



Aeronautica Militare

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

Lettera di ordinazione n. 48 del 25/11/2024
(Cap. 4482/5 – Codice Impresa 1623374 – E.F. 2024)

Spett.le **Diadema S.a.s. di Di Bernardino F.**
Via Roma, 28
66010 = Roccamontepiano (CH) =
diadema@pec.diadema.com

e, p.c. 1° Ufficio = SEDE =
3° Ufficio = SEDE =
Magazzino Centrale – Sez. Cod. = SEDE =
Laboratorio Merceologico = SEDE =
Comando Logistico – S.C.A. –
Rep. Commissariato – 1° Ufficio = 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. 2 (due) prototipi di berretti in tessuto blu cupo con fregio ricamato, soggolo e distintivi di grado per frac (uniforme da concerto) della Banda Musicale A.M., per le esigenze di studio e sperimentazione del 1° Ufficio del Reparto Commissariato. Spesa totale presunta di € 179,34 I.V.A. compresa (CIG B43D5ABBE4).

1. Lettera d'ordinazione

Allo scopo di soddisfare l'esigenza in oggetto, a seguito della Rdo (trattativa diretta) M.E.P.A. n. 4782812 del 30/10/2024, e della conseguente offerta, si invia un formale ordinativo di spesa per la fornitura di seguito indicata:

Descrizione prodotti	Q.tà	Prezzo unitario offerto I.V.A. esclusa <small>(con applicazione dello sconto dello 1,01% per esonero del dep. cauz.)</small>	Prezzo totale I.V.A. esclusa	I.V.A.
Berretto in tessuto blu cupo con fregio ricamato, soggolo e distintivo di grado per Uniforme da concerto (Frac) della Banda Musicale A.M. (maschile, nella taglia 57, con distintivo di grado da 1° Luogotenente)	1	€ 73,50	€ 147,00	22%
Berretto in tessuto blu cupo con fregio ricamato, soggolo e distintivo di grado per Uniforme da concerto (Frac) della Banda Musicale A.M. (femminile, nella taglia 58, con distintivo di grado da 1° Luogotenente)	1	€ 73,50		
Totale Imponibile			€ 147,00	
I.V.A. 22%			€ 32,34	
Totale LdO			€ 179,34	

Il suddetto impegno sarà imputato sul capitolo di bilancio 4482/5 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 restituirne, per accettazione, una copia firmata digitalmente (con estensione .p7m) dal Legale Rappresentante, e inoltrata, contestualmente, ai seguenti indirizzi:

- aerocommiguidonia@postacert.difesa.it (PEC);
- aerocommiguidonia.2uf@aeronautica.difesa.it.

3. IMPOSTA DI BOLLO

Codesto O.E. non è tenuto al versamento dell'importo relativo al costo della marca da bollo in quanto, ai sensi dell'art. 18 comma 10 e del richiamato All.I.4, sono esenti dall'imposta gli affidamenti di importo inferiore ad € 40.000,00.

4. GARANZIE ALLA COMMESSA

Codesta Ditta, a garanzia dell'esecuzione del contratto, in luogo della costituzione della garanzia definitiva, ha proposto un miglioramento del prezzo dello 1,01% (unovirgolazeruno per cento), accettato da questa Amministrazione.

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

L'amministrazione si riserva di svolgere le verifiche mediante acquisizione dal FVOE di cui all'art. 24 del D.Lgs. 36/2023, nelle modalità previste dall'art. 51, comma 1. L'atto pattizio è da intendersi risolto se, 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, onore 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 nonché alle specifiche tecniche di riferimento (SS.TT. 1224/A-Vest, SS.TT. 1465/A-Vest, SS.TT. 1225/A-Vest e SS.TT. 1078/A-Vest) in **Allegato "A"**. La Ditta dovrà prendere contatti con i referenti dell'Amministrazione al fine di ottenere la preventiva autorizzazione del personale e dei mezzi presso il luogo dove

effettuare la consegna. 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. Si applicano gli obblighi inerenti alla detenzione del materiale avente specificità militare (ex art. 28 T.U.L.P.S).

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. 0774/4002572, email: 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 consegna dovrà essere effettuata, **entro il 10/12/2024**, presso Palazzo Aeronautica – Comando Logistico A.M. – Servizio di Commissariato e Amministrazione – Reparto Commissariato, Viale dell'Università, 4 – 00185 Roma. La Ditta dovrà precedere la consegna contattando il referente per la presente impresa (Ten. Col. Francesco BOTTONE al seguente recapito telefonico: 06.49866027 e mail: francesco.bottone@aeronautica.difesa.it/ Magg. Salvatore SALZILLO al seguente recapito telefonico: 06.49863436 e mail: salvatore.l.salzillo@aeronautica.difesa.it) dal lunedì al giovedì dalle ore 8:30 alle ore 16:30 e venerdì dalle ore 8:30 alle ore 12:00.

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 1° Ufficio del Reparto Commissariato.

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.

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 B43D5ABBE4**), 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, alla fornitura in argomento: IBAN: IT16C0538715501000000455642 presso la Banca BPER S.p.A.. Autorizzato ad operare esclusivamente sul suddetto conto, ai sensi della L. 136/2010, è il Sig.: FERNANDO DI BERARDINO – C.F.: DBRFNN53P24H424H. 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:

Responsabile Unico del Progetto (R.U.P.)	Col. C.C.r.n. Fernando FUCCELLI
Responsabile della fase di Progettazione e Programmazione ed Esecuzione (R.P.P.E.)	si identifica con il R.U.P.
Responsabile della Fase di Affidamento (R.A.)	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 e per la consegna della fornitura codesta società potrà contattare il 1° Ufficio del Reparto Commissariato ai seguenti numeri 06.49866027 (e-mail: francesco.bottone@aeronautica.difesa.it) - 06.49863436 (e-mail: salvatore.l.salzillo@aeronautica.difesa.it). Per informazioni relative la codifica del materiale codesta società potrà contattare il Nucleo Codifica al seguente numero 0774/4002572 (e-mail: 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

Direzione Generale del Commissariato e dei Servizi Generali

I Reparto – 2^a Divisione – 1^a Sezione Tecnica

www.commiservizi.difesa.it

e-mail: commiservizi.add1sez2div@marina.difesa.it

Specifiche Tecniche n° 1224/A-VEST

BERRETTO DI COLORE GRIGIO AZZURRO SCURO PER IL PERSONALE MILITARE MASCHILE DELL’A.M. – MODELLO 2003

Dispaccio n° 2/1/ 6171 /COM del 05 05 2003

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le seguenti S.T., nonchè i relativi campioni ufficiali di riferimento:

- n° 332/A - “Berretti in tessuto pettinato grigio azzurro con visiera, per militari di truppa di carriera”, diramate con dispaccio n° 2/21281 del 13/05/1972 e successive AA.VV.;
- n° 496/A - “Berretti con visiera per Sergenti Maggiori e Sergenti dell’A.M.”, diramate con dispaccio n° 2/20654 del 29/07/1976 e successive AA.VV.;
- n° 795/A - “Berretti rigidi con visiera, tipo invernale, per il personale dell’A.M. – Modello 1986”, diramate con dispaccio n° 2/20240 del 12/04/1988 e successive AA.VV.;
- n° 1016/A - “Berretti rigidi con visiera in panno grigio azzurro scuro per i militari della V.A.M. – Modello 2000”, diramate con dispaccio n° 2/1/6484/COM del 14/09/2000 e successive AA.VV.

**LA PRESENTE SPECIFICA TECNICA
E’ STATA OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:**

1. Aggiornamento n° 1 in data 20 ottobre 2020

FRONTESPIZIO

La dicitura “*Specifiche Tecniche n° 1224/UI-VEST*” è stata sostituita con “*Specifiche Tecniche n° 1224/A-VEST*”.

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I – GENERALITA’

Il “Berretto” è previsto nelle seguenti due versioni:

- per Ufficiali, Allievi Ufficiali, Sottufficiali ed Allievi Sottufficiali, con l’unica variante della soprafaschia, che é con nastro damascato per Ufficiali ed Allievi Ufficiali e con nastro millerighe per Sottufficiali ed Allievi Sottufficiali;
- per i militari di Truppa in servizio permanente, in ferma annuale/breve, nonché per quelli in servizio militare obbligatorio, limitatamente alla componente V.A.M., con la soprafaschia sempre con nastro millerighe.

Il berretto di cui al primo alinea è realizzato in “Tessuto cordellino invernale di colore grigio azzurro scuro per Ufficiali e Sottufficiali dell’A.M.”, così come riportato nella “Scheda Tecnica” in **Allegato n° 1**.

Il berretto di cui al secondo alinea è realizzato con “Tessuto in panno per Truppa”, così come riportato nella “Scheda Tecnica” in **Allegato n° 2**.

Entrambi i berretti di cui ai precedenti alinea devono essere realizzati secondo le prescrizioni di cui al successivo **Capo II**, nonché con le materie prime e con gli accessori in possesso dei requisiti di cui al successivo **Capo III**.

I berretti sono previsti in complessive n° 8 (otto) taglie, dalla taglia “53” alla taglia “60”, ciascuna di esse corrispondente alle dimensioni del “Tondino” di riferimento, misurato in “tranciato”, prima della confezione (Tabella delle dimensioni in **Allegato n° 3**).

Il numero della taglia esprime la corrispondente misura, in centimetri, della circonferenza interna del berretto, rilevata lungo la fascia di pelle applicata all’interno del manufatto.

I quantitativi di berretti da fornire e la relativa ripartizione in taglie saranno specificati di volta in volta dall’Ente appaltante.

CAPO II - DESCRIZIONE

1. Entrambe le versioni del berretto si compongono delle seguenti parti:

- tondino (cupola);
- profilo (cordoncino);
- centine (quartini) con tessuto di rinforzo;
- sostegno anteriore (reggetta);
- imbottitura anteriore;
- fascia circolare con relativo supporto;
- cerchietto tendicupola (estraibile dalla sua sede);
- fodera, con rombo in polietilene;
- visiera;
- sottogola con passanti (solo per Allievi Ufficiali, Allievi Sottufficiali e per i militari di Truppa così come individuati nel precedente **Capo I**) e bottoni a piccaglia (per tutti);
- fascia interna di pelle di montone;
- soprafaschia:
 - con nastro damascato, per Ufficiali ed Allievi Ufficiali;

- con nastro millerighe, per Sottufficiali, Allievi Sottufficiali e per i militari di Truppa così come individuati nel precedente **Capo I**.

2. In particolare:

- a) Il “**tondino**” (cupola) è costituito da un unico tratto di tessuto di forma ellissoidale che, prima della confezione del berretto, deve avere le dimensioni riportate nell’unito **Allegato n° 3**, distintamente per ciascuna taglia.
- b) Il “**profilo**” (cordoncino) è costituito da una striscia di tessuto, alta circa 20 mm opportunamente ripiegata, inserita e cucita tra il tondino e le centine, come da campione di riferimento.
- c) Le “**centine**” sono costituite da quattro tratti di tessuto (quartini) previamente rinforzato, sul rovescio, con la tela termoadesiva, in possesso dei requisiti di cui al successivo **Capo III**.
I quattro “quartini”, uguali a due a due, prima della confezione del berretto, presentano le seguenti altezze, valide per tutte le taglie previste:
- i due destinati alla parte anteriore, misurati nel lato più lungo: circa 75 mm;
 - i due destinati alla parte posteriore, misurati nel lato più corto: circa 65 mm.
- I quattro quarti di tessuto, previa ripiegatura dei bordi verso l’interno, sono uniti tra loro, al profilo ed alla fascia circolare, con cuciture praticate come sul campione di riferimento.
- d) La “**fascia circolare**” con relativo supporto è costituita da un unico tratto di tessuto, di lunghezza variabile a seconda della taglia del berretto.
Prima della confezione del berretto, la fascia deve avere un’altezza – identica per tutte le taglie – di circa 66 mm.
Detta altezza deve risultare, a berretto finito, di circa 45 mm (misurata al centro della parte anteriore) e di circa 40 mm (misurata al centro della parte posteriore) per tutte le taglie.
I lembi terminali di tale fascia devono essere uniti al centro della parte anteriore del berretto mediante una cucitura realizzata come da campione di riferimento.
Internamente e per tutta la circonferenza del berretto, tale fascia è sostenuta da un supporto rigido, costituito da una striscia di materiale plastico di idonee caratteristiche, dello spessore di circa 0,8 - 1 mm ed alta circa 50 mm, corrispondente per consistenza, flessibilità e per tutte le altre caratteristiche al campione di riferimento.
Il “tondino”, la “fascia circolare”, le “centine” ed il “profilo”, come già indicato in apertura, devono essere realizzati con i tessuti di cui al **Capo III** e corrispondere, per sagoma e per dimensioni, alle rispettive modellazioni in carta.
Dette parti sono unite tra loro per mezzo di cuciture a macchina tali da assicurare al manufatto finito la sagoma e la foggia del campione di riferimento, nonché l’uniformità dei berretti stessi tra loro, indipendentemente dalla taglia.
- e) Internamente, in corrispondenza della cucitura di unione dei due quartini anteriori delle “centine”, è applicato un “**sostegno metallico**” (**reggetta**), costituito da una piastrina di ferro zincato - interamente rivestita da una guaina di tessuto - avente le seguenti dimensioni:
- lunghezza: circa 90 mm;
 - larghezza: circa 8 – 10 mm;

- spessore: circa 0,5 mm.
- f) Nella parte anteriore del berretto, in posizione centrale, è inoltre applicata, al di sotto del rinforzo delle centine, una “**imbottitura di protezione**”, costituita da un unico tratto sagomato di resina espansa di idonee caratteristiche, dello spessore di circa 10 mm, come da campione di riferimento.
- g) Il “**cerchietto tendicupola**” è costituito da un filo piatto di acciaio per molle, di idoneo tipo, dello spessore di circa 0,7 mm e largo circa 2 mm, fermato alle due estremità da un apposito “chiusino” metallico, come da campione di riferimento.
Tale cerchietto, di circonferenza variabile a seconda della taglia, ha la funzione di tenere distesa la cupola del berretto ed è alloggiato esternamente alla fodera, in corrispondenza del profilo (cordoncino), in modo da poter essere estraibile dalla sua sede, come da campione di riferimento.
- h) La “**fodera, con rombo in polietilene**”: il berretto è foderato con tessuto in acetato - viscosa di colore bianco, in possesso dei requisiti di cui al successivo **Capo III**. Detta fodera si compone di un tondo e di una fascia laterale, alta circa 15 mm, tagliata di sbieco e realizzata come da campione di riferimento.
Sul tondo, al centro, è applicato, mediante una cucitura perimetrale, un tratto di polietilene trasparente dello spessore di circa 0,10 mm, sagomato a rombo con lato di circa 10 cm.
Su tale rombo o, in alternativa, su una sottostante etichetta di tessuto oppure direttamente sulla fodera, devono essere stampigliati o serigrafati il nominativo della ditta fornitrice, gli estremi del contratto, il numero di identificazione NATO, il numero progressivo del manufatto, unitamente alla taglia del berretto, ben evidenziata.
- i) La “**visiera**” è sagomata come da campione di riferimento ed è assicurata saldamente alla fascia circolare mediante apposite cuciture eseguite a mano o a macchina. Essa è del tipo triplo, dello spessore totale di circa 2,6 mm.
La parte superiore è in cloruro di polivinile nero verniciato lucido, dello spessore di circa 0,2 mm, come da campione di riferimento.
L’interno è composto da uno strato di rigenerato di cuoio, dello spessore di circa 1,8 mm, pressato a caldo con un foglio di cartone dello spessore di circa 0,6 mm (per conferire morbidezza della visiera dopo il montaggio), come da campione di riferimento.
Il rovescio è composto da un foglio di cloruro di polivinile di colore verde stampato con supporto di bazzana in cotone, dello spessore di circa 0,6 mm, come da campione di riferimento.
Il rovescio sporge di almeno 15 mm per consentire il collegamento della visiera al berretto, come da campione di riferimento.
Le tre parti sono unite mediante solida incollatura in modo che la visiera risulti ben uniforme.
La visiera, a cavallo del bordo e lungo il suo intero margine esterno, presenta una fascia perimetrale in materiale plastico di colore nero lucido, dello spessore di circa 0,2 mm, fermata con una cucitura come da campione di riferimento.
La visiera è in un’unica taglia, come da campione di riferimento.
La visiera finita deve corrispondere, per sagoma, inclinazione, colore, brillantezza della superficie verniciata, goffratura del rovescio, nonché tonalità e intensità delle tinte, al campione di riferimento.

- j) Il “**sottogola con passanti**” (destinato solo ai berretti per Allievi Ufficiali, Allievi Sottufficiali ed ai militari di Truppa così come individuati nel precedente **Capo I**), dotato di bottoni a piccaglia (per tutti), è costituito da due strisce di cuoio crosta, ciascuna alta circa 11 mm, dello spessore di circa 1,2 - 1,4 mm e di lunghezza pari a circa 270 mm.
- La superficie esterna delle due strisce è verniciata di colore nero brillante ad olio di lino, come la fascia esterna della visiera.
- A circa 2 mm dai bordi longitudinali, ciascuna striscia presenta una punteggiatura, come da campione di riferimento, che si sviluppa parallelamente ai bordi stessi e per tutta la sua lunghezza.
- A circa 10 mm dall’estremità di ciascuna delle due strisce, è realizzato, al centro, un foro per consentire l’applicazione di un bottone a piccaglia – in possesso dei requisiti di cui al successivo **Capo III** – per il fissaggio delle due estremità del sottogola alla fascia circolare del berretto, in prossimità dei vertici della visiera.
- I suddetti bottoni a piccaglia dovranno essere applicati su tutti i berretti, indipendentemente dalle categorie dei vari destinatari, come da campione di riferimento.
- All’altra estremità di ciascuna delle due strisce è fissato un passante di cuoio, realizzato come da campione di riferimento.
- In questo modo, le due strisce sono collegate ed articolate tra loro per il tramite di tali passanti, in modo da consentire lo scorrimento dell’una lungo l’altra e la conseguente regolazione della lunghezza del sottogola.
- k) La “**fascia interna**” è costituita da un’unica striscia di pelle di montone, di colore nero, conciata al cromo, dello spessore di circa 0,8 – 1 mm, alta (bordatura compresa) circa 55 mm, in possesso dei requisiti di cui al successivo **Capo III**.
- l) La “**soprafascia**”: sulla fascia circolare del berretto e per tutta la sua circonferenza, è sovrapposta una soprafascia costituita da un tratto di nastro “damascato” (per Ufficiali ed Allievi Ufficiali) ovvero “millerighe” (per Sottufficiali, Allievi Sottufficiali e per i militari di Truppa così come individuati nel precedente **Capo I**), entrambe in possesso dei requisiti di cui al successivo **Capo III**, corrispondenti per caratteristiche, tonalità ed intensità di tinta, nonché per ogni altro particolare, al campione di riferimento.
- La cucitura di unione del nastro (sia quello “damascato” che quello “millerighe”) alla fascia circolare del berretto deve essere realizzata in modo tale che il medesimo nastro risulti posizionato, finito, esattamente come si rileva dal campione di riferimento.

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

1. MATERIE PRIME

- a) Tessuto per tondino (cupola), profilo, centine (quartine) e fascia circolare relativo ai berretti per Ufficiali, Sottufficiali, Allievi Ufficiali ed Allievi Sottufficiali: valgono i requisiti riportati nella “Scheda Tecnica” in **Allegato n° 1**.

- b) Tessuto per tondino (cupola), profilo, centine (quartine) e fascia circolare relativo ai berretti per i militari di Truppa così come individuati nel precedente **Capo I**: valgono i requisiti riportati nella “Scheda Tecnica” in **Allegato n° 2**.
- c) Tabella delle dimensioni del tondino (cupola) prima della confezione del berretto: valgono le dimensioni riportate in **Allegato n° 3**.
- d) Tessuto di rinforzo delle centine (quartine): valgono i requisiti riportati nella “Scheda Tecnica” in **Allegato n° 4**.
- e) Tessuto per fodera dei berretti: valgono i requisiti riportati nella “Scheda Tecnica” in **Allegato n° 5**.

2. ACCESSORI

- a) Sostegno anteriore (reggetta), imbottitura anteriore, supporto della fascia circolare e cerchietto tendicupola, con chiusino: si rinvia alle caratteristiche già definite al **Capo II** ed ai relativi campioni di riferimento.
- b) Visiera: si rinvia alle caratteristiche già definite al **Capo II** ed ai relativi campioni di riferimento.
- c) Sottogola con passanti (solo per i berretti destinati ad Allievi Ufficiali, Allievi Sottufficiali ed ai militari di Truppa così come individuati nel precedente **Capo I**) e bottoni a piccaglia (per tutti):
 - per il sottogola ed i passanti si rinvia alle caratteristiche già definite al **Capo II** ed al relativo campione di riferimento;
 - i bottoni a piccaglia sono costituiti da una calotta di ottone stampata convessa, recante impressa due ali stilizzate e ripiegata su un disco di ottone, al centro del quale vi sono due linguette di ottone ricotto (piccaglia). Lo spessore della calotta di ottone deve essere di circa 0,2 mm, quello del relativo dischetto sul quale va ripiegata di circa 0,3 mm.

Le dimensioni dei bottoni del berretto sono :

- diametro: 12 – 13 mm;
- altezza senza piccaglia: 4,5 – 5,5 mm;
- lunghezza della piccaglia: 12 – 13 mm;
- larghezza della piccaglia: 1 – 1,5 mm.

L’ottone da impiegare per l’allestimento dei bottoni deve essere della lega O.T. 67 (UNI 4894).

La chiusura dei bottoni deve essere eseguita a perfetta regola d’arte in modo che ne venga assicurata l’ermeticità.

I bottoni devono essere fortemente dorati galvanicamente e protetti successivamente da vernice cellulosica trasparente, con essiccazione a forno a 120° C per 15 minuti primi.

La doratura, ivi compresa la vernice di protezione trasparente, dovrà resistere ad ognuna delle seguenti prove:

- immersione per 12h 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 20h in una soluzione fredda acquosa al 10% Vol. di acido solforico 66 Bè.

Per modello, per il disegno dell’aquila e del bordo, per il grado di brillantezza e per le altre qualità di aspetto della doratura, si rinvia al relativo campione di riferimento.

- d) Fascia interna di pelle di montone: è in un unico pezzo, ottenuto per tranciatura da pelli di montone conciate al cromo, di spessore pari a 0,8 – 1 mm, tinte in colore nero, a grana fine e fiore integro e sano, esenti da difetti e/o irregolarità quali buchi, screpolature, spugnosità, ecc..
- e) Soprafascia per Ufficiali ed Allievi Ufficiali: è di colore azzurro scuro e consiste in un nastro “damascato” con disegno riportante aquile racchiuse tra serti di alloro, in possesso dei seguenti requisiti di massima:
- altezza del nastro: mm 33 ± 1;
 - composizione:
 - ordito di fondo: n° 122 fili di fiocco di viscosa Tex 40/2;
 - bordi: n° 28 fili totali di fiocco di viscosa Tex 40/2;
 - trama: viscosa a bava continua titolo 167 dTEX;
 - numero di inserzioni di trama: n° 33 al cm;
 - armatura: tela semplice aggiunta a lavorazione “Jacquard” a sbalzo;
 - colore: azzurro scuro, come da campione di riferimento.
- f) Soprafascia per Sottufficiali, Allievi Sottufficiali e per i militari di Truppa così come individuati nel precedente **Capo I**: è di colore azzurro scuro e consiste in un nastro “millerighe”, a righe orizzontali, con n° 17 cannette grosse alternate da n° 18 cannette piccole, in possesso dei seguenti requisiti di massima:
- altezza: mm 33 ± 1;
 - composizione:
 - ordito di fondo: n° 102 fili di fiocco di viscosa Tex 40/2;
 - ordito di legatura: n° 36 fili di cotone 60/2;
 - bordi: n° 12 fili totali di fiocco di viscosa Tex 40/2;
 - trama: viscosa a bava continua titolo 330 dTEX;
 - numero di inserzioni di trama: n° 28 al cm;
 - armatura: tela semplice;
 - colore: azzurro scuro, come da campione di riferimento.
- g) Filati cucirini: fatta eccezione per la cucitura di unione della visiera alla fascia, per la quale deve essere impiegato filato poliestere di adeguata robustezza, per tutte le altre cuciture deve essere impiegato filato cucirino in possesso dei seguenti requisiti:
- materia prima: 65% poliestere e 35% cotone;
 - titolo: dtex 430 (2); Nm 50/2; No 75 (UNI 4783 – 4784 – 9275 - UNI EN ISO 2060);
 - resistenza alla rottura media: 1.800 cN;
 - allungamento (UNI EN 2062): circa 23%;
 - colore: blu scuro;
 - solidità della tinta: conforme a quelle previste nelle varie prove per i tessuti di cui al precedente **Capo III – 1**. (“Materie prime”), **punti a e b**.

Tutti gli accessori sopra descritti possono essere realizzati anche con materiali alternativi similari, purché in possesso di caratteristiche equivalenti e/o migliorative e, comunque, rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto, in

termini di sostenutezza, robustezza, comfort, traspirabilità e resistenza. Inoltre, tutti i materiali utilizzati devono essere non nocivi ed atossici.

CAPO IV - MODALITA' DI COLLAUDO

1. Per i tessuti e per gli accessori valgono le norme di cui alla Legge 26/11/1973, n° 883 sulla “Disciplina della denominazione e della etichettatura dei prodotti tessili” ed al D.P.R. 30/04/1976, n° 515 “Regolamento di esecuzione della legge 26/11/1973, n° 883 sulla etichettatura dei prodotti tessili”, nonché alla legge 04/10/1986, n° 669 recante “Modifiche ed integrazioni alla Legge 26/11/1973, n° 883”.
I metodi di analisi sono fissati dal D.M. 31/01/1974 “Metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili” e dal D.M. 12/08/1974 “Metodi di analisi quantitativa di mischie ternarie di fibre tessili”.
2. L’esame dei berretti deve accertare, in particolare, che:
 - la sagoma, le caratteristiche di confezione e di assemblaggio delle varie parti corrispondano alle prescrizioni delle presenti SS.TT. ed al campione di riferimento;
 - le cuciture siano realizzate con i filati prescritti e corrispondano per tipo e regolarità a quelle del campione di riferimento;
 - le dimensioni delle varie parti del manufatto corrispondano (salvo eventuali differenze in meno dovute ad opportune rifilature di rimessi interni), distintamente per ciascuna taglia, alle modellazioni in carta. Detta corrispondenza deve essere accertata disfacendo un berretto e sovrapponendo le varie parti così ottenute, previa stiratura, sulle corrispettive modellazioni in carta;
 - tutti gli accessori siano quelli effettivamente richiesti e che essi siano posizionati, applicati e fissati secondo le prescrizioni delle presenti SS.TT. in conformità ai campioni di riferimento;
 - il cerchietto tendicupola sia accuratamente fermato dall’apposito chiusino e sia effettivamente estraibile dalla sua sede;
 - il profilo sia accuratamente inserito tra tondino e centine, in modo da risultare uniforme e privo di irregolarità quali sporgenze o rientranze;
 - vi sia, distintamente per ciascun tipo di berretto, uniformità nella sagoma, nella foggia, nella inclinazione della visiera ed in tutte quelle parti che hanno rilevanza sotto il profilo estetico.

CAPO V – IMBALLAGGIO

1. Ciascun berretto deve essere immesso in un sacchetto di polietilene trasparente e, successivamente, in una scatola di cartone di adeguata capacità e robustezza.

Ogni scatola deve portare chiaramente impresse le seguenti scritte:

- “AERONAUTICA MILITARE”, posta al di sotto dell’emblema (**Allegato n° 6**);

- l’indicazione del tipo di berretto (specificare se per Uff.li/Allievi Uff.li., ovvero per Sott.li/Allievi Sott.li, ovvero per i militari di Truppa così come individuati nel precedente **Capo I**);
- la taglia del manufatto;
- il numero progressivo di produzione del manufatto;
- gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- il nominativo della Ditta fornitrice;
- il numero di identificazione NATO.

2. Le scatole contenenti i berretti devono essere immesse, a loro volta, in ragione di n° 16 (sedici) berretti dello stesso tipo e della stessa taglia, in casse di cartone ondulato, aventi i seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI EN 536): 630 + 5% g/m²;
- resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 980 Kpa.

All’esterno di dette casse, dovranno essere stampigliate, con caratteri ben visibili, le seguenti scritte:

- “AERONAUTICA MILITARE”, posta al di sotto dell’emblema (**Allegato n° 6**);
- l’indicazione del tipo di berretto (specificare se per Uff.li/Allievi Uff.li., ovvero per Sott.li/Allievi Sott.li, ovvero per i militari di Truppa così come individuati nel precedente **Capo I**);
- la taglia del manufatto;
- il numero progressivo dei manufatti contenuti da a
- gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- il nominativo della Ditta fornitrice;
- il numero di identificazione NATO.

La chiusura delle casse sarà completata con l’applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro autoadesivo, largo non meno di 5 cm.

Le casse di cartone ondulato devono possedere la capacità di resistenza ad un carico di compressione pari all’impilaggio di n° 5 casse.

Dopo 48 ore dall’impilaggio, le casse sottostanti non dovranno presentare deformazioni o cedimenti di sorta.

CAPO VI -RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di:

- berretto di colore grigio azzurro scuro in tessuto cordellino per il personale maschile dell’A.M. – modello 2003”;
- berretto di colore grigio azzurro scuro in tessuto di panno per il personale maschile dell’A.M. – modello 2003”;
- berretto “esploso” di colore grigio azzurro scuro in tessuto cordellino per il personale maschile dell’A.M. – modello 2003”;
- berretto “esploso” di colore grigio azzurro scuro in tessuto di panno per il personale maschile dell’A.M. – modello 2003”;

- serie completa di modellazione in carta di berretto di colore grigio azzurro scuro per il personale maschile dell’A.M. – modello 2003
2. Tutte le norme tecniche richiamate devono considerarsi vigenti, fatte salve eventuali modifiche o sostituzioni intervenute nelle metodiche di prova, che devono ritenersi automaticamente recepite nel testo delle presenti Specifiche Tecniche.

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

SEGUE:

- **ALLEGATO N° 1:** Scheda Tecnica del “Tessuto cordellino invernale di colore grigio azzurro scuro per Ufficiali e Sottufficiali dell’A.M.”.
- **ALLEGATO N° 2:** Scheda Tecnica del “Tessuto in panno per Truppa”.
- **ALLEGATO N° 3:** Tabella delle dimensioni del tondino prima della confezione del berretto.
- **ALLEGATO N° 4:** Scheda Tecnica del “Tessuto di rinforzo delle centine”.
- **ALLEGATO N° 5:** Scheda Tecnica del “Tessuto per fodera dei berretti”.
- **ALLEGATO N° 6:** Emblema distintivo dell’Aeronautica Militare (da riprodurre nelle appropriate dimensioni).

ALLEGATO N° 1**SCHEDA TECNICA****TESSUTO CORDELLINO INVERNALE DI COLORE
G.A. SCURO PER UFFICIALI E SOTTUFFICIALI**

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine 100%	Legge n.883 del 26.11.73 Legge n. 669 del 04.10.86	DM 31.01.74 DM 04.03.91
FINEZZA LANA	64/70's		UNI 5423
FILATI	Regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale		Raffronto con il tessuto del campione ufficiale
TITOLO FILATI	Ordito e trama: Nm 60/2		UNI 4783-4784-9275 UNI EN ISO 2060
MASSA AREICA	g/m ² 360	± 3%	UNI EN ISO 12127
ARMATURA	Diagonale 4x8		UNI 8099
RIDUZIONE	Ordito: n° 56 fili a cm; Trama: n° 42 fili a cm.	± 1 filo ± 1 filo	UNI EN 1049
ALTEZZA	Cm 150 escluse cimose (o altra idonea altezza a richiesta dell'A.D.)		UNI EN 1773
CIMOSE	Ben distese e regolari ed essere delimitate da un filo di colore differente da quello del tessuto	Ciascuna non più alta di cm 2 circa	UNI EN 1773
FORZA A ROTTURA	Ordito: minimo N 1235; Trama: minimo N 855.	Sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7% (al 10% per gli allungamenti), purché la media risulti entro i limiti prescritti per ciascun senso	UNI EN ISO 13934
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	Ordito: min. 110 mm; Trama: min. 35 mm.		

VARIAZIONI DIMENSIONALI ALLA BAGNATURA A FREDDO	Raccorciamento non super. al 1,5% Restringimento non superiore a cm 2		UNI 9294 parte 5 [^]
PILLING TEST	Non inferiore al grado 4		UNI-EN-ISO 12945
COLORE	Grigio azzurro scuro		Confronto con il campione ufficiale. UNI 9270
SOLIDITÀ DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> – <u>alla luce del giorno ed allo xenotest</u>: degradazione non inferiore all'indice 7 della scala dei blu – <u>agli acidi</u>: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – <u>agli alcali</u>: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – <u>al sudore</u>: degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi – <u>alla stiratura con ferro caldo</u>: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – <u>allo sfregamento</u>: scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – <u>ai solventi organici</u>: degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi – <u>al lavaggio a secco</u>: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – <u>al lavaggio meccanico</u>: degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi 		UNI 5146 - UNI EN ISO 105 B02 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E05 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 X11 UNI EN 20105 A03 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 X05 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 D01 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 C06
MANO, ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinitura al campione ufficiale		UNI 9270 Raffrontato con il campione

ALLEGATO N° 2**SCHEDA TECNICA****TESSUTO IN PANNO PER TRUPPA**

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine	Legge n.883 del 26.11.73 Legge n. 669 del 4.10.86	DM 31.1.74 DM 04.03.91
FINEZZA LANA	20÷22 μ		UNI 5423
FILATI	Regolari, uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale		Raffronto con il tessuto del campione ufficiale
TITOLO FILATI	Ordito e trama: 12,5 (80 Tex)		UNI 4783-4784-9275 UNI EN ISO 2060
MASSA AREICA	g/ml 890	$\pm 5\%$	UNI EN ISO 12127
ARMATURA	Raso turco doppia catena		UNI 8099
RIDUZIONE	Ordito: 35 fili per cm; Trama: 27 fili per cm	± 1 filo ± 1 filo	UNI EN 1049
ALTEZZA	Cm 150 escluse cimose (o altra idonea altezza a richiesta dell'A.D.)	Maggiore altezza fino ad un massimo di cm 3	UNI EN 1773
CIMOSE	Ben distese e regolari ed essere delimitate da un filo di colore differente da quello del tessuto	Ciascuna non più alta di cm 2 circa	UNI EN 1773
FORZA A ROTTURA	Ordito: minimo N 855 Trama: minimo N 713	Sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7% (al 10% per gli allungamenti), purché la media risulti entro i limiti prescritti per ciascun senso	UNI EN ISO 13934
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	Ordito: min. 110 mm; Trama: min. 140 mm;		

VARIAZIONI DIMENSIONALI ALLA BAGNATURA A FREDDO	Raccorciamento non super. al 1,5% Restringimento non superiore a cm 2		UNI 9294 parte 5 [^]
PILLING TEST	Non inferiore al grado 4		UNI-EN-ISO 12945-1
COLORE	Grigio azzurro scuro		UNI 9270 Confronto con il campione ufficiale.
SOLIDITÀ DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> – <u>alla luce del giorno ed allo xenotest</u>: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – <u>agli acidi</u>: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – <u>agli alcali</u>: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – <u>al sudore</u>: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – <u>alla stiratura con ferro caldo</u>: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – <u>allo sfregamento</u>: scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – <u>ai solventi organici</u>: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – <u>al lavaggio a secco</u>: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi 		UNI 5146 - UNI EN ISO 105 B02 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E05 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 X11 UNI EN 20105 A03 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 X05 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 D01
MANO, ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinizione al campione ufficiale		UNI 9270 Raffrontato con il campione

ALLEGATO N° 3**DIMENSIONI DEL TONDINO****PRIMA DELLA CONFEZIONE DEL BERRETTO**

TAGLIA	ASSE MAGGIORE IN CM	ASSE MINORE IN CM
53	29	28,5
54	29	28,5
55	29,5	29
56	29,5	29
57	30	29,5
58	30	29,5
59	30,5	30
60	30,5	30

ALLEGATO N° 4**SCHEDA TECNICA****TESSUTO DI RINFORZO DELLE CENTINE**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
COMPOSIZIONE MATERIA PRIMA:	32% cotone - 22% rayon o fibra avente analoghi requisiti prestazionali - 46% viscosa.	D.M. 12.08.1974
TITOLI DEI FILATI (ORIENTATIVO):	- ordito (cotone): tex 76; - trama (rayon o fibra avente analoghi requisiti prestazionali) tex 100	UNI 4783 – 4784 – 9275 UNI EN ISO 2060
ARMATURA:	tela	UNI 8099
RIDUZIONE:	- ordito n° 13 fili a cm \pm 1 filo; - trama n° 13 fili a cm \pm 1 filo.	UNI EN 1049
MASSA AREICA:	270 g/m ² \pm 3% (compresa resinatura)	UNI EN ISO 12127
RESINATURA:	35 g/m ² \pm 5%	(*)
ASPETTO, CONSISTENZA E GRADO DI RIFINIZIONE:	come da campione ufficiale	UNI 9270

(*): La resina utilizzata deve essere tale da non pregiudicare la naturale elasticità del tessuto.

In alternativa, é consentito che lo stesso tessuto venga applicato mediante solido incollaggio, con collante idoneo e tale da non pregiudicare la naturale elasticità del tessuto medesimo.

E' vietato l'uso di collanti e/o adesivi a base di lattice, amido, farina e simili.

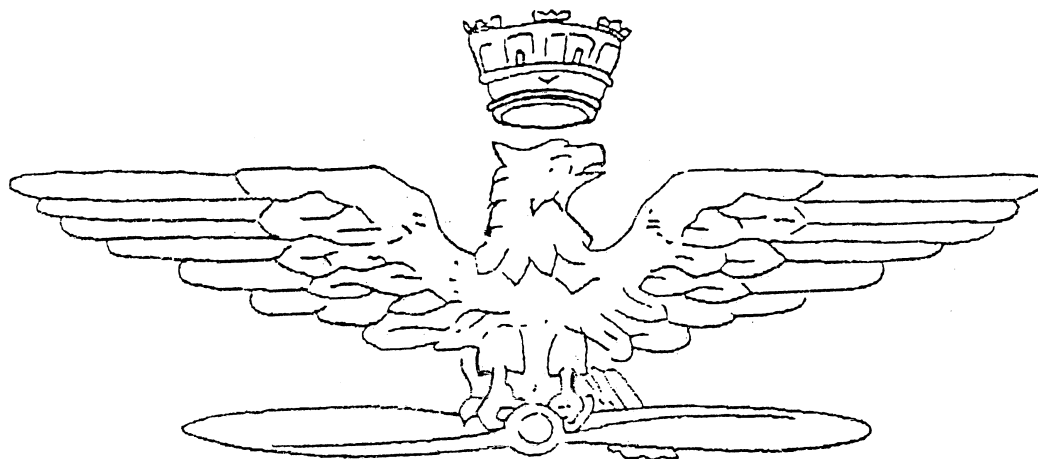
ALLEGATO N° 5**SCHEDA TECNICA****TESSUTO PER FODERA DEI BERRETTI**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
COMPOSIZIONE FIBROSA:	acetato 60% - viscosa 40%	D.M. 31.01.1974
ALTEZZA TESSUTO (cimose comprese):	cm 140 e altra purché idonea alla confezione	UNI EN 1773
CIMOSE:	ben distese e regolari, ciascuna non più alta di cm 0,5	
TITOLI FILATI (orientativo):	ordito (acetato): tex 8,4; trama (viscosa): tex 11.	UNI 4783 – 4784 – 9275 UNI EN ISO 2060
ARMATURA:	tela	UNI 8099
RIDUZIONE	ordito: n° 45 fili a cm \pm 1 filo; trama n° 24 fili a cm \pm 1 filo.	UNI EN ISO 12127
MASSA AREICA:	65 g/m ² \pm 3%	UNI EN ISO 12127
PROVA DI TRAZIONE (forza di rottura):	ordito: non inferiore a 147 N; trama non inferiore a 215 N.	UNI EN ISO 13934
APPRETTO:	ordito e trama: massimo 1,5%	UNI 5119
VARIAZIONI DIMENSIONALI ALLA BAGNATURA A FREDDO:	ordito: max 2%; trama: max 3%.	UNI 9294/5
COLORE:	bianco	UNI 9270 e riscontro con il campione ufficiale
SOLIDITÀ DELLA TINTA:	- al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi; - al sudore: degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi	UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 D01 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E04
ASPETTO, CONSISTENZA E GRADO DI RIFINIZIONE:	corrispondenti al campione ufficiale	UNI 9270

ALLEGATO N° 6

**EMBLEMA DISTINTIVO
DELL’AERONAUTICA MILITARE**

(da riprodurre nelle appropriate dimensioni)



L'emblema deve essere realizzato:

- **in colore azzurro su fondo bianco**
- **nelle dimensioni proporzionate al contenitore sul quale viene riprodotto**



Ministero della Difesa

Direzione Generale del Commissariato e dei Servizi Generali

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

www.commiservizi.difesa.it

e-mail: commiservizi.add1sez2div@marina.difesa.it

Specifiche Tecniche n° 1225/A-VEST

**FREGIO RICAMATO PER IL BERRETTO DI
COLORE G.A. SCURO PER IL PERSONALE
UFFICIALE E SOTTUFFICIALE MASCHILE
DELL’A.M. – MODELLO 2003**

Dispaccio n° 2/1/ 6171 /COM del 05 05 2003

**LA PRESENTE SPECIFICA TECNICA
E' STATA OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:**

1. Aggiornamento n° 1 in data 20 ottobre 2020

FRONTESPIZIO

La dicitura “*Specifiche Tecniche n° 1225/UI-VEST*” è stata sostituita con “*Specifiche Tecniche n° 1225/A-VEST*”.

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I – DESCRIZIONE

1. Il fregio é costituito da un supporto in panno castorino su cui sono ricamate due fronde di alloro, un’aquila ed una corona turrita.

Sul retro, é applicato un rinforzo in tela nera, fortemente incollato al panno castorino.

Le due fronde di alloro, ciascuna costituita da tre foglie e da due bacche, sono intrecciate alla base e disegnano un ovale aperto alla sommità.

L’aquila é ricamata nell’ovale disegnato dalle fronde di alloro, presenta le ali semi-aperte, gli artigli spiegati, l’occhio nero ed il becco rosso.

La corona turrita é ricamata sopra l’apertura dell’ovale. Il fondo della corona é realizzato in panno del colore rilevabile dal campione di riferimento.

Su precisa richiesta dell’A.D., alcuni esemplari della fornitura dovranno essere realizzati con il fondo della corona in panno di colore rosso.

Tutti i ricami sono realizzati con l’impiego di canutiglia dorata (la percentuale di doratura non dovrà essere inferiore al 5/1000), nei tipi opaca, lucida, brillante e con l’impiego di “ferretto” anch’esso dorato; i tipi di canutiglia dorata impiegata nella realizzazione dei ricami sono quelli rilevabili dal campione di riferimento.

2. Il panno di supporto dovrà possedere i requisiti tecnici di cui alla Scheda Tecnica in **Allegato n° 1**.
3. Per le dimensioni del fregio ricamato si fa riferimento al disegno quotato posto in **Allegato n° 2**
4. Il panno di supporto deve essere tranciato a regola d’arte, in modo che la sagoma risulti uguale a quella del campione di riferimento. I bordi non devono risultare sfilacciati.

CAPO II - IMBALLAGGIO

1. I fregi dovranno essere immessi singolarmente in contenitori di polietilene, chiusi con punto metallico.

I contenitori a loro volta saranno immessi, nel numero di 50, in idonee scatole di cartone; queste ultime saranno, a loro volta, sistemate in casse di cartone ondulato, di appropriate dimensioni, in numero di 20 e per un numero massimo di 1.000 fregi per ogni cassa.

Sulle scatole e sulle casse di cui sopra, a mezzo stampa o etichetta autoadesiva, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- “AERONAUTICA MILITARE”;
- la denominazione e la quantità del materiale rispettivamente contenuto;
- la ditta fornitrice;
- gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO
- numerazione progressiva dei manufatti contenuti (da n...a n...)

CAPO III -RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di *“fregio ricamato per il berretto di colore g.a. scuro per il personale ufficiale e sottufficiale maschile dell’A.M. – modello 2003”*.
2. Tutte le norme tecniche richiamate devono considerarsi vigenti, fatte salve eventuali modifiche o sostituzioni intervenute nelle metodiche di prova, che devono ritenersi automaticamente recepite nel testo delle presenti Specifiche Tecniche.

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

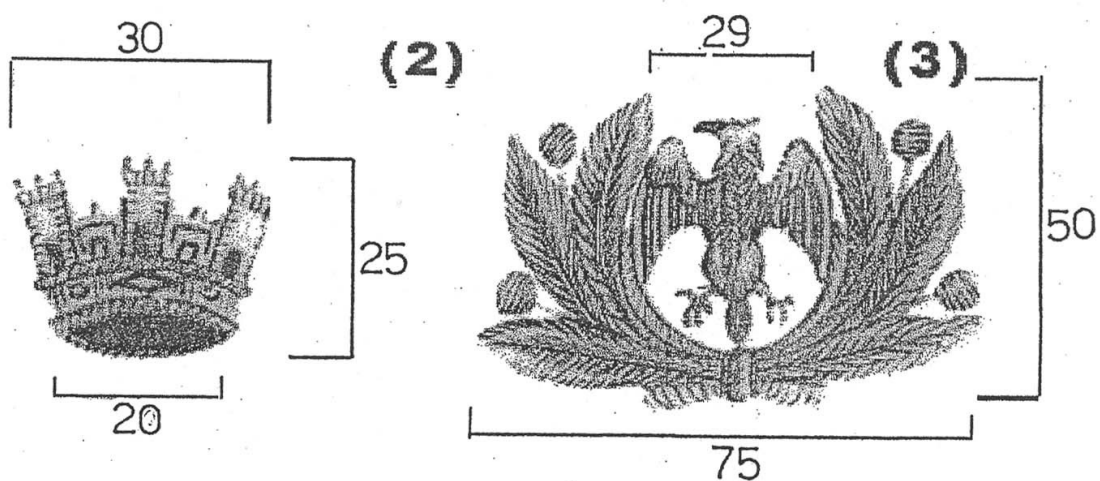
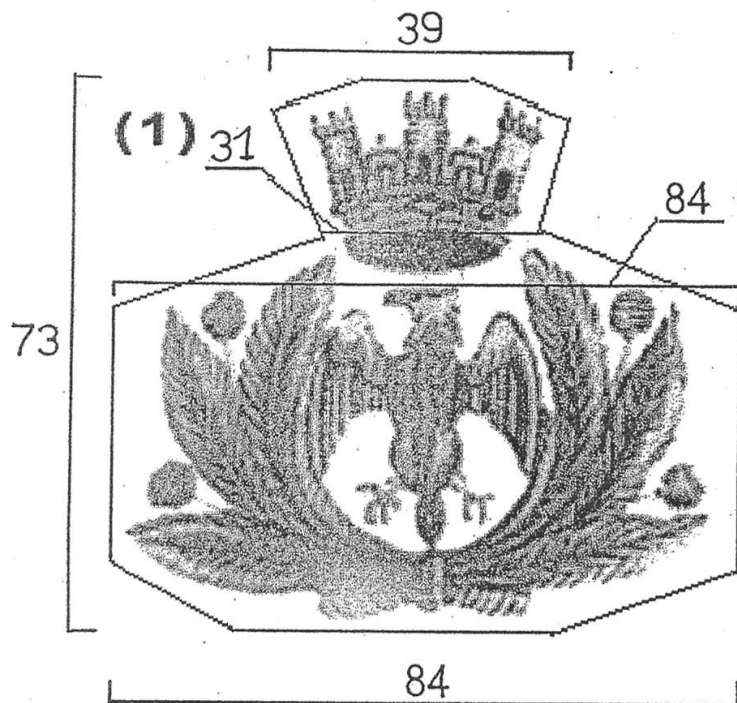
SEGUE:

- **ALLEGATO N° 1:** Scheda Tecnica del “Panno di supporto”
- **ALLEGATO N° 2:** Disegno quotato del fregio ricamato

ALLEGATO N° 1**SCHEDA TECNICA****PANNO DI SUPPORTO**

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine	Legge n.883 del 26.11.73 Legge n. 669 del 4.10.86	DM 31.1.74 DM 04.03.91
FINEZZA LANA	20÷22 μ		UNI 5423
FILATI	Regolari, uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale		Raffronto con il tessuto del campione ufficiale
TITOLO FILATI	Ordito e trama: 12,5 (80 Tex)		UNI 4783-4784-9275 UNI EN ISO 2060
MASSA AREICA	g/ml 890	\pm 5%	UNI EN ISO 12127
ARMATURA	Raso turco doppia catena		UNI 8099
RIDUZIONE	Ordito: 35 fili per cm; Trama: 27 fili per cm	\pm 1 filo \pm 1 filo	UNI EN 1049
ALTEZZA	Cm 150 escluse cimose (o altra idonea altezza a richiesta dell'A.D.)	Maggiore altezza fino ad un massimo di cm 3	UNI EN 1773
CIMOSE	Ben distese e regolari ed essere delimitate da un filo di colore differente da quello del tessuto	Ciascuna non più alta di cm 2 circa	UNI EN 1773
FORZA A ROTTURA	Ordito: minimo N 855 Trama: minimo N 713	Sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7% (al 10% per gli allungamenti), purché la media risulti entro i limiti prescritti per ciascun senso	UNI EN ISO 13934
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	Ordito: min. 110 mm; Trama: min. 140 mm;		

VARIAZIONI DIMENSIONALI ALLA BAGNATURA A FREDDO	Raccorciamento non super. al 1,5% Restringimento non superiore a cm 2		UNI 9294 parte 5^
PILLING TEST	Non inferiore al grado 4		UNI-EN-ISO 12945-1
COLORE	Grigio azzurro		UNI 9270 Confronto con il campione ufficiale.
SOLIDITÀ DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> – alla luce del giorno ed allo xenotest: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – agli acidi : degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – agli alcali: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – al sudore: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – alla stiratura con ferro caldo: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – allo sfregamento: scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – ai solventi organici: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi – al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi 		UNI EN 20105 A02 UNI 5146 - UNI EN ISO 105 B02 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E05 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 X11 UNI EN 20105 A03 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 X05 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 D01
MANO, ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinizione al campione ufficiale		UNI 9270 Raffrontato con il campione

ALLEGATO N° 2**FREGIO RICAMATO PER BERRETTO**(DIMENSIONI ESPRESSE IN MM CON TOLLERANZA DI ± 1)**NOTE:**

1. *valido solo per le dimensioni della sottopannatura del fregio*
2. *dimensioni della corona turrata*
3. *dimensioni dell'aquila racchiusa in due rami di alloro con foglie e bacche*

S.T. 1465/A-VEST "BERRETTO PER PERSONALE FEMMINILE DELL'A.M. IN TESSUTO DI CORDELLINO DI LANA G.A. MOD. 2018"

Pagina 1 di 18



Ministero della Difesa

Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali

I Reparto – 2^a Divisione – 1^a Sezione Tecnica

Piazza della Marina, 4 – 00196 Roma

Specifiche Tecniche 1465/A-VEST

**BERRETTO PER UNIFORME FEMMINILE DELL'A.M. IN
TESSUTO DI CORDELLINO DI LANA G.A. – MOD. 2018**

Dispaccio M_D GCOM REG2018 0013094 del 16 luglio 2018

**LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE
SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:**

Aggiornamento n° 1 in data 25 novembre 2021

Allegato nr. 1 scheda tecnica:

La dicitura:

"Tessuto cordellino invernale di colore g.a. scuro per ufficiali e sottufficiali"

È stata così sostituita:

"Tessuto cordellino di lana G.A. scuro per berretto del personale militare femminile".

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I – GENERALITÀ

Il berretto per il personale femminile dell'A.M., in tessuto cordellino di lana g.a., deve essere realizzato secondo le prescrizioni di cui al successivo **Capo II** e con gli accessori di cui al successivo **Capo III**.

La sua realizzazione è prevista per le seguenti categorie:

- Ufficiali;
- Marescialli;
- Sergenti e Sergenti Maggiori;
- Personale di truppa;

E' allestito in otto taglie, con numerazione dalla taglia 53 alla taglia 60 compresa, ciascuna di esse corrispondente alle dimensioni del "Tondino" di riferimento, misurato in "tranciato", prima della confezione (Tabella delle dimensioni in **Allegato n° 2**).

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

CAPO II – DESCRIZIONE

Il berretto si compone di:

- Cupola che, a sua volta è composta da:
 - Tondino ovale;
 - Fascia circolare;
- Falde;
- Accessori.

Il berretto è costituito dai seguenti elementi:

- tessuto esterno;
- fodera interna;
- fascia di alluda;
- fascia perimetrale tipo nastro millerighe/damascato;
- soggolo;
- bottoni a piccaglia;
- tela interna di rinforzo.

1. TONDINO OVALE

E' costituita da un tondo ovale di tessuto in un solo pezzo, accoppiato internamente ad un tondo di idonea tela termoadesiva ed uno strato di tela termoadesiva con successiva spalmatura interna di appretto liquido come da campione di riferimento. La parte perimetrale del tondo deve essere sagomata per circa cm 1 a 90° circa al fine di consentire l'attaccatura a mezzo cucitura alla parte superiore della fascia circolare. Le due tele termoadesive devono aderire perfettamente al tessuto senza formare grinze e comunque in modo tale da conferirgli la sostenutezza rilevabile dal campione di riferimento senza pregiudicarne la naturale elasticità.

2. FASCIA

E' costituita da una fascia di tessuto in un solo pezzo, accoppiata internamente con idonea tela termoadesiva e con successiva spalmatura interna di appretto liquido come da campione di riferimento. La fascia viene unita nella parte posteriore del berretto a mezzo di cucitura aperta e ribattuta come da campione. La fascia viene unita al tondino a mezzo di cucitura sovrapponendo i lembi della fascia a quelli della cupola ribattuti da un solo lato.

La parte inferiore della fascia, accoppiata alla tela termoadesiva, deve terminare in modo da aver un lembo di tessuto libero per essere ripiegata all'interno, tale da consentire un'unione perfetta alla falda, senza provocare deformazioni o rigonfiamenti del tessuto.

La parte inferiore della fascia va poi ad unirsi alla falda a mezzo di cucitura. L'inclinazione della fascia, dall'attaccatura alla falda all'attaccatura alla cupola, deve essere conforme a quanto rilevabile dal campione. La tela termoadesiva deve aderire perfettamente al tessuto senza formare grinze e comunque in modo tale da dargli la sostenutezza prevista senza pregiudicarne la naturale elasticità.

3. FALDA

E' costituita da due tratti dello stesso tessuto in un solo pezzo, rinforzati internamente nel seguente modo: il primo tratto accoppiato con uno strato di idonea tela termoadesiva, il secondo tratto da un analogo strato di tela ed uno strato di tela indeformabile, lasciando opportunamente i lembi di cucitura liberi evitando sovrapposizioni.

I due tratti di tessuto, così rinforzati, sono inoltre tenuti insieme a mezzo di cuciture concentriche che si distanziano tra loro di cm 0,5 circa. Nella parte anteriore centrale, viene inserito un ulteriore strato di idonea tela termoadesiva, opportunamente sagomato a forma di visiera. Nella parte posteriore vengono inserite n. 2 mezze visiere. La cucitura del tratto di tessuto addoppiato e rinforzato avviene nella parte posteriore del berretto senza sovrapporre i lembi del tessuto. La falda nella parte anteriore e posteriore è sagomata e girata verso il basso con inclinazioni di circa 35°/40° nella parte anteriore e di circa 45°/50° nella parte posteriore come rilevabile dal campione di riferimento, mentre nelle parti laterali è sagomata e girata verso l'alto con inclinazione di circa 95°/100°. La dimensione della falda nella parte centrale anteriore è di circa cm 5,5 che aumenta gradatamente verso la parte laterale, dove misura, nella parte intermedia, circa cm 7, continuando a regredire fino ad arrivare ad una dimensione di circa cm 4,5 nella parte posteriore, all'altezza della cucitura. La falda viene unita alla fascia a mezzo di cuciture come da campione.

4. FODERA INTERNA

Il berretto è foderato internamente con fodera di acetato/viscosa di colore blu scuro, come da campione, in due pezzi, tondino e fascia circolare, uniti a mezzo di apposita cucitura. La fodera deve essere unita alla parte interna del tessuto a mezzo di idoneo collante atossico, spalmato in modo tale da aderire perfettamente senza formare grinze. La fodera interna deve riportare il logo e la dicitura AERONAUTICA MILITARE, nome delle ditta fornitrice, taglia, numero del Contratto/Ordinativo, come da campione.

5. FASCIA DI ALLUDA

E' costituita da un unica striscia di pelle di colore nero, conciata al vegetale, dello spessore di mm. 0,8 - 1, alta (bordatura compresa) mm. 42 circa.

La fascia di alluda è leggermente centinata per tutta la sua lunghezza e presenta alcune traforazioni come da campione.

Il bordo superiore di tale fascia presenta lungo tutto l'orlo, un nastro di tela cerata di colore nero, provvisto internamente di un anima in materiale sintetico che, previa ripiegatura, è applicato mediante cucitura a zig zag alla parte superiore della fascia stessa, e porta applicato su un lato inferiore un'etichetta con le indicazioni di riferimento del numero di contratto, nome della ditta fornitrice, taglia ecc. ecc..

6. FASCIA PERIMETRALE MILLERIGHE (per personale Sottufficiale e Truppa) o DAMASCATO (per personale Ufficiale)

E' costituita da un nastro tipo millerighe (per personale Sottufficiale e Truppa) o damascato (per personale Ufficiale), come da campione ufficiale, applicata nel seguente modo:

- una striscia di nastro, tagliata secondo la misura del berretto, deve essere cucita sui due lembi liberi leggermente svasata;
- nell'altra estremità dell'anello creato deve essere realizzata una cucitura leggermente svasata, al fine di conferire al berretto la sagomatura conica come da campione di riferimento.

La fascia, nella parte posteriore centrale, deve presentare due lembi di nastro sovrapposti e cuciti, disegnando una sagomatura ed un'inclinazione a "coda di rondine" come da campione.

La fascia deve essere cucita alla fascia circolare a mezzo di cuciture che non creino difetti o grinze.

7. SOGGOLO (per i soli cappellini destinati ai militari di truppa)

È costituito da due strisce di cuoio crosta, ciascuna alta mm 15 circa, dello spessore di mm 1,2-1,4 e di lunghezza pari a 270 mm circa. La superficie esterna delle due strisce è verniciata in colore nero brillante ad olio di lino. A circa 2 mm dai bordi longitudinali, ciascuna striscia presenta una punteggiatura che si sviluppa parallelamente ai bordi stessi e per tutta la sua lunghezza. A circa 10 mm dall'estremità di ciascuna delle due strisce, è realizzato, al centro, un foro per consentire l'applicazione di un bottone a piccaglia per il fissaggio delle due estremità del sottogola alla fascia circolare del berretto, in prossimità dei vertici della visiera.

L'altra estremità di ciascuna delle due strisce è fissata ad un passante in cuoio, realizzato come da campione. Le due strisce sono collegate e articolate fra loro per il tramite dei suddetti passanti, in modo da consentire lo scorrimento dell'una sull'altra e la conseguente regolazione della lunghezza del sottogola.

8. BOTTONI A PICCAGLIA

I bottoni a piccaglia devono avere le caratteristiche tecniche cui al **CAPO III**.

9. TELA DI RINFORZO INTERNA TERMOADESIVA

E' costituita da tessuto in cotone con resina termoadesiva. Viene inserita nella parte interna sotto la cupola, sotto la fascia perimetrale e all'interno della falda.

10. TELA DI RINFORZO INTERNA INDEFORMABILE TERMOADESIVA

E' costituita da tessuto di rinforzo con resina termoadesiva da inserire all'interno della falda solo in un lato, avente i seguenti requisiti:

- armatura tela: peso $140\text{m}^2 \pm 3\%$ + resina 60 gr;
- ordito cotone: battute $\text{cm } 24 \pm 1$;
- trama cotone: battute $\text{cm } 24 \pm 1$.

11. RESINATURA

La cupola dopo essere stata cucita e stirata, deve essere spalmata con appretto liquido, al fine di consentire alla stessa una adeguata robustezza e sostenutezza.

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

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

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

1. MATERIE PRIME

Tessuto cordellino invernale di colore g.a. scuro per Ufficiali e Sottufficiali (Scheda Tecnica in **ALLEGATO 1**);

2. ACCESSORI**a. TELA DI RINFORZO INTERNA TERMOADESIVA:**

REQUISITI	PRESCRIZIONI	NORMA DI COLLAUDO
Materia prima (composizione fibrosa)	Cotone 90% Viscosa 10% Resina: polietilene a punti	Regolamento n. 1007/2011
Armatura	Tela	UNI 8099
Riduzione (numero fili a cm.) ➤ Ordito (cotone/viscosa) ➤ Trama (cotone/viscosa)	n. 13 ± 1 n. 11 ± 1	UNI EN 1049-2
Massa areica	g/m ² 250 ± 5 %	UNI 5114
Resistenza al lavaggio in tricloroetilene	La tela dopo essere stata adesivata al tessuto ed essere stata sottoposta al lavaggio non deve scollarsi né subire deformazioni o raggrinzimenti	UNI EN ISO 3175

b. ALLUDA

È costituita da una striscia di pelle di colore nero, conciata al vegetale, dello spessore di mm. 0,8 - 1, alta mm. 42 circa, a grana fine e fiore integro e sano, esente da difetti e/o irregolarità quali screpolature, spugnosità ecc.

c. FODERA

REQUISITI	PRESCRIZIONI	NORMA DI COLLAUDO
Materia prima (composizione fibrosa)	Acetato (ordito) Viscosa (trama)	Regolamento n. 1007/2011
Armatura	Tela	UNI 8099
Titoli ➤ ordito ➤ trama	Dtex 84 Dtex 133	UNI 4783 UNI 4784 UNI 9275
Riduzione (numero fili a cm.) ➤ ordito ➤ trama	n. 90 ± 2 n. 28 ± 1	UNI EN 1049-2
Massa areica	g/m ² 110 ± 3 %	UNI 5114
Solidità della tinta al sudore (acido e alcalino)	Indice di degradazione e scarico 5 scala dei grigi	UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02 – A03
Trattamento antipiega e antimacchia	Dovrà essere effettuato durante le fasi di finissaggio un trattamento che consenta, dopo le fasi di lavaggio per le operazioni di pulitura di ripristinare il trattamento antipiega e antimacchia,	Il trattamento dovrà essere certificato da parte dell'azienda che ha prodotto la fodera
Colore	Blu	Coma da campione ufficiale UNI 9270

d. FASCIA PERIMETRALE (nastro millerighe/damascato)

- per Ufficiali ed Allievi Ufficiali: é di colore azzurro scuro come da campione e consiste in un nastro "damascato" con disegno riportante aquile racchiuse tra serti di alloro avente le seguenti caratteristiche:
 - fondo: fili nr. 120 di fiocco di viscosa tit Ne 40/2 tinto reattivo;
 - bordi entrambi dx/sx: fili nr. 28 di fiocco di viscosa tit Ne 40/2 tinto reattivo;
 - trama: nr. inserzioni al centimetro 32 x 2 di Rayon viscosa lucida tit 167 Dtex;
 - altezza nastro: mm. 30 ± 1;
 - massa lineare: g/m 9,2 circa;
 - disegno ornamentale e bordatura come da campione.
- per Sottufficiali, Allievi Sottufficiali, nonché per i militari di Truppa in servizio permanente ed in ferma annuale/breve: é di colore azzurro scuro come da campione e consiste in un nastro "millerighe", a righe orizzontali, avente le seguenti caratteristiche:
 - fondo: fili nr. 102 di fiocco di viscosa tit Ne 40/2 tinto reattivo;
 - legatura: fili nr. 36 di cotone tit Ne 60/2 tinto reattivo;
 - bordi entrambi dx/sx: fili nr. 12 di fiocco di viscosa tit Ne 40/2 tinto reattivo;
 - le cannette centrali più grosse sono in nr. 17 alternate da nr. 18 cannette più piccole;
 - trama: nr. inserzioni al centimetro 26 x 2 di Rayon viscosa lucida tit 330 Dtex;
 - altezza nastro: mm 30 ± 1;
 - massa lineare: g/m 10,1 circa;
 - disegno ornamentale e bordatura come da campione.

Solidità della tinta:

- al xenotest: degradazione non inferiore al grado 6 - 7 della scala dei blu (UNI EN ISO 105-B02 - UNI EN ISO 105 A02);
- agli acidi, e agli alcali: degradazione non inferiore al grado 4 - 5 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105 E05 - 105 E06 - UNI EN ISO 105 A02);
- all' acqua: degradazione non inferiore al grado 4 - 5 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105 E01 - UNI EN ISO 105 A02).

SIA PER IL NASTRO DAMASCATO CHE PER IL NASTRO MILLERIGHE POSSONO ESSERE UTILIZZATI MATERIALI DIVERSI, PREVIA AUTORIZZAZIONE DELL'A.D. IN FASE ANTECEDENTE ALL'INIZIO DELLE LAVORAZIONI, PURCHÉ IN POSSESSO DI REQUISITI TECNICI NON INFERIORI A QUELLI INDICATI NELLE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE E PURCHÉ RISULTINO CONFORMI, PER DISEGNO E PER TONALITÀ, A QUANTO RILEVABILE DAL CAMPIONE UFFICIALE.

e. **SOGGOLO** (per i soli cappellini destinati ai militari di truppa):

È costituito da due strisce di cuoio crosta, ciascuna alta mm 15 circa, dello spessore di mm 1,2 - 1,4 e di lunghezza pari a 270 mm circa. La superficie esterna delle due strisce è verniciata in colore nero brillante ad olio di lino. A circa 2 mm dai bordi longitudinali, ciascuna striscia presenta una punteggiatura che si sviluppa parallelamente ai bordi stessi e per tutta la sua lunghezza. A circa 10 mm dall'estremità di ciascuna delle due strisce, è realizzato, al centro, un foro per consentire l'applicazione di un bottone a piccaglia per il fissaggio delle due estremità del sottogola alla fascia circolare del berretto, in prossimità dei vertici della visiera come rilevabile dal campione di riferimento. L'altra estremità di ciascuna delle due strisce è fissata ad un passante in cuoio, realizzato come da campione. Le due strisce sono collegate e articolate fra loro per il tramite dei suddetti passanti, in modo da consentire lo scorrimento dell'una sull'altra e la conseguente regolazione della lunghezza del sottogola.

f. **BOTTONI A PICCAGLIA:**

Sono costituiti da una calotta di ottone stampata convessa, ripiegata su un disco di ottone al centro del quale portano due linguette di ottone ricotto (piccaglia). La calotta reca impressa un'aquila ad ali spiegate circondata da un bordo, come da campione ufficiale. Lo spessore della calotta di ottone deve essere di mm 0,2 circa, e quello del relativo dischetto sul quale va ripiegata di mm 0,3 circa;

Le dimensioni dei bottoni per il berretto sono:

- diametro: mm 12 - 13;
- altezza senza piccaglia mm 4,5 - 5,5;
- lunghezza della piccaglia: mm 12 - 13;
- larghezza della piccaglia: mm 1 - 1,5.

L'ottone da impiegare per l'allestimento dei bottoni deve essere della lega O.T. 67 (UNI 4894). La chiusura dei bottoni deve essere eseguita a perfetta regola d'arte in modo che ne venga assicurata l'ermeticità. I bottoni devono essere fortemente dorati galvanicamente e protetti successivamente da vernice cellulosica trasparente, con essiccazione a forno a 120 °C per 15 minuti primi. La doratura, ivi compresa la vernice di protezione trasparente, dovrà resistere ad ognuna delle seguenti prove:

- immersione per 12h in una soluzione fredda acquosa al 10% Vol. di acqua regia (una parte di acido nitrico 38Bè e 3 parti di acido cloridrico);
- immersione per 20h in una soluzione fredda acquosa al 10% Vol. di acido solforico 66Bè.

Per modello, per il disegno dell'aquila e del bordo, per il grado di brillantezza e le altre qualità di aspetto della doratura, si fa riferimento ai campioni ufficiali.

g. **FILATO CUCIRINO**

- materia prima: 65% poliestere e 35% cotone (filato ricoperto di cotone)
- titolo: dtex 430(2); Nm 50/2; (UNI 4783-4784-9275);
- resistenza alla rottura: non inf. 1030 cN (UNI EN 2062);
- allungamento: non inf. a 23% (UNI EN 2062)
- colore: blu scuro;
- solidità colore a lavaggio a secco e con solventi organici: degradazione e scarico non inferiore a 3 (UNI EN 105 D01; UNI EN ISO 105 X05).

TUTTI GLI ACCESSORI (AD ECCEZIONE DEI BOTTONI METALLICI DORATI CON FREGIO PLURIARMA, CHE DEVONO ESSERE IN POSSESSO DI TUTTI I REQUISITI INDICATI NELLE PRESENTI S.T.) POSSONO ESSERE REALIZZATI ANCHE CON MATERIALI ALTERNATIVI SIMILARI, PREVIA AUTORIZZAZIONE DELL'A.D. IN FASE ANTECEDENTE ALL'INIZIO DELLE LAVORAZIONI, PURCHÉ IN POSSESSO DI CARATTERISTICHE EQUIVALENTI E/O MIGLIORATIVE E COMUNQUE RISPONDENTI ALLE SPECIFICHE ESIGENZE D'IMPIEGO DEL MANUFATTO, IN TERMINI DI SOSTENUTEZZA, ROBUSTEZZA, CONFORT, TRASPIRABILITÀ E RESISTENZA.

CAPO IV - ETICHETTATURA

All'interno, ricamati sulla fodera del berretto, devono essere riportati la dicitura AERONAUTICA MILITARE o A.M. ed il logo costituito da un'aquila turrata come da campione. Inoltre, su un'etichetta stampata ed applicata lateralmente sul bordo inferiore dell'alluda devono essere riportate le seguenti indicazioni:

- sigla "A.M.";
- denominazione della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- indicazione della taglia;
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo di produzione.

CAPO V - MODALITA' DI COLLAUDO

Il collaudo dovrà accertare, in particolare, che:

- la sagoma e le caratteristiche di confezione corrispondono a quelle del campione;
- le cuciture siano eseguite con l'impiego del filato prescritto e corrispondano, per tipo di regolarità, a quelle del campione;
- le taglie siano quelle prescritte e, pertanto, lo sviluppo interno della fascia, della cupola e della falda siano delle dimensioni previste;
- la tela di rinforzo con adesivo della falda e della visiera siano applicate all'interno rispettando i lembi esterni;
- la visiera applicata all'interno della falda e la falda stessa siano ben centrate;
- l'insieme del berretto sia realizzato a regola d'arte e non presenti irregolarità.

CAPO VI - IMBALLAGGIO

Ciascun berretto va immesso in un sacchetto di polietilene trasparente e, successivamente in una scatola di cartone di colore bianco avente i seguenti requisiti:

- tipo: cartone liscio;
- spessore: non minore di 0,7 mm;
- peso a m² ≥ 600 g (UNI EN ISO 536);
- resistenza allo scoppio: ≥ 980 Kpa (UNI EN ISO 2759);
- consistenza: tale che le scatole, successivamente immesse in numero di 16 in scatoloni di cartone, non abbiano a subire sensibili deformazioni o rotture durante le operazioni di stivaggio e trasporto.

Ogni scatola, costituita da un corpo e un coperchio allestiti ciascuno con un unico tratto di cartone, deve risultare di dimensioni adeguate al berretto da contenere e portare, su una delle testate del corpo e al centro l'indicazione **AERONAUTICA MILITARE o A.M.** a caratteri stampatello maiuscolo in grassetto, seguito dalla dicitura relativa al tipo di calzatura fornita.

In basso devono essere riportate:

- l'indicazione del relativo numero di taglia;
- il nominativo della ditta fornitrice;
- il numero d'identificazione NATO;
- estremi del contratto di fornitura;
- il numero progressivo di produzione;

Il coperchio può anche formare corpo unico con uno dei lati lunghi della scatola stessa. E' consentito l'impiego di cartone di tipo diverso, purché in possesso dei requisiti di consistenza sopra citati.

I berretti devono essere immessi, nella misura di 16 della stessa numerazione, in scatoloni di cartone ondulato "triplo" avente i seguenti requisiti:

- tipo: a due onde;
- peso a m² 1050 g, con tolleranza del 5% in meno (UNI EN ISO 536);
- resistenza allo scoppio: ≥1370 Kpa cm² (UNI 64439).

Le eventuali eccedenze di ogni taglia saranno riunite in un'unica scatola riportante all'esterno il riepilogo delle varie taglie.

La chiusura degli scatoloni deve essere completata con l'applicazione di nastro autoadesivo sufficientemente largo. Su un fianco e su una testata degli scatoloni, devono essere stampigliate a caratteri ben visibili, le seguenti indicazioni:

- la dicitura AERONAUTICA MILITARE o A.M.;
- indicazione del manufatto;
- n. 16 berretti;
- numero della taglia;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- ditta fornitrice;
- numero di identificazione NATO;
- numerazione progressiva dei manufatti contenuti, da ... a

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

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

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

- Tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2;
- Codice INC - denominazione: 04770 – BERET,WOMAN'S;
- Gruppo e Classe: 8410;
- Descrizione per EL: BERRETTO PER UNIFORME FEMMINILE DELL'A.M. IN TESSUTO CORDELLINO DI LANA G.A. – MODELLO 2018;
- Reference Number (RN):

BERRETTO PERSONALE FEMMINILE DELL'A.M. - UFFICIALI

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
53	151844564	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.53-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	151844565	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.54-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
55	151844566	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.55-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	151844567	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.56-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
57	151844568	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.57-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	151844569	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.58-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
59	151844570	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.59-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	152080759	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.60-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

S.T. 1465/A-VEST "BERRETTO PER PERSONALE FEMMINILE DELL'A.M. IN TESSUTO DI CORDELLINO DI LANA G.A. MOD. 2018"

Pagina 13 di 18

BERRETTO PERSONALE FEMMINILE DELL'A.M. - SOTTUFFICIALI

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
53	152080760	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.53-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	151844571	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.54-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
55	151844572	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.55-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	151844573	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.56-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
57	151844574	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.57-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	151844575	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.58-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
59	152080761	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.59-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	152080762	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.60-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

BERRETTO PERSONALE FEMMINILE DELL'A.M. – TRUPPA (con soggolo)

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
53	150087455	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.53-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	150087480	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.54-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
55	150087485	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.55-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	150087486	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.56-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
57	150087487	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.57-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	150087522	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.58-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
59	150087523	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.59-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	150087524	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.60-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

Schede CM-03 e attribuzione della **GM-02**: per la corretta compilazione delle "CM-03" bisogna inserire n. 3 MRC obbligatori e n. 2 MRC facoltativi (deve essere inserito almeno un MRC tra TEXT e FEAT).

CAPO VIII – CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Ai fini del regolare approntamento della partita, l'impresa/R.T.I. appaltatrice dovrà dimostrare la piena conformità ai criteri ambientali minimi per le forniture dei prodotti tessili. In particolare, i manufatti forniti non dovranno contenere le sostanze nocive/pericolose indicate al paragrafo "4.1.2. Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito" dell'Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare. La conformità ai sopracitati criteri dovrà essere dimostrata presentando, entro il termine di approntamento della fornitura, la relativa certificazione/documentazione probatoria, come di seguito specificato:

- copia autentica della licenza d'uso del marchio Ecolabel europeo o dell'etichetta OEKO-TEX® Standard 100 (classe I), se posseduto;
- in caso contrario, potrà dimostrare la conformità al criterio fornendo certificati o altre prove documentali equivalenti, ai sensi dell'art. 87 del D.lgs. 50/2016. In particolare, potrà presentare, al riguardo, copia autentica dei rapporti ufficiali di prova/referti analitici specifici, obbligatoriamente rilasciati da laboratori accreditati ai sensi della norma UNI EN ISO 17025, attestanti la piena conformità ai parametri analitici indicati nel sopracitato Allegato 3 – para 4.1.2 "*Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito*".

CAPO IX - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

- Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento ai campioni ufficiali di "*BERRETTO PER UNIFORME FEMMINILE DELL'A.M. IN TESSUTO DI CORDELLINO DI LANA G.A.*" per il personale *Ufficiale, Sottufficiale (Marescialli, Sergenti e Sergenti Maggiori) e Truppa*.
- Tutte le norme tecniche richiamate devono considerarsi vigenti, fatte salve eventuali modifiche o sostituzioni intervenute nelle metodiche di prova, che devono ritenersi automaticamente recepite nel testo delle presenti Specifiche Tecniche.

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

S.T. 1465/A-VEST "BERRETTO PER PERSONALE FEMMINILE DELL'A.M. IN TESSUTO DI CORDELLINO DI LANA G.A. MOD. 2018"

Pagina 15 di 18



ALLEGATO NR. 1

SCHEMA TECNICA

TESSUTO CORDELLINO DI LANA G.A. SCURO PER BERRETTO DEL PERSONALE MILITARE FEMMINILE

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine 100%		Regolamento n. 1007/2011
FINEZZA LANA	64/70's		UNI 5423
FILATI	Regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale.		Raffronto con il tessuto del campione ufficiale
TITOLI FILATI	Ordito e Trama Nm 60/2		UNI 4783-4784-9275
MASSA AREICA	g/m ² 360	±3%	UNI EN ISO 12127 UNI EN ISO 2060
ARMATURA	Diagonale 4x8		UNI 8099
RIDUZIONE	- Ordito: n. 56 fili a cm; - Trama: n. 42 fili a cm	± 1 filo ± 1 filo	UNI EN 1049-2
ALTEZZA	cm 150 escluse cimose (o altra altezza a richiesta dell'A.D.)		UNI EN 1773
CIMOSE	ben distese e regolari ed essere delimitate da un filo di colore differente da quello del tessuto	ciascuna non più alta di cm 2 circa	UNI EN 1773
FORZA A ROTTURA (*)	- Ordito: minimo N 1235 - Trama: minimo N 855	Sono ammessi scostamenti relativi alla resistenza non superiori al 7% (al 10% per gli allungamenti) purché la media dei valori risulti entro i limiti prescritti per ciascun senso	UNI EN ISO 13934
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	Ordito: min. 110 mm; Trama: min. 35mm.		
VARIAZIONI DIMENSIONALI ALLA BAGNATURA A FREDDO	Raccorciamento non superiore al 1,5% Restringimento non superiore a cm 2		UNI 9294/5
PILLING TEST	Buono		UNI EN ISO 12945
COLORE	Grigio azzurro scuro		confronto con il campione ufficiale UNI 9270

SOLIDITÀ DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> - alla luce del giorno ed allo xenotest: degradazione non inferiore all'indice 7 della scala dei blu; - agli acidi: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - agli alcali: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - al sudore: degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi; - alla stiratura con ferro caldo: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - allo sfregamento: scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - ai solventi organici: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; - al lavaggio meccanico: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi. 	UNI EN ISO 105 B01 UNI EN ISO 105 B02 UNI EN ISO 105 E05 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 X11 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 20105 A03 UNI EN ISO 105 X05 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 DO1 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 C06 UNI EN 20105 A02-A03
MANO ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinizione al campione ufficiale.	UNI 9270 Raffronto con il campione

(*) RESISTENZA ALLA TRAZIONE/FORZA A ROTTURA

Le prove devono essere effettuate tagliando in un punto qualsiasi della pezza, a distanza di almeno 2 metri dalle testate, sia nel senso dell'ordito che in quello della trama, delle strisce aventi una larghezza tale da poter essere portate con lo sfilacciamento a quella precisa di cm. 10, ed una lunghezza non inferiore ai cm. 50 per poter essere prese tra le morse del dinamometro, distanti tra loro cm.36, previa piegatura in due nel senso della lunghezza. Per la determinazione degli allungamenti, è essenziale la messa in tensione iniziale della striscia, all'uopo, fissata la striscia alla morsa superiore del dinamometro, la si fisserà alla morsa inferiore dopo aver attaccato all'estremità libera della striscia, con idonea pinza, il peso di gr.500. Le strisce, prima di essere provate, dovranno essere tenute in stufa ad aria, per un'ora, alla temperatura di 50 °C + 2, lasciandole poi raffreddare in un recipiente di vetro a tenuta d'aria.

ALLEGATO NR. 2

DIMENSIONI DEL TONDINO**PRIMA DELLA CONFEZIONE DEL BERRETTO**

TAGLIA	ASSE MAGGIORE IN CM	ASSE MINORE IN CM
53	17	14,3
54	17,2	14,6
55	17,6	14,9
56	18	15,1
57	18,3	15,4
58	18,7	15,8
59	18,9	16,1
60	19,2	16,5

TOLLERANZA \pm 1cm



Ministero della Difesa

Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali

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

Piazza della Marina, 4 – 00196 Roma

Specifiche Tecniche 1078/A-VEST

**FREGIO RICAMATO PER IL CAPPELLINO DI COLORE
G.A SCURO PER IL PERSONALE MILITARE FEMMINILE
DELL'A.M. - MODELLO 2000**

Dispaccio n° 2/1/127/COM datato 25/01/2001

**LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE
SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:**

1. Aggiornamento n° 1 in data 20 ottobre 2020

FRONTESPIZIO

La dicitura “*Specifiche Tecniche n° 1078/UI-VEST*” è stata sostituita con “*Specifiche Tecniche n° 1078/A-VEST*”.

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I -DESCRIZIONE

1. Il fregio è costituito da un supporto in panno su cui sono ricamate due fronde di alloro, un'aquila ed una corona turrita.
Sul retro è applicato un rinforzo in tela nera, fortemente incollato al panno di supporto.
2. Le due fronde di alloro, ciascuna costituita da tre foglie e da due bacche, sono intrecciate alla base e disegnano un ovale aperto alla sommità.
3. L'aquila è ricamata nell'ovale disegnato dalle fronde di alloro, presenta le ali semi aperte, gli artigli spiegati, l'occhio nero e il becco rosso.
4. La corona turrita è ricamata sopra l'apertura dell'ovale. Il fondo della corona è realizzato in panno del colore rilevabile dal campione.

Su precisa richiesta dell'A.D., alcuni esemplari della fornitura dovranno essere realizzati con il fondo della corona in panno di colore rosso.

Tutti i ricami sono realizzati con l'impiego di canutiglia dorata (la percentuale di doratura non dovrà essere inferiore al 5/1000), nei tipi opaca, lucida, brillante e con l'impiego di "ferretto" anch'esso dorato; i tipi di canutiglia dorata impiegata nella realizzazione dei ricami sono quelli rilevabili dal campione.

5. Il panno di supporto dovrà possedere i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in ALLEGATO A.
6. Per le dimensioni del fregio si fa riferimento al disegno quotato posto in ALLEGATO B.
7. Il panno di supporto deve essere tranciato a regola d'arte, in modo che la sagoma risulti uguale a quella del campione di riferimento. I bordi non devono risultare sfilacciati.

CAPO II- IMBALLAGGIO

1. I fregi dovranno essere immessi singolarmente in idonei contenitori di polietilene, chiusi con punto metallico.
2. I contenitori a loro volta saranno immessi, nel numero di 50, in idonee scatole di cartone; queste ultime saranno, a loro volta, sistemate in casse di cartone ondulato, di appropriate dimensioni, in numero di 20 e per un numero massimo di 1000 fregi per ogni cassa.
Sulle scatole e sulle casse di cui sopra, a mezzo stampa o etichetta autoadesiva, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:
 - dicitura "AERONAUTICA MILITARE"
 - il nominativo della ditta fornitrice;
 - denominazione e quantità del materiale rispettivamente contenuto;
 - gli estremi del contratto di fornitura (numero e data>;

- il numero di identificazione NATO;
- la numerazione progressiva dei manufatti contenuti da a

La chiusura delle casse sarà completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro autoadesivo, largo non meno di cm 5.

3. Il cartone ondulato, impiegato per l'allestimento delle casse dovrà possedere i seguenti requisiti:
- grammatura (UNI 536): $600 \pm 5\%$;
 - resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 980 KPa.

CAPO III - CAMPIONE UFFICIALE DI RIFERIMENTO

Per tutto quanto non espressamente indicato dalle presenti S.T. si fa riferimento al campione ufficiale.

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

IL DIRETTORE GENERALE

F.to

ALLEGATO A**SCHEMA TECNICA PANNI DI SUPPORTO GRIGIO AZZURRO**

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine	Legge n.883 del 26.11.73 Legge n. 669 del 4.10.86	DM 31.1.74 DM 04.03.91
FINEZZA LANA	20÷22 μ		UNI 5423
FILATI	Regolari, uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale		Raffronto con il tessuto del campione ufficiale
TITOLO FILATI	Ordito e trama: 12,5 (80 Tex)		UNI 4783-4784-8517-9275
MASSA AREICA	g/ml 890	\pm 5%	UNI 5114
ARMATURA	Raso turco doppia catena		UNI 8099
RIDUZIONE	Ordito: 35 fili per cm; Trama: 27 fili per cm	\pm 1 filo \pm 1 filo	UNI EN 1049-2
ALTEZZA	Cm 150 escluse cimose (o altra idonea altezza a richiesta dell'A.D.)	Maggiore altezza fino ad un massimo di cm 3	UNI 5113
CIMOSE	Ben distese e regolari ed essere delimitate da un filo di colore differente da quello del tessuto	Ciascuna non più alta di cm 2 circa	UNI 5113
FORZA A ROTTURA	Ordito: minimo N 855 Trama: minimo N 713	Sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7% (al 10% per gli allungamenti), purché la media risulti entro i limiti prescritti per ciascun senso	UNI 8639
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	Ordito: min. 110 mm; Trama: min. 140 mm;		
VARIAZIONI DIMENSIONALI ALLA BAGNATURA A FREDDO	Raccorciamento non super. al 1,5% Restringimento non superiore a cm 2		UNI 9294 parte 5 [^]
PILLING TEST	non inferiore al grado 4		UNI EN ISO 12945-1
COLORE	Grigio azzurro		Confronto con il campione ufficiale. UNI 9270

SOLIDITÀ DELLA TINTA	– <u>alla luce del giorno ed allo xenotest</u> : degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI 5146 e 7639
	– <u>agli acidi</u> : degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI 5139
	– <u>agli alcali</u> : degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI 5140
	– <u>al sudore</u> : degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105 E04
	– <u>alla stiratura con ferro caldo</u> : degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105 X11
	– <u>allo sfregamento</u> : scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105 X12
	– <u>ai solventi organici</u> : degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI 5150
	– <u>al lavaggio a secco</u> : degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105 D01
MANO, ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinitura al campione ufficiale	UNI 9270. Raffrontato con il campione

PROVE AL DINAMOMETRO

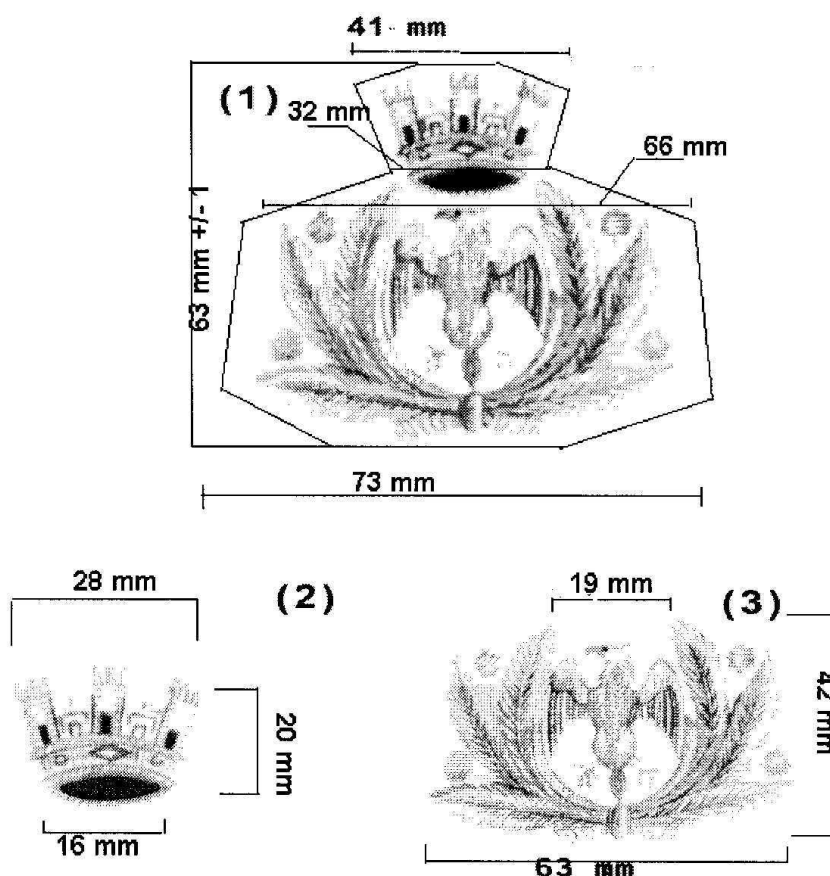
Le prove saranno fatte su strisce aventi la larghezza precisa di cm. 10 ad una lunghezza utile non inferiore a 60 cm. Per poter essere prese fra le morse del dinamometro distanti tra loro 36 cm.

Per la determinazione degli allungamenti, le strisce dovranno essere fissate fra le morse del dinamometro sotto la trazione di un chilogrammo. All'uopo, fissata la striscia alla morsa superiore, la si fisserà alla morsa inferiore dopo aver attaccato alla estremità libera della striscia, con opportuna pinza, il peso di un chilogrammo. Le strisce, prima di essere provate dovranno essere tenute in stufa ad aria per un'ora alla temperatura di 50-60°C, lasciandole poi raffreddare in un recipiente di vetro vuoto e ben chiuso.

In dette prove non è ammessa la compensazione tra ordito e trama.

ALLEGATO B

FREGIO RICAMATO



NOTE

- (1) valido solo per le dimensioni della sottopannatura del fregio
- (2) dimensioni della corona turrata
- (3) dimensioni dell'aquila racchiusa in due rami di alloro con foglie e bacche

Aeronautica Militare

Direzione di Commissariato (EA)

Largo Maurizio Simone snc – 00012 Guidonia Montecelio (RM)

PEC: 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/SiteAssets/Pages/HomePage.aspx>", 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.

Per contatti diretti: Resp. Lgt. Marzullo F. (0774-4002572).

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



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).

Per contatti diretti: Resp. Lgt. Marzullo F. (0774-4002572).