'OCC potrà comunque richiedere all'EA la verifica dei dati forniti dal Contraente e il loro completamento con gli elementi identificativi CM-03, di gestione GM-02 e/o tecnico amministrativi L07 (solo per le liste estere), per assicurare la corretta attività codificativa.

#### **Art. 4 (Liste di Codifica)**

Non oltre 20 (venti) giorni dalla ricezione dell'esito dello Screening di cui all'Art. 3, per gli articoli non codificati (**nota 4**), il Contraente dovrà compilare ed inviare all'EA e all'OCC, tramite SIAC, la SPLC con i part number, i relativi CAB e per gli articoli nazionali le proposte di schede CM-03 e GM-02, mentre per gli articoli di origine estera le relative schede L07 (queste ultime compilate obbligatoriamente in lingua inglese e con allegata la necessaria documentazione tecnica).

L'EA, responsabile dal punto di vista tecnico della rispondenza al contratto (**nota 2**) dei dati codificativi (liste e articoli), potrà intervenire entro **5** giorni (**nota 3**) per validare o per richiedere al Contraente le modifiche necessarie al soddisfacimento del requisito contrattuale. Le modifiche richieste dovranno essere effettuate dal Contraente entro il termine massimo di 5 (cinque) giorni decorrenti dalla data della richiesta.

Queste modifiche dovranno poi essere rivalidate dall'EA entro un massimo di 5 (cinque) giorni. Tale processo può essere reiterato sino a quando l'EA non ritenga soddisfatto il requisito contrattuale. I giorni occorrenti per le correzioni, qualora non riconducibili a cause imputabili all'A.D, saranno considerati giorni di ritardo e comporteranno l'applicazione delle penalità di cui al successivo Art.10.

A seguito della validazione da parte dell'EA, o trascorso il termine previsto in assenza di comunicazioni da parte di quest'ultimo, l'OCC provvederà, entro un massimo di 20 (venti) giorni, al completamento delle attività di Codifica con l'assegnazione dei NATO STOCK NUMBERS (NSN), dandone informazione all'EA, al Contraente e all'EL/OC di Forza Armata. L'OCC potrà comunque richiedere all'EA la verifica dei dati forniti dal Contraente e il loro completamento con gli elementi identificativi CM-03, di gestione GM-02 e/o tecnico amministrativi L07 (solo per le liste estere), per assicurare la corretta attività codificativa.

#### **Art. 5 (Liste di Screening e Codifica)**

Su richiesta dell'EA, in alternativa, il Contraente potrà presentare contestualmente le liste di Screening con la richiesta di Codifica (assegnazione dei NSN) non oltre 30 (trenta) giorni dalla approvazione della SPLC di cui all'Art.2. Le liste dovranno contenere la SPLC con i *part number* e i relativi CAB e per gli articoli nazionali le proposte di schede CM-03 e GM-02, mentre per gli articoli di origine estera le relative schede L07 (quest'ultime compilate obbligatoriamente in lingua inglese e con allegata la necessaria documentazione tecnica).

Le liste dovranno essere presentate anche per gli articoli che risultassero già codificati. L'EA, responsabile dal punto di vista tecnico della rispondenza al contratto (**nota 2**) dei dati codificativi (liste e articoli), potrà intervenire entro **5** giorni (**nota 3**) per validare o per richiedere al Contraente le modifiche necessarie al soddisfacimento del requisito contrattuale. Le modifiche richieste dovranno essere effettuate dal Contraente entro il termine massimo di 5 (cinque) giorni decorrenti dalla data della richiesta.

Queste modifiche dovranno poi essere rivalidate dall'EA entro un massimo di 5 (cinque) giorni. Tale processo può essere reiterato sino a quando l'EA non ritenga soddisfatto il requisito contrattuale. I giorni occorrenti per le correzioni, qualora non riconducibili a cause imputabili all'A.D, saranno considerati giorni di ritardo e comporteranno l'applicazione delle penalità di cui al successivo Art.10.

A seguito della validazione da parte dell'EA, o trascorso il termine previsto in assenza di comunicazioni da parte di quest'ultimo, l'OCC provvederà, entro un massimo di 20 (venti) giorni, al completamento delle attività di Codifica con l'assegnazione dei NATO STOCK NUMBERS (NSN), dandone informazione all'EA, al Contraente e all'EL/OC di Forza Armata.

L'OCC potrà comunque richiedere all'EA la verifica dei dati forniti dal Contraente e il loro completamento con gli elementi identificativi CM-03, di gestione GM-02 e/o tecnico amministrativi L07 (solo per le liste estere), per assicurare la corretta attività codificativa.

**Art. 6 (Codificazione di origine estera)**

Per consentire all'AD la gestione degli articoli di origine estera non codificati, e nell'attesa di completare l'iter codificativo tramite l'ufficio estero competente, l'OCC assegnerà numeri di codificazione provvisori che saranno successivamente sostituiti da quelli definitivi (assegnati dall'ufficio estero competente).

In questo caso lo svincolo della cauzione definitiva è subordinato alla risoluzione delle discrepanze dei dati codificativi forniti dal Contraente, eventualmente rilevate dagli uffici esteri competenti. L'OCC comunicherà all'EA e per conoscenza al Contraente i numeri di codificazione definitivi assegnati o le anomalie verificatesi.

L'EA comunicherà formalmente le anomalie al Contraente richiedendo la correzione delle stesse.

**Art. 7 (Flussi Dati e Corrispondenza)**

L'immissione, lo scambio dei dati e le comunicazioni relative alla codificazione, a meno di diversa disposizione contrattuale, dovranno avvenire per via telematica tramite SIAC.

**Art. 8 (Norme in vigore)**

Le norme procedurali sull'attività codificativa, per ciascuna tipologia di atto negoziale, sono contenute nella SGD-G-035 - Edizione 2017 "Guida al Sistema di Codificazione NATO" emanata da SEGREDIFESA e disponibile sul sito ufficiale del SIAC "<https://siac.difesa.it/>", nella quale sono presenti informazioni e disposizioni di dettaglio su come presentare le liste, i dati identificativi CM- 03, di gestione GM-02 e sulla modalità di predisposizione dei dati connessi alla presentazione dei codici a barre CAB e dei dati tecnico-amministrativi L07.

**Art. 9 (Collaudo e Accettazione d'Urgenza)**

La tassatività dei termini di approntamento al collaudo degli articoli in fornitura prescinde dal completamento dell'iter di codificazione. L'EA/EC può disporre, in assenza della conclusione dell'iter codificativo, il collaudo dei materiali e procedere all'eventuale accettazione degli stessi con riserva, così da poterli prontamente utilizzare, eventualmente ricorrendo alla codificazione transitoria (**nota 5**), fermo restando che l'attività codificativa dovrà essere svolta a compimento dei requisiti contrattuali. Il saldo del contratto potrà avvenire solo dopo la codificazione definitiva di tutti gli articoli individuati.

**Art. 10 (Penali e Garanzie)**

Ai fini dell'applicazione delle penali, i termini per la presentazione delle liste SPLC con i *part number*, i relativi CAB, le schede CM-03, GM-02 e L07 di cui agli Art. 2, 3, 4, 5 saranno sommati e considerati come unico termine complessivo. Eventuali ritardi negli adempimenti connessi alla procedura di codificazione si configurano come inadempienze contrattuali sanzionate con l'applicazione di penali secondo quanto disposto dalla normativa vigente.

Nell'ambito della garanzia contrattuale, l'EA potrà richiedere al Contraente tutte le azioni ritenute necessarie per completare o integrare le attività codificative. CLA-NL-0430-0001-01B00.

**Art. 11 (Punti di contatto)**

Per problemi o dubbi, è possibile contattare il personale responsabile al seguente contatto mail: [aerocommiguidonia.mcc.cod@am.difesa.it](mailto:aerocommiguidonia.mcc.cod@am.difesa.it)).

Per contatti diretti: Resp. Lgt. Marzullo F. (0774-4002565).

**NOTE:**

(1) Il termine deve essere fissato dall'Ente Appaltante.

(2) Ad eccezione dei progetti comuni NATO e non NATO, dove la ditta nazionale che partecipa al progetto (Partner Company - PC) sarà responsabile dal punto di vista tecnico e pertanto le attività di verifica delle liste non verranno effettuate in quanto le liste stesse saranno inviate direttamente all'OCC.

(3) Non oltre 15 (quindici) giorni.

(4) Eccezionalmente anche per articoli già codificati per i quali l'OCC ritenga necessario aggiornare i dati.

(5) Assegnata dall'EL/OC di FA in attuazione della normativa vigente.

## ETICHETTATURA

Ogni materiale proveniente da acquisto deve necessariamente essere codificato. La procedura di Codificazione effettuata sul portale SIAC (<https://siac.difesa.it/SiteAssets/Pages/HomePage.aspx>) attribuisce ad ogni articolo il Numero Unificato di Codificazione (N.U.C.) ed un codice a barre formato dalla combinazione del carattere (241) + Ncage Ditta + R/n Ditta.

### Stampa del Codice a barre sull'etichetta del materiale:

Il Barcode emesso dal SIAC deve essere stampato in formato CODE 128, deve rispondere alla normativa ISO/IEC 15417 e va' stampato insieme all' indicazione in chiaro del NUC.

L'altezza della stampa deve essere almeno superiore al 15% della lunghezza totale del codice e comunque non inferiore ai 6,30 mm.

Esempio:

Codice NUC: 8420-150206691 – Ncage ditta: A5907 – Reference Number: 1456/UI-VEST-TG.XS

Codice dell'etichetta (*indicato su lista emessa dal SIAC*): **(241) A59071456/UI-VEST-TG.XS**

**DESCRIZIONE: CANOTTIERA COTONE VERDE OLIVA TG. XS**

*CONTRATTO NR. 174 DEL 11/07/2019 – DITTA: LOVERS SRL*

**CODICE NUC: 8420-150206691**



**(241)A59071456/UI-VEST-TG.XS**

### Stampa del Codice a barre sugli imballi:

Per la stampa delle etichette su imballi, scatole e ovunque sia contrattualmente prevista tale procedura, deve essere utilizzato il formato esteso dell'etichetta, che prevede:

- indicazione del codice NSN in chiaro;
- il codice a barre creato con le regole sopra descritte;
- descrizione del materiale;
- nome ditta fornitrice;
- contratto o lettera di ordinazione;

### Eventuali difformità da quanto sopra previsto saranno considerate inadempienze contrattuali.

Per problemi o dubbi o eventuale conferma, è possibile inviare un campione in formato .pdf alla sezione codificazione (mail: [aerocommiguidonia.mcc.cod@am.difesa.it](mailto:aerocommiguidonia.mcc.cod@am.difesa.it)).

Per contatti diretti: Resp. Lgt. Marzullo F. (0774-4002565).