



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


Piazza della Marina n° 4 – 00196 ROMA

Specifiche Tecniche n° 1237/UI-VEST

**UNIFORME ORDINARIA ESTIVA PER IL
PERSONALE SOTTUFFICIALE FEMMINILE DELLA
MARINA MILITARE - MODELLO 2003**

Dispaccio n° 2/1/8224/COM del 04/11/2003

CAPO I - GENERALITA'

1. L'uniforme estiva per i Sottufficiali (versione femminile) della M.M. si compone di:
 - giacca ad un petto, costituita da:
 - davanti
 - dietro
 - fianchetti
 - maniche
 - collo
 - gonna, costituita da:
 - davanti
 - dietro
 - cintura
 - fodera
 - pantaloni, costituito da: 
 - davanti
 - dietro
 - cintura
 - fondello
2. Il tessuto esterno, la fodera e gli accessori devono essere in possesso dei requisiti tecnici indicate al successivo **CAPO III**.
3. L'allestimento delle uniformi è realizzato nelle taglie e nelle conformazioni riportate nello specchio delle misure Allegato 1, secondo la ripartizione di volta in volta disposta dall'A.D.

CAPO II – DESCRIZIONE

1. GIACCA

È ad un petto, con colletto alto. Al fondo termina con un rimesso alto cm. 3 circa. In particolare:

a) DAVANTI

Si compone di due parti -destra e sinistra - sagomate come da campione, ciascuna in due pezzi, uniti da cucitura curvilinea, con un rimesso di cm. 1 circa, per consentire la sagomatura della giacca al corpo. Detta cucitura inizia a metà del giro manica e termina, come da campione, all'interno della tasca applicata alla falda.

Internamente i davanti sono rifiniti da una paramontura sagomata, realizzata con lo stesso tessuto impiegato per l'esterno. E' applicata dalla spalla al fondo dove finisce con una larghezza di cm. 15 circa e di cm. 19, rispettivamente per la parte destra e per la parte sinistra.

Le paramonture, dalle spalle al petto, sono rinforzate da un tratto di tessuto plastron, in possesso dei requisiti di cui al successivo CAPO III, trapuntate con cucitura a macchina come si rileva dal campione. Sul lato destro la paramontura è risvoltata ed è fermata al davanti con cucitura verticale, posta a cm. 3,5 dal bordo esterno così da formare, con il davanti, una finta ed una controfinta come da campione. Il tratto interno del davanti corrispondente alla mostra è rifinito da tratto di tela termoadesiva di colore bianco, in possesso dei requisiti di cui al successivo CAPO III, applicato dalle spalle al fondo.

La controfinta ha il bordo superiore tagliato obliquamente; ha inizio dall'attaccatura del collo e termina dopo l'ultima asola a cm. 4 circa. Reca n° 5 asole, realizzate a partire da cm. 4 circa dal bordo superiore, poste ad una distanza di cm. 1 circa dal bordo esterno. Le asole sono intervallate da idonee travette di fermo in posizione mediana.

La finta è sagomata come da campione e reca nell'angolo superiore, in corrispondenza dello spazio lasciato libero dalla controfinta, un bottone automatico parte maschio.

Il bordo perimetrale dei davanti al fondo è rinforzato internamente da più tratti di tessuto alti cm. 3 circa, applicati come da campione.

Il davanti sinistro reca:

- n° 5 bottoni in resina bianca a quattro fori con diametro di cm. 2 circa in corrispondenza delle citate asole e distanti dal bordo esterno cm. 6,7 circa;
- n° 1 bottone automatico, parte femmina, in corrispondenza della parte maschio sopradescritta.

I davanti sono provvisti di **tasche** esterne alle falde. Hanno l'apertura orizzontale e sono applicate con doppia cucitura distante cm. 3,4 circa dal bordo inferiore della giacca. La distanza dalla cucitura dei fianchi è invece variabile in funzione della taglia. L'orlo superiore delle tasche è costituito da un ripiegio interno di cm. 2 circa. I bordi inferiori sono arrotondati come da campione. Le dimensioni sono le seguenti:

- larghezza parte superiore cm. 16;
- larghezza parte inferiore cm. 17,5;
- altezza cm. 19,5.

La cucitura orizzontale, applicata sulle due parti che compongono il davanti, è rifinita internamente da una fettuccia di colore bianco, in possesso dei requisiti di cui al successivo CAPO III.

Tutti i bordi liberi interni sono rifiniti da cucitura a sorgetto.

I davanti sono raccordati al dietro da fianchetti sagomati e rifiniti come da campione.

b) DIETRO

È formato da 4 parti unite tra loro con un rimesso di cm. 1 circa. La cucitura centrale parte dall'attaccatura del collo e termina al fondo, mentre le due cuciture curvilinee hanno inizio in corrispondenza della cucitura d'unione della sopramanica alla sottomanica e terminano al fondo.

Internamente è applicato, con funzione di raccordare il corpo della giacca al collo, uno spallone sagomato come da campione, cucito superiormente alle spalle, al collo ed al giromanica. Il bordo inferiore è libero ed è rifinito con cucitura a sorretto

c) MANICHE

Sono costituite ciascuna da due pezzi, una sopramanica ed una sottomanica, unite con cucitura praticata con un rimesso di circa cm 1. Al fondo sono rifinite con un rimesso interno alto cm. 3 circa. Tale rimesso è fermato con cucitura sottopunto e fodera interna.

Sono applicate al giromanica con cucitura che presenta un rimesso interno di cm. 1 circa. Il giromanica è completato da una fettuccia, in possesso dei requisiti di cui al successivo CAPO III, cucita a macchina e posta a cavallo delle parti interessate.

d) COLLO

È realizzato con lo stesso tessuto della giacca. È a forma di cinturino ed è alto finito cm. 4,5 circa.

Il collo è rinforzato internamente con un tratto di tela termoadesiva, in possesso dei requisiti di cui al successivo CAPO III. Un tratto di tela di cotone, in possesso dei requisiti di cui al successivo CAPO III, completa invece il collo dal lato interno. Le estremità sono fermate da n° 2 ganci metallici, applicati tra tessuto esterno e fodera in modo da risultare invisibili.

e) GUAINE

Per l'applicazione dei distintivi di grado, la giacca è munita di guaine, poste come segue:

- per il personale del Ruolo Marescialli: sono parallele alle cuciture di unione dei davanti al dietro, con inizio a cm. 1 circa dall'attaccatura delle maniche. Hanno forma rettangolare, con una lunghezza di cm. 8 circa e con una luce interna di cm. 3 circa. Il bordo superiore è inserito nella cucitura di unione alle spalle. È completato sui rimanenti lati da una cucitura perimetrale, come da campione;
- per il personale del Ruolo Sergenti: sono cucite alle maniche; hanno forma rettangolare, con una lunghezza di cm. 7 circa e con una luce interna di cm. 3 circa. Sono applicate alle sopramaniche a cm. 12 circa dal giromanica, in posizione centrale, come da campione (versione maschile).

2. PANTALONI 

Sono lunghi, senza risvolto, privo di tasche laterali, muniti di passanti per cinghia. In particolare:

a) GAMBALI

Sono formati da due parti anteriori e due posteriori, unite tra loro con cucitura a macchina eseguita con punto a catenella e rifinite lungo i bordi con cucitura a soprappunto. Il rimesso interno è di circa cm 1. Su ciascuna parte anteriore dei gambali è ricavata una cucitura verticale di ripresa, di ampiezza massima finita alla cintura di cm. 0,7 circa, che si prolunga verso il basso per cm 7 circa.

Su ciascuna parte posteriore è analogamente praticata una pince verticale allo scopo di adattare maggiormente il pantalone al bacino. Dette pieghe hanno larghezza massima, alla cintura, di cm. 0,7 circa, che si prolungano verso il basso per cm. 10 circa.

I gambali terminano al fondo con un orlo di cm. 7 circa, rifinito con cucitura a soprappiù nella parte terminale. L'estremità inferiore di ciascun gambale, nella parte posteriore, è protetta da nastro battitacco in cotone, in possesso dei requisiti di cui al successivo CAPO III, alto cm 1,5 circa ed applicato con cucitura a macchina, come da campione.

b) APERTURA LATERALE

È realizzata "a filo" sul lato sinistro del manufatto, seguendo la direttrice della cucitura di unione dei gambali. Ha inizio alla base della cintura ed ha una lunghezza finita di cm. 16,5 circa. In corrispondenza dei risvolti liberi interni (di altezza pari a cm. 1 circa) è applicata come da campione una cerniera di chiusura, in possesso dei requisiti di cui al successivo CAPO III. Le parti terminali superiori delle semicerniere sono fermate al di sotto della cucitura che unisce la cintura ai gambali. Le parti terminali inferiori sono fermate sui bordi liberi interni con idonea cucitura, come da campione.

c) CINTURA

È in tre pezzi, dei quali:

- uno anteriore, munito di asola all'estremità sinistra;
- due posteriori, dei quali il sinistro completato da un prolungamento di lunghezza pari a cm. 3,5 circa. Su detto prolungamento, in corrispondenza dell'asola sopradescritta, è applicato al centro un bottone di resina bianca a quattro fori di diametro corrispondente a mm. 15 circa.

La cintura è riportata ed è alta, finita, cm 4,2 circa. È rinforzata lungo tutto il suo perimetro con nastro termoadesivo, in possesso dei requisiti di cui al successivo CAPO III.

Lungo la cintura, come da campione, sono applicati n° 6 (sei) passanti (due anteriori e quattro posteriori), larghi circa cm 1 ed aventi una luce interna di cm 4,5 circa. La parte superiore di detti passanti termina con un risvolto al bordo della cintura ed è fissata con robusta travetta; la parte inferiore è inserita tra i punti di unione della cintura e del gambale ed è fermata internamente a circa cm 1 dall'attaccatura della cintura stessa. Il bordo libero interno della cintura, come da campione, è interamente rifinito da fettuccia di cotone in possesso dei requisiti di cui al successivo CAPO III.

d) FONDELLO

All'inforatura il pantalone è provvisto di fondello romboidale in tela cotone di colore bianco, in un sol pezzo addoppiato, come da campione.

Detto fondello è unito alla cucitura di unione del cavallo ed è fermato alle estremità con robusti punti di fermo sul rimesso delle cuciture interne.

3. GONNA

È di lunghezza al ginocchio, con chiusura posteriore e spacco anteriore sinistro, munita di passanti per cinghia. In particolare:

a) DAVANTI

Il davanti è unito al dietro con cuciture realizzate come da campione, che lasciano un rimesso interno di cm 1,5 circa. Detto rimesso è rifinito con cucitura a sopraggitto.

Il davanti è formato da due parti, unite con cucitura verticale come si rileva dal campione, tali che la parte destra sormonta la sinistra. La predetta cucitura termina all'inizio dello spacco, per proseguire obliquamente fino alla ripresa del rimesso interno.

Il davanti destro è munito di risvolto interno di tessuto largo cm 10 circa. Il davanti sinistro è viceversa completato da un risvolto interno largo cm. 3 circa e di altezza variabile dal fondo in funzione della taglia di riferimento.

In posizione simmetrica rispetto alla predetta cucitura verticale, il davanti destro è completato da una ripresa verticale lunga cm. 11,5 circa.

L'orlo al fondo è ripiegato per cm 3,5 circa ed è fermato con cucitura a punto invisibile.

b) DIETRO

È formato da due pezzi, sagomati come da campione, uniti al centro da cucitura verticale che lascia un rimesso interno di cm. 1,5 circa. detta cucitura termina a cm. 18 circa dalla cintura, per l'inserimento della cerniera lampo di chiusura, in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo III. Quest'ultima, di lunghezza totale tale da consentire la perfetta chiusura dell'apertura, è applicata come da campione sui risvolti interni ed è fermata: superiormente dalla stessa cucitura di unione del dietro alla cintura; inferiormente da idonea cucitura praticata su entrambi i nastri delle semicerniere. Esternamente la cerniera lampo è nascosta da un bordino alto cm 0,8 circa, ricavato dallo stesso tessuto del dietro.

A circa cm 9 dall'apertura centrale sono praticate due pinces per la modellazione del bacino della gonna. Iniziano dall'attaccatura della cintura e misurano cm. 12 di lunghezza e cm. 1,3 di profondità.

L'orlo al fondo è ripiegato per cm 3,5 circa ed è fermato con cucitura a punto invisibile.

c) CINTURA

È in un pezzo unico, addoppiato ed alto finito cm 4 circa. La cintura è rinforzata lungo tutto il suo perimetro con tessuto adesivo, in possesso dei requisiti di cui al successivo CAPO III. È applicata al davanti ed al dietro con cucitura come da campione.

Lungo la cintura sono applicati n° 6 (sei) passanti, larghi cm 1 circa, aventi una luce interna di cm 4,5 circa. La parte superiore di detti passanti termina al bordo della cintura stessa ed è assicurata al corpo della gonna mediante cucitura come da campione; nella parte inferiore sono fermati dalla stessa cucitura che unisce la cintura al corpo. Sono posizionati sul davanti, sul dietro ed ai lati in modo simmetrico, come da campione.

Sulla parte terminale sinistra della cintura è realizzata come da campione un'asola, in corrispondenza della quale, sul prolungamento dell'estremità destra della stessa cintura, è posizionato un bottone di resina a quattro fori del diametro di mm 15.

d) FODERA

È realizzata in quattro parti, sagomate seguendo la modellazione del tessuto esterno; al fondo è praticato un orlo di cm 1 circa, che non è fissato al tessuto della gonna. Superiormente, invece, la fodera è unita alla parte inferiore della cintura.

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

Tutti i materiali utilizzati devono essere non nocivi, atossici ed idonei all'impiego per la confezione del manufatto.

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

1. TESSUTO

Valgono i requisiti di cui alla scheda tecnica in ALLEGATO 2.

2. ACCESSORI

a) CHIUSURA LAMPO:

si compone di due nastri (semicerniere), una catena, un cursore, un tiretto, due fermi iniziali ed un fermo finale:

- nastro di supporto della cerniera:
 - materia prima: poliestere 100%;
 - armatura, aspetto, rifinitura: come da campione;
 - colore: bianco;
- catena: in materiale poliammidico.
- cursore e tiretto: lega metallica, di foggia e tipologia simile al campione di riferimento;
- fermi di fine corsa: poliammide.
- dati dimensionali:
 - larghezza catena (a catena chiusa): mm $4 \pm 0,15$;
 - altezza: (spessore dei singoli denti) mm $1,43 \pm 0,10$;
 - numero dei dentini per ogni 10 cm: 74-77;
 - larghezza totale dei nastri e della catena chiusa: mm $25 \pm 0,5$;
 - resistenza alla trazione trasversale: non inferiore a N 522. La prova di trazione si esegue sulla cerniera chiusa, ponendo tra i morsetti di un dinamometro i due nastri.

b) FILATI:

- filato per cuciture:
 - materia prima: 100% poliestere;
 - titolo: Tex 10 x 3 (100/3 Nm);

- resistenza alla trazione (UNI EN 2062): minimo N 12;
- allungamento: non inferiore al 12%;
- solidità della tinta: gli stessi gradi di solidità previsti per il tessuto esterno;
- filato per impuntura travette per asole (parte sovrastante e sottostante) e per applicazione bottoni:
 - materia prima: 100% poliestere;
 - titolo: Tex 14,5x3 (Nm 70/3);
 - resistenza alla trazione (UNI EN 2062): minimo N 17;
 - allungamento: non meno del 12%;
 - solidità della tinta: gli stessi gradi di solidità previsti per il tessuto esterno;
- filato per asole per anima interna:
 - materia prima: 100% poliestere;
 - titolo: Tex 33,3 x 3 (Nn 30/3);
 - resistenza alla trazione (UNI EN 2062): min. N 40;
 - allungamento: non meno del 15%;
- filato per sopraggitto pantaloni:
 - materia prima: 100% poliestere;
 - titolo: Tex 15,5 (Nm 64/1);
 - resistenza alla trazione (UNI EN 2062): minimo N 9,8;
- filato per risvolto fondo pantaloni:
 - materia prima: 100% poliestere;
 - titolo: Tex 8,4 (Nm 120/1);
 - resistenza alla trazione (UNI EN 2062): minimo N 4,9;
 - allungamento: non meno del 20%.

c) FODERA RAYON DI COLORE BIANCO PER GONNA:

- materia prima: rayon viscosa 100%;
- altezza (cimose comprese): cm 138/140, o altre idonee altezze a richiesta dell'A.D.;
- cimose: devono risultare uniformi regolari e ben distese, di altezza non superiore a cm 0,5 circa;
- armatura: saia da 3;
- peso a m²: g 92 ± 3% (UNI EN 12127);
- titolo dei filati da impiegare (UNI 4783-4784-9275-UNI EN ISO 2060): ordito e trama dtex 133 (den 120);
- riduzione: (UNI EN 1049)
 - ordito: 47 fili a cm ± 1;
 - trama: 24 fili a cm ± 1;
- resistenza alla trazione (UNI 13934):
 - sul tal quale:
 - ▶ ordito: N 400;
 - ▶ trama: N 230;
 - a umido:
 - ▶ ordito: N 190;
 - ▶ trama: N 95

E' ammessa una deficienza nei valori di resistenza, sia in ordito sia trama fino ad un massimo del 7% nelle prove singole, purché la media generale ottenuta non sia inferiore al prescritto in ciascun senso.

Le strisce per le prove devono essere ricavate da un tratto di tessuto di adeguata lunghezza, prelevate a caso dalla pezza a distanza di almeno due metri dalla testata e devono essere ricavate, mediante taglio, a distanza di almeno 10 cm dal bordo esterno delle cimose.

La lunghezza utile delle strisce deve essere di 360 mm.

La larghezza utile deve essere di 50 mm e deve essere ottenuta per sfilacciamento da strisce tagliate con larghezza opportunamente maggiore.

Nelle prove non è ammessa compensazione tra ordito e trama.

Le prove di resistenza alla trazione sul tal quale si eseguono su strisce, preventivamente condizionate per 24 ore consecutive all'umidità relativa del $65\% \pm 3\%$ ed alla temperatura di $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}$.

Le prove di resistenza alla trazione ad umido si eseguono invece su strisce preventivamente messe in acqua corrente a temperatura ambiente per due ore, estratte, fatte sgocciolare e private dell'eccesso d'acqua mediante tela o carta assorbente;

- perdita alla sparecchiatura a fondo (UNI 5119): max 2%;
- variazioni dimensionali alla bagnatura a freddo (UNI 9294/5): ordito e trama max 5%;
- permeabilità all'aria (UNI EN ISO 9237): quantità passante al minuto primo, su provino di cm^2 20, con depressione di mm 10, non inferiore a litri 50;
- filati: devono essere regolari, uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto l'aspetto e la mano del campione ufficiale;
- tessuto: deve essere regolare, uniforme, ben serrato e rifinito, esente da striature e da qualsiasi difetto od imperfezione. Deve corrispondere per aspetto, mano tonalità ed intensità di tinta al campione ufficiale. Sul tessuto non devono riscontrarsi tracce di oli essiccati.
- i coloranti da impiegare, nelle operazioni di tintura ed in quelle pre e post tintoriali, devono essere tali da conferire al tessuto la tonalità e l'uniformità di tinta, rilevabili dal campione ufficiale, nonché le prescritte solidità della tinta:
 - agli alcali: indice di degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi (UNI EN 105 E06 – UNI EN 20105 A02);
 - agli acidi: indice di degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi (UNI EN 105 E05 - UNI EN 20105 A02);
 - al sudore: indice di degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105 E01); indice di scarico non inferiore al grado 4/5 della scala dei grigi (UNI EN 20105 A02-A03);
 - ai solventi organici: indice di degradazione non inferiore al grado 5 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105 X05); indice di scarico: non inferiore al grado 5 della scala dei grigi (UNI EN 20105 A02-A03).

d) FETTUCCIA RINFORZO CUCITURE GIROMANICA:

- materia prima: 100% cotone cardato
- peso a ml (UNI EN 12127): $1,5 \text{ g} \pm 3\%$

e) NASTRO BATTITACCO:

- materia prima: 100% cotone cardato;
- altezza: mm 15 circa;
- titolo (UNI 4783-4784-9275-UNI EN ISO 2060):
 - ordito: Tex 21 x 2 (Nec 28/2);
 - trama: Tex 27 (Nec 22/1);

- armatura: fondo batavia; bordo tubolare;
 - riduzione (UNI EN 1049):
 - ordito: fili/cm. 32 ± 1 ;
 - trama: fili/cm. 14 ± 1 ;
 - peso a m lineare (UNI EN ISO 12127): $g\ 4 \pm 3\%$;
 - colore: bianco in tono con quello del tessuto.
- f) TELA CANAPINA PER RINFORZO CINTURA PANTALONI E GONNA:**
- materia prima:
 - ordito: 50% cotone e 50% fiocco rayon viscosa;
 - trama: 85% cascami di cotone e 15% cascami fiocco rayon viscosa;
 - altezza (cimose comprese): cm 114 - 116, o altra idonea altezza a richiesta dell'A.D.;
 - cimose: ben distese e regolari, ciascuna non più alta di cm 0,5;
 - massa areica (UNI EN 12127): $g/m^2\ 238 \pm 3\%$;
 - armatura: tela;
 - riduzione (UNI EN 1049):
 - ordito: 12-13 fili a cm ;
 - trama: 11-12 fili a cm;
 - titolo dei filati (UNI 4783-4784-9275- UNI EN ISO 2060):
 - ordito: Tex 30 (Nec 20/1);
 - trama: Tex 120 (Nec 5/1);
 - resistenza alla trazione (UNI EN ISO 13937):
 - ordito: non inferiore a N 205;
 - trama: non inferiore a N 420;
 - appretto (UNI 5119): max 39%;
 - variazioni dimensionali alla bagnatura a freddo (UNI 9294/5):
 - ordito: max 2%;
 - trama: max 3%;
 - filati: devono essere regolari, uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione.
 - rifinitura ed aspetto: il tessuto deve essere regolare, uniforme e ben rifinito ed esente da difetti. Deve corrispondere per aspetto, grana e sostenutezza al campione.
- g) TELA COTONE PER FODERE (collo giacca):**
- materia prima: cotone di qualità idonea ad ottenere filati tali da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione;
 - altezza: (cimose comprese): 90/100 cm, o altra idonea altezza a richiesta dell'A.D.;
 - cimose: ben distese e regolari, uniformi, ciascuna non più alta di 0,5 cm;
 - massa areica (UNI EN 12127): $g/m^2\ 138 \pm 3\%$;
 - armatura (UNI 8099): batavia da 4;
 - riduzione (UNI EN 1049):
 - ordito: 30 ± 1 fili al cm;
 - trama: 40 ± 1 fili al cm;
 - filati: devono essere regolari, uniformi, e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione;

- titolo filati (UNI 4783-4784-9275- UNI EN ISO 2060):
 - ordito: Tex 32;
 - trama: Tex 30;
- resistenza alla trazione (UNI EN ISO 13934):
 - ordito: non meno di 285 N;
 - trama: non meno di 428 N;
- appretto (UNI 5119): max 3%;
- variazioni dimensionali alla bagnatura a freddo (UNI 9294/5):
 - ordito: max 3%;
 - trama: max 3%;
- colore: bianco;
- tintura: i coloranti da impiegare, le operazioni di tintura e quelle pre e post tintoriali devono essere tali da conferire al tessuto il punto di colore e la brillantezza del campione;
- solidità della tinta:
 - agli acidi: degradazione non inferiore a 4 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105 E05 - UNI EN 20105 A02);
 - agli alcali: degradazione non inferiore a 4 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105 E06- UNI EN 20105 A02);
 - al sudore: degradazione e scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi (UNI EN 105 E04 - UNI EN 20105 A02);
 - ai solventi organici (pulitura a secco): degradazione e scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105 X05 - UNI EN 20105 A02)
- rifinitone, aspetto e colore: il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben rifinito, esente da striature e da qualsiasi difetto. Deve corrispondere per aspetto, tatto e tonalità di tinta (del colore nero o chiaro) a quanto si rileva dal campione ufficiale.

h) TELA COTONE PER FODERE (fondello)

- materia prima: cotone di qualità idonea ad ottenere filati tali da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione;
- altezza: (cimose comprese): 89/90 cm, o altra idonea altezza a richiesta dell'A.D.;
- cimose: ben distese e regolari, uniformi, ciascuna non più alta di 0,5 cm;
- massa areica (UNI EN ISO 12127): g/m² 139 ± 3%;
- armatura (UNI 8099): tela;
- riduzione (UNI EN 1049):
 - ordito: 25 ± 1 fili al cm;
 - trama: 22 ± 1 fili al cm;
- filati: devono essere regolari, uniformi, e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione;
- titolo filati (UNI 4783-4784-9275- UNI EN ISO 2060):
 - ordito: Tex 30 (Nec 20/1);
 - trama: Tex 30 (Nec 20/1);
- resistenza alla trazione (UNI EN ISO 13934):
 - ordito: non meno di 392 N;
 - trama: non meno di 294 N;

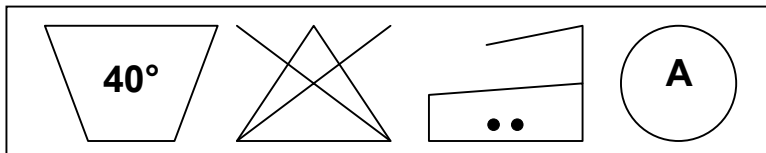
- appretto (UNI 5119): max 3%;
 - variazioni dimensionali alla bagnatura a freddo (UNI 9294/5):
 - ordito: max 4%;
 - trama: max 2%;
 - colore: chiaro, come precisato per i singoli componenti nella parte descrittiva (CAPO II);
 - tintura: i coloranti da impiegare, le operazioni di tintura e quelle pre e post tintoriali devono essere tali da conferire al tessuto il punto di colore e la brillantezza del campione;
 - solidità della tinta:
 - agli acidi: degradazione non inferiore a 4 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105 E05);
 - agli alcali: degradazione non inferiore a 4 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105 E06);
 - rifinitura, aspetto e colore: il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben rifinito, esente da striature e da qualsiasi difetto. Deve corrispondere per aspetto, tatto e tonalità di tinta (del colore nero o chiaro) a quanto si rileva dal campione ufficiale.
- i) TELA TERMOADESIVA FUSTO COLLO:
- materia prima: ordito e trama: cotone 100%;
 - altezza: cm 90 (o altra idonea altezza)
 - massa areica totale: g/m² 250;
 - armatura: tela;
 - riduzione: Ordito: 20 fili a cm; Trama: 20 fili a cm (UNI EN 1049);
 - filati: devono essere regolari, uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione;
 - resistenza alla trazione sul tessuto resinato (UNI EN ISO 13934):
 - O.: non inferiore a N 78;
 - T.: non inferiore a N 137;
 - variazioni dimensionali alla bagnatura a freddo (UNI 9294/5):
 - Ordito: non superiore al 1,5%;
 - Trama: non superiore al 1%;
 - sulla parte posteriore del tessuto sono posti non meno di 11 punti resinati sulla diagonale di un quadrato da mm 25,4 ca. di lato. Tale resina è a base polietilenica;
 - resistenza allo strappo della tela termoadesiva del tessuto (strisce da cm 2 x 25): minimo N 8 (UNI EN ISO 13934);
 - resistenza al lavaggio a secco: le parti di tessuto termofissato devono resistere al lavaggio a secco con trichloroetilene senza scollarsi né in ogni caso subire alcuna deformazione;
 - rifinitura e aspetto: il tessuto deve essere regolare, uniforme ben rifinito, esente da difetti. Deve corrispondere per grana, aspetto e sostenutezza al campione.
- j) TELA TERMOADESIVA PER PARAMONTURA:
- materia prima: ordito e trama cotone 100%;
 - altezza: cm 90

- massa areica complessiva: g/m² 100 4%;
supporto g/m² 75
resina g/m² 25
- armatura: tela;
- riduzione: Ordito: 25 fili a cm; Trama: 18 fili a cm (UNI EN 1049);
- filati: devono essere regolari, uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione;
- titolo: Ordito: Nec 32; Trama: Nec 40 - UNI 4783 – UNI 4784 – UNI 9275 - UNI EN ISO 2060;
- resinatura a base di polietilene

CAPO IV - ETICHETTATURA

Sul lato interno destro della giacca all'altezza del petto, deve essere applicata un'etichetta di dimensioni appropriate, riportante, con dicitura indelebile e resistente al lavaggio, le seguenti indicazioni:

- MARINA MILITARE;
- nominativo della ditta;
- estremi del contratto (numero e data);
- taglia;
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo di produzione;
- i seguenti simboli per l'etichettatura di manutenzione previsti dalla norma UNI EN 23758:



Detti simboli possono essere riportati anche su una seconda etichetta applicata vicino alla prima.

Analoga etichetta va applicata nella cucitura di unione della cintura ai gambali per i pantaloni ed al corpo per la gonna.

CAPO IV - NORME E MODALITA' DI COLLAUDO

1. NORME DI COLLAUDO

Per i tessuti e gli accessori precedentemente specificati valgono le norme di cui alla Legge 26/11/1973, n° 883 sulla "Disciplina della denominazione e dell'etichettatura dei prodotti tessili", al D.P.R. 30/04/1976, n° 515 "Regolamento di esecuzione della Legge 26/11/1973, n° 883 sull'etichettatura dei prodotti tessili" nonché alla Legge 04/10/1986, n° 669 recante "Modifiche ed integrazioni alla Legge 26/11/1973, n° 883" e D.M. 04/03/1991 e successive varianti.

I metodi di analisi sono quelli fissati dal D.M. 31/01/1974 "Metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili", D.M. 12/08/1974 "Metodi di analisi di mischie ternarie di fibre tessili" e D.M. 04/03/1991 e successive modifiche.

2. MODALITA' DI COLLAUDO

L'esame delle divise dovrà tendere ad accertare particolarmente che:

- le dimensioni dell'oggetto confezionato (giacca - gonna - pantaloni) corrispondano a quelle stabilite nello specchio delle misure, con tolleranza dell'1% in più o in meno, sino ad un massimo di cm 1;
- le cuciture e le impunture siano eseguite con l'impiego dei filati prescritti. Dette cuciture devono corrispondere per regolarità e fittezza di punti a quelle praticate sul campione ed essere eseguite, se non diversamente stabilito, con un rimesso di almeno mm 10;
- le asole siano razionalmente eseguite con l'impiego dei filati prescritti;
- i bottoni siano solidamente applicati con l'impiego del filato, e siano perfettamente corrispondenti alle rispettive asole;
- le tasche della giacca siano ben rifinite, applicate alla distanza prescritta, in perfetta simmetria tra loro;
- le cuciture interne di unione dei gambali corrispondano perfettamente all'inforcatura;
- esistano le travette ed i punti di fermo ove prescritto;

CAPO V - IMBALLAGGIO

Ogni divisa dovrà essere consegnata appesa ad una robusta gruccia in plastica rigida, con gancio metallico, provvista di traverso per i pantaloni, e sagomata alle spalle in modo da assicurare una perfetta conservazione dell'indumento. La gonna dovrà essere appesa ad altra gruccia, anch'essa munita di gancio metallico, mediante idonee mollette.

Le grucce recanti gli elementi della medesima uniforme saranno immerse in un sacco di protezione in polietilene. Esternamente in un angolo del lembo inferiore del sacco dovrà essere applicato un cartellino con l'indicazione della taglia della divisa, il nominativo della ditta confezionista, gli estremi del contratto di fornitura, numero di identificazione NATO e il numero progressivo di produzione.

Ogni 10 divise, complete di grucce e di sacchetto, saranno sistemate appese ad idoneo supporto metallico, o altro materiale di robustezza analoga, inserito nella parte superiore di un robusto bauletto di cartone, di adeguata capacità. La chiusura del bauletto dovrà essere assicurata con punti di fermo metallici ed apposita carta adesiva, o altro valido sistema alternativo.

Ad un lato esterno dell'imballaggio dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- MARINA MILITARE;
- tipo del manufatto;
- estremi del contratto;
- nominativo della ditta;

- indicazione completa della taglia;
- una freccia indicante l'alto con la legenda "non capovolgere";
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo dei manufatti da ... a....

In ogni bauletto dovranno essere contenute divise della stessa taglia.

Il bauletto dovrà essere allestito con cartone ondulato del tipo a doppia onda aventi i seguenti requisiti:

- peso a m²: g 1050 +/- 5%; (UNI EN 536);
- resistenza allo scoppio: non meno di kPa 1370 (UNI 6443).

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

CAPO VI - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutti i particolari non indicati nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di: "uniforme ordinaria estiva per personale Sottufficiale femminile della Marina Militare – 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.

F/to
IL CAPO SEZIONE

SEGUE:

ALLEGATO 1 Specchio delle misure

ALLEGATO 2 Scheda tecnica del tessuto

ALLEGATO 1**SPECCHIO DELLE MISURE (espresse in cm)**

GIACCA									
DESCRIZIONE	CONFORMAZIONE	TAGLIA							
		38	40	42	44	46	48	50	52
Larghezza spalle misurate alla cucitura del fianchetto		36	37,5	39	40,5	42	43,5	45	46,5
Metà circonferenza vita		43	45	47	49	51	53	55	57
Metà ampiezza manica al fondo		13	14	14	14	15	15	16	16
Mezza circonferenza torace		45	47	49	51	53	55	57	59
Lunghezza collo		37	38	39	40	41	42	43	44
Lunghezza dietro dalla cucitura collo al fondo	Corta	62,8	63,3	63,8	64,3	64,8	65,3	65,8	66,3
	Regolare	65,8	66,3	66,8	67,3	67,8	68,3	68,8	69,3
	Lunga	68,8	69,3	69,8	70,3	70,8	71,3	71,8	72,3
	Extralunga	71,8	72,3	72,8	73,3	73,8	74,3	74,8	75,3
Lunghezza manica dal centro manica al fondo	Corta	54,9	55,2	55,5	55,8	56,1	56,4	56,7	57
	Regolare	57,9	58,2	58,5	58,8	59,1	59,4	59,7	60
	Lunga	60,9	61,2	61,5	61,8	62,1	62,4	62,7	63
	Extralunga	63,9	64,2	64,5	64,8	65,1	65,4	65,7	66

GONNA									
DESCRIZIONE	CONFORMAZIONE	TAGLIA							
		38	40	42	44	46	48	50	52
Mezza circonferenza vita		32	34	36	38	40	42	44	46
Mezza circonferenza bacino all'altezza della finta zip		44	46	48	50	52	54	56	58
Lunghezza esclusa cintura	Corta	54,5	55	55,5	56	56,5	57	57,5	58
	Regolare	58,5	59	59,5	60	60,5	61	61,5	62
	Lunga	62,5	63	63,5	64	64,5	65	65,5	66
	Extralunga	66,5	67	67,5	68	68,5	69	69,5	70

PANTALONI									
DESCRIZIONE	CONFORMAZIONE	TAGLIA							
		38	40	42	44	46	48	50	52
Circonferenza vita		32	34	36	38	40	42	44	46
Larghezza bacino misurato all'inizio della finta		43	45	47	49	51	53	55	57
Ampiezza fondo gamba		19	19,5	20	20,5	21	21,5	22	22,5
Larghezza coscia al cavallo		27,6	28,8	30	31,2	32,4	33,6	34,8	36
Lunghezza esterno gamba esclusa la cintura	Corta	93,5	94	94,5	95	95,5	96	96,5	97
	Regolare	97	97,5	98	98,5	99	99,5	100	100,5
	Lunga	100,5	101	101,5	102	102,5	103	103,5	104
	Extralunga	104	104,5	105	105,5	106	106,5	107	107,5

ALLEGATO 2

SCHEDE TECNICHE TESSUTO IN MISTA VISCOSA/POLIESTERE DI COLORE BIANCO

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (COMPOSIZIONE FIBROSA)	Poliestere 65% - Viscosa 35%	L. 883 del 26/11/73 L.. 669 del 04/10/86	D.M. 31/01/74 D.M. 04/03/91
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 campione ufficiale
TITOLI FILATI	Ordito e trama: Tex 25/2 (Nec 24/2)		UNI 4783 – 4784 – 9275 UNI EN ISO 2060
MASSA AREICA	g/m ² 280	± 3%	UNI EN ISO 12127
ARMATURA	Saia da 3		UNI 8099
RIDUZIONE	- ordito: n. 37 fili a cm - trama: n. 16 fili a cm	± 1 filo ± 1 filo	UNI EN 1049-2
ALTEZZA	cm 150 escluse cimose o altra idonea altezza a richiesta dell'A.D. nel caso di fornitura di solo tessuto	± 2%	UNI EN 1773
CIMOSE	Ben distese e regolari, ciascuna non più alta di cm 0,5		UNI EN 1773
FORZA A ROTTURA	- ordito: minimo N 1500 - trama: minimo N 600	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 UNI EN 20139 (ambientamento provini). Le prove di trazione vanno effettuate su provini di tessuto di cm 5x20 (distanza utile tra i morsetti).
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	- ordito: minimo 15% - trama: minimo 25%	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 UNI EN 20139 (ambientamento provini). Dimensioni dei provini di tessuto cm 5x20 (distanza utile tra i morsetti)
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, elasticità e rifinitura al campione ufficiale.		UNI 9270 Raffronto con il campione
VARIAZIONI DIMENSIONALI A 40°C	ordito e trama: non superiori all'1%		UNI EN 26330 Lavaggio tipo A1- prova 6A Detersivo ECE Asciugat. Prog. C
TRATTAMENTO ANTIMACCHIA (Repellenza all'Olio)	- su tessuto tal quale "4" - dopo lavaggio a secco "3"	Il produttore dovrà esibire idonea certificazione attestante l'effettuazione del prescritto trattamento idrorepellente ed antimacchia (UNI 5956)	
CONTENUTO DI APPRETTO	max 3%		UNI 5119