



ALLEGATO TECNICO

AL CAPITOLATO PER LA FORNITURA DEI CAPI DI ABBIGLIAMENTO DA LAVORO PER IL PERSONALE DI MOVIMENTO E DI OFFICINA DELL'AZIENDA METROPOLITANA TRASPORTI CATANIA S.p.A. E LA SUCCESSIVA DISTRIBUZIONE AL PERSONALE AZIENDALE.

il presente allegato costituisce parte integrante del capitolato

Nel presente allegato vengono riportate le caratteristiche tecniche (tessuti, modalità di confezionamento) richieste da A.M.T. per la fornitura e la successiva distribuzione dei capi di abbigliamento al proprio personale.

A) GIUBBINO:

DESCRIZIONE DELLA FORGIA E DELLA CONFEZIONE

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali residui.

Davanti

Collo a camicia di altezza cm 6 chiuso con bottone automatico, in doppio tessuto con impunture interne,

Maniche a giro con polsino rettangolare in doppio tessuto alto 5 cm chiuso con bottone automatico,

Apertura anteriore tramite cerniera applicata internamente sulla paramontatura sinistra, in doppio tessuto larga 4,5 cm, al termine della paramontatura è applicato un bottone automatico,

Il fondo del giubbino termina con cintura in doppio tessuto alta 5 cm e con elastici ai fianchi,

Due taschini applicati sul petto chiusi con pattina in doppio tessuto, chiusa con velcro,

Due tasche a filetto in basso di forma trapezoidale,

Doppie cuciture nei punti di maggior sforzo.

Dietro

Capo liscio

Marcature

Etichetta inserita internamente alla base del collo del capo riportante il nome della ditta fornitrice, la taglia, la composizione del tessuto e le istruzioni per il lavaggio.

Sigle

Logo aziendale ricamato nella parte anteriore all'altezza del petto sinistro,

Per circa 100 capi deve essere ricamata una scritta nella parte posteriore altezza spalle "addetto verifica titoli viaggio" e "ausiliari al traffico". Il colore deve essere blu.

**REQUISITI TECNICI DEL TESSUTO DEL GIUBBINO A)
REALIZZATO IN TESSUTO BROKEN TWILL**

CARATTERISTICHE	VALORI PRESCRITTIVI	TOLLERANZA	METODO DI PROVA
COMPOSIZIONE	100% COTONE SANFORIZZATO	NESSUNA	DPR 883/73
ARMATURA	BROKEN TWILL		UNI 8099
PESO g/m	260	+/-3%	UNI 5114
TITOLO DEL FILATO	20RYX100E	+/-1%	NESSUNA
RIDUZIONE PER CM (ORDITO E TRAMA)	44X20	+/-1%	NESSUNA
APPRETTO	2%	MASSIMO	NESSUNA
RITIRO SECONDO EN 340 A 60° C	3%	MASSIMO	NESSUNA
RESISTENZA A TRAZIONE			
ORDITO	N 950	+/-5%	UNI EN ISO 13934-1
TRAMA	N 700	+/-5%	2013
SOLIDITA' DEL COLORE AL LAVAGGIO (60°)	4	NESSUNA	UNI EN ISO 105- C10:2008
SCARICO SU TESTIMONE DI COTONE	4	NESSUNA	EN 340
SCARICO SU TESTIMONE DI POLIESTERE	4/5	NESSUNA	EN 340
SOLIDITA' AL SUDORE ACIDO E ALCALINO			
DEGRADO	4	NESSUNA	
SCARICO SU TESTIMONE DI LANA	4/5	NESSUNA	UNI EN ISO
SCARICO SU TESTIMONE DI COTONE	4	NESSUNA	105-
SCARICO SU TESTIMONE DI POLIESTERE	4/5	NESSUNA	E04:2003
SOLIDITA' DEL COLORE ALLO SFREGAMENTO SECCO	4	NESSUNA	UNI EN ISO 105- X12:2013
SOLIDITA' DEL COLORE ALLO SFREGAMENTO A UMIDO	3/4	NESSUNA	UNI EN ISO 105-12:2013
SOLIDITA' AL LAVAGGIO AL CLORO	2/3	NESSUNA	EN 340
SOLIDITA' ALLA LUCE	4	NESSUNA	EN 340

B) DIVISE INVERNALI:

B1) - GIACCA INVERNALE

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Davanti

Monopetto a tre bottoni lineato 32 (occhiello da mm. 28), revers normali con occhiello sinistro da mm. 20 non tagliato e ricamato con filo in tinta; due tasche taglio obliquo a filetto coperte da pattine; taschino a pistagna cm. 3 al petto sinistro con applicazione del logo aziendale ricamato; i davanti sono rinforzati internamente con tela termoadesiva; i lembi inferiori dei davanti dovranno essere stondati.

Dietro

Con due spacchi laterali.

Maniche

In due pezzi a giro, con cinturini in tessuto con doppi profili applicati al polso fermati da bottone ed asola.

Collo

Aperto normale con lunetta, sottocollo in melton.

Interni

Interamente foderato, sui davanti due tasche a filetto (larghezza cm. 13, profondità cm. 18) delle quali quella destra chiusa con linguetta e bottone lineato 24. Sul davanti basso sinistro dovrà essere ricavato un taschino a filetto, detto porta fiammiferi, la cui apertura sarà di cm. 11 ed il sacchetto profondo cm. 10. La fodera sull'orlo terminerà con adeguato soffiutto e sarà ribattuta all'orlo diritto con cucitura a punto invisibile e ribattuto sulla cucitura paramontura con cucitura tipo a mano.

Impunture

Sui bordi dei davanti-collo-pattine ed ai lati del taschino petto saranno eseguite con AMF o con macchina Complet, a mm. 2 dai margini.

Marcature

Etichetta inserita internamente riportante il nome della Ditta fornitrice, la taglia, la composizione del tessuto e le istruzioni per il lavaggio.

Costruzione interna

Sulla incollatura dei davanti dovrà essere applicato un rinforzo di flisellina termoadesiva.

Su ciascun davanti, senza il fianchetto, dovrà essere applicata tela termoadesiva che ricopra tutta la superficie esclusi tutti i rimessi delle cuciture perimetrali.

L'aggancio dei due tessuti a distanza di 24 ore dall'ancoraggio deve resistere ad una trazione dinamometrica di almeno 800 grammi su una banda lunga cm. 5.

Dovrà essere inoltre garantito l'aggancio del termoadesivo ai numerosi lavaggi a secco eseguiti secondo le norme prescritte sull'etichetta interna.

Sulla linea di volta del bavero, verrà applicato al crine ed al davanti un robusto "diritto filo" che, opportunamente sostenuto, conferirà ottima vestibilità alla giacca.

Alle spalle dei davanti dovrà essere cucito un bindello sbieco alto cm. 1,5, su tutto il giro davanti e dietro il bindello cucito sarà in "diritto filo" alto mm. 6 con la sola eccezione del tratto "omero davanti" sul quale verrà cucito lo stesso bindello sbieco delle spalle. Le spalle dovranno essere rinforzate con due spalline di ovatta in fiocco di cotone, foderate e trapuntate; la rotondità superiore di ciascuna manica sarà completata da un rollino di flisellina e tela pelo cammello, applicato lungo il giro del sopra manica.

L'orlo al fondo dovrà essere ripiegato all'interno per un'altezza di cm. 3,5 e fermato con punti invisibili su tutta la sua lunghezza.

B2) - PANTALONI INVERNALI

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Davanti

Forma: con due pieghe aperte per parte destra e sinistra. Ginocchiere che coprono tutto il davanti sin sotto il ginocchio.

Tasche: n. 2 oblique

Taschino orologio: al davanti sinistro con apertura di cm. 7.

Dietro

Forma: con una pince sul dietro destro e sinistro.

Tasche: n. 2 sul dietro, a doppio filetto, chiuse da occhiello da mm. 20 e bottone lineato 22.

Note: i filetti tasca saranno fermati agli angoli con travette a mezzaluna.

Punta cavallo

Intera. Saranno ammesse aggiunte simmetriche, dette spighetti, soltanto dalla taglia 68 in poi.

Cintura - passanti

Forma: prefabbricata, foderata in tela cotone e rinforzata internamente con tela di canapina greggia. La parte interna della cintura viene inglassita mediante cucitura a punto annodato, sfalsata di mm. 1,5 dalla cucitura di attaccatura della cintura.

Note: la semi cucitura sinistra ha un prolungamento di cm. 6 - 7, con occhiello da mm. 20 e bottone lineato 22. La punta della semi cintura destra, opportunamente sagomata al rapporto, forma il tirapancia con occhiello da mm. 20 e bottone lineato 22. Gancio, controgancio e placche interne di fissaggio.

Passanti n° 6 con luce di mm. 45.

Interni

Fodere tasche anteriori chiuse da una cucitura interna e ribattute da una cucitura esterna a mm. 6.

Fodera tasca posteriore con cucitura interna e ribattitura esterna a mm. 6. Cerniera in nailon con cursore in tinta e gancio terminale alla parte bassa.

Impunture

Tipo: a punto annodato sulla finta.

Cuciture: doppia cucitura a doppia catenella sul cavallo e sui gambali, le restanti cuciture a punto annodato.

Fondo

Forma: finito (senza risvolto) con battitacco in tinta, alto mm. 15, e rimesso interno di cm. 8 circa ripiegato.

Marcature

Etichetta inserita internamente riportante il nome della Ditta fornitrice, la taglia, la composizione del tessuto e le istruzioni per il lavaggio.

**REQUISITI TECNICI DEL TESSUTO INVERNALE
PER GIACCA/PANTALONI UOMO – B1) e B2)**

CARATTERISTICHE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	METODO DI PROVA
COMPOSIZIONE	100% pura lana vergine	Nessuna	DPR 883/73
ARMATURA	Batavia da 6	Nessuna	UNI 8099
PESO g./m ²	290	± 3%	UNI 5114
TITOLO DEL FILATO: ORDITO Nm	2/50.000	Nessuna	UNI 9275
TRAMA Nm	2/50.000	Nessuna	UNI 9275
FINEZZA DELLA LANA IN MICRON	19,5	Massimo	UNI 5423
FILI AL CM: ORDITO N.	36	Minimo	UNI EN 1049
TRAMA N.	32	Minimo	UNI EN 1049
VARIAZIONE ORDITO	2%	Massimo	UNI 9294-5/1988
DIMENSIONALE TRAMA	2%	Massimo	UNI 9294-5/1988
RESISTENZE ORDITO Kg	90	Minimo	UNI 8639
DINAMOMETRICHE: TRAMA Kg	80	Minimo	UNI 8639
Su strisce da cm.10 x 20			
ALLUNGAMENTI ORDITO %	30	Minimo	UNI 8639
DINAMOMETRICI: TRAMA %	30	Minimo	UNI 8639
COLORE			
SOLIDITÀ DELLA TINTA:			
alla luce artificiale degradazione	5/6		UNI 7639
allo sfregamento a secco scarico	4/5		
a umido scarico	4/5		UNI 5153
al lavaggio a secco degradazione	4/5		UNI 8268
al sudore acido degradazione	4/5	Nessuna	
scarico	4/5		UNI 7633
al sudore alcalino degradazione	4/5		
scarico	4/5		UNI 7633
alla stiratura a secco degradazione	4/5		
a umido degradazione	4/5		UNI 5152

C) DIVISE ESTIVE :

C1) - GIACCA ESTIVA

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Davanti

Monopetto a tre bottoni lineato 32 (occhiello da mm. 28), revers normali con occhiello sinistro da mm. 20 non tagliato e ricamato con filo in tinta; due tasche taglio obliquo a filetto coperte da pattine; taschino a pistagna cm. 3 al petto sinistro con applicazione del logo aziendale ricamato; i davanti sono rinforzati internamente con tela termoadesiva; i lembi inferiori dei davanti dovranno essere stondati.

Dietro

Con due spacchi laterali.

Maniche

In due pezzi a giro, con cinturini in tessuto con doppi profili applicati al polso fermati da bottone ed asola.

Collo

Aperto normale con lunetta, sottocollo in melton.

Interni

Interamente foderato, sui davanti due tasche a filetto (larghezza cm. 13, profondità cm. 18) delle quali quella destra chiusa con linguetta e bottone lineato 24. Sul davanti basso sinistro dovrà essere ricavato un taschino a filetto, detto porta fiammiferi, la cui apertura sarà di cm. 11 ed il sacchetto profondo cm. 10. La fodera sull'orlo terminerà con adeguato soffiutto e sarà ribattuta all'orlo diritto con cucitura a punto invisibile e ribattuto sulla cucitura paramontura con cucitura tipo a mano.

Impunture

Sui bordi dei davanti-collo-pattine ed ai lati del taschino petto saranno eseguite con AMF o con macchina Complet, a mm. 2 dai margini.

Marcature

Etichetta inserita internamente riportante il nome della Ditta fornitrice, la taglia, la composizione del tessuto e le istruzioni per il lavaggio.

Costruzione interna

Sulla incollatura dei davanti dovrà essere applicato un rinforzo di flisellina termoadesiva.

Su ciascun davanti, senza il fianchetto, dovrà essere applicata tela termoadesiva che ricopra tutta la superficie esclusi tutti i rimessi delle cuciture perimetrali.

L'aggancio dei due tessuti a distanza di 24 ore dall'ancoraggio deve resistere ad una trazione dinamometrica di almeno 800 grammi su una banda lunga cm. 5.

Dovrà essere inoltre garantito l'aggancio del termoadesivo ai numerosi lavaggi a secco eseguiti secondo le norme prescritte sull'etichetta interna.

Sulla linea di voltura del bavero, verrà applicato al crine ed al davanti un robusto "diritto filo" che, opportunamente sostenuto, conferirà ottima vestibilità alla giacca.

Alle spalle dei davanti dovrà essere cucito un bindello sbieco alto cm. 1,5, su tutto il giro davanti e dietro il bindello cucito sarà in "diritto filo" alto mm. 6 con la sola eccezione del tratto "omero davanti" sul quale verrà cucito lo stesso bindello sbieco delle spalle.

Le spalle dovranno essere rinforzate con due spalline di ovatta in fiocco di cotone, foderate e trapuntate; la rotondità superiore di ciascuna manica sarà completata da un rollino di flisellina e tela pelo cammello, applicato lungo il giro del sopra manica. L'orlo al fondo dovrà essere ripiegato all'interno per un'altezza di cm. 3,5 e fermato con punti invisibili su tutta la sua lunghezza.

C2) – PANTALONI ESTIVI

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Davanti

Forma: con due pieghe aperte per parte destra e sinistra. Ginocchiere che coprono tutto il davanti sin sotto il ginocchio.

Tasche: n. 2 oblique

Taschino orologio: al davanti sinistro con apertura di cm. 7.

Dietro

Forma: con una pince sul lato dietro destro e sinistro.

Tasche: n. 2 sul dietro, a doppio filetto, chiuse da occhiello da mm. 20 e bottone lineato 22.

Note: i filetti tasca saranno fermati agli angoli con travette a mezzaluna.

Punta cavallo

Intera. Saranno ammesse aggiunte simmetriche, dette spighetti, soltanto dalla taglia 68 in poi.

Cintura - passanti

Forma: prefabbricata, foderata in tela cotone e rinforzata internamente con tela di canapina greggia. La parte interna della cintura viene inglassita mediante cucitura a punto annodato, sfalsata di mm. 1,5 dalla cucitura di attaccatura della cintura.

Note: la semi cucitura sinistra ha un prolungamento di cm. 6 - 7, con occhiello da mm. 20 e bottone lineato 22. La punta della semi cintura destra, opportunamente sagomata al rapporto, forma il tirapancia con occhiello da mm. 20 e bottone lineato 22. Gancio, controgancio e placche interne di fissaggio. Passanti n° 6 con luce di mm. 45.

Interni

Fodere tasche anteriori chiuse da una cucitura interna e ribattute da una cucitura esterna a mm. 6. Fodera tasca posteriore con cucitura interna e ribattitura esterna a mm. 6. Cerniera in nailon con cursore in tinta e gancio terminale alla parte bassa.

Impunture

Tipo: a punto annodato sulla finta.

Cuciture: doppia cucitura a doppia catenella sul cavallo e sui gambali, le restanti cuciture a punto annodato.

Fondo

Forma: finito (senza risvolto) con battitacco in tinta, alto mm. 15, e rimesso interno di cm. 8 circa ripiegato.

Marcature

Etichetta inserita internamente riportante il nome della Ditta fornitrice, la taglia, la composizione del tessuto e le istruzioni per il lavaggio.

**REQUISITI TECNICI DEL TESSUTO ESTIVO
PER GIACCA/PANTALONI - C1) e C2)**

CARATTERISTICHE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	METODO DI PROVA
COMPOSIZIONE	100% pura lana vergine	Nessuna	DPR 883/73
ARMATURA	Tela	Nessuna	UNI 8099
PESO g./ m ²	175	± 3%	UNI 5114
TITOLO DEL FILATO: ORDITO Nm	3/80.000	Nessuna	UNI 9275
TRAMA Nm	3/80.000	Nessuna	UNI 9275
FINEZZA DELLA LANA IN MICRON	18	Massimo	UNI 5423
FILI AL CM: ORDITO N.	23	Minimo	UNI EN 1049
TRAMA N.	21	Minimo	UNI EN 1049
VARIAZIONE ORDITO	2%	Massimo	UNI 9294-5/1988
DIMENSIONALE TRAMA	2%	Massimo	UNI 9294-5/1988
RESISTENZE ORDITO Kg	70	Minimo	UNI 8639
DINAMOMETRICHE: TRAMA Kg	60	Minimo	UNI 8639
Su strisce da cm.10 x 20			
ALLUNGAMENTI ORDITO %	20	Minimo	UNI 8639
DINAMOMETRICI: TRAMA %	20	Minimo	UNI 8639
COLORE			
SOLIDITÀ DELLA TINTA:			
alla luce artificiale degradazione	5/6		UNI 7639
allo sfregamento a secco scarico	4/5		
a umido scarico	4/5		UNI 5153
al lavaggio a secco degradazione	4/5		UNI 8268
al sudore acido degradazione	4/5	Nessuna	
scarico	4/5		UNI 7633
al sudore alcalino degradazione	4/5		
scarico	4/5		UNI 7633
alla stiratura a secco degradazione	4/5		
a umido degradazione	4/5		UNI 5152

**REQUISITI TECNICI DEGLI INTERNI
B1), B2), C1) e C2)**

FODERA BUSTO

CARATTERISTICHE		VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	METODO DI PROVA
COMPOSIZIONE		100% rayon viscosa	Nessuna	DPR 883/73
ARMATURA		Saia	Nessuna	UNI 8099
PESO g./m ² .		90	Minimo	UNI 5114
RESISTENZE	ORDITO Kg	35	Minimo	UNI 8639
DINAMOMETRICHE:	TRAMA Kg	25	Minimo	UNI 8639

FODERA GINOCCHIERE

CARATTERISTICHE		VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	METODO DI PROVA
COMPOSIZIONE		100% poliestere	Nessuna	DPR 883/73
PESO g./m ² .		90	Minimo	UNI 5114
RESISTENZE	ORDITO Kg	30	Minimo	UNI 8639
DINAMOMETRICHE:	TRAMA Kg	20	Minimo	UNI 8639

TASCA GIACCA E PANTALONE

CARATTERISTICHE		VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	METODO DI PROVA
COMPOSIZIONE		100% cotone	Nessuna	DPR 883/73
ARMATURA		Tela	Nessuna	UNI 8099
PESO g./m ² .		110	Minimo	UNI 5114
FILI AL CM:	ORDITO N.	24	Minimo	UNI EN 1049
	TRAMA N.	22	Minimo	UNI EN 1049
RESISTENZE	ORDITO Kg	40	Minimo	UNI 8639
DINAMOMETRICHE:	TRAMA Kg	35	Minimo	UNI 8639

FILATI

Per impuntura occhielli		VALORI PRESCRITTI
COMPOSIZIONE		100% POLIESTERE
TITOLO		nm 70/3
RESISTENZA A TAZIONE		min. Kg 2,5
Per cuciture		VALORI PRESCRITTI
COMPOSIZIONE		100% POLIESTERE
TITOLO		nm 80/2
RESISTENZA ALLA TRAZIONE		min. Kg 1,5
Verdolina per asole		VALORI PRESCRITTI
COMPOSIZIONE		100% POLIESTERE
TITOLO		nm 70/3
RESISTENZA ALLA TRAZIONE		min. Kg 2,5

D1) e D2) BERRETTO PER DIVISA

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

- Tessuto con caratteristiche tecniche identiche al tessuto utilizzato per la confezione rispettivamente delle giacche estive e di quelle invernali.
- Fodere in taffetà in tinta coordinata alla stoffa.
- Filettatura tra tondo e quarti.
- Supporto interno al tondo in canapina a trama larga.
- Supporto adesivo ai quarti.
- Fondello romboidale trasparente al centro del tondo di fodera con lo stampo della Ditta fornitrice e numero segnataglie.
- Rinforzo al centine anteriore ed imbottitura da mm. 10.
- Rinforzo della fascia per cm. 4.5 di altezza.
- Visiera costituita da: strato superiore di plastica verniciata, spessore non inferiore a mm. 2, rinforzo intermedio in fibra o materiali simili con esclusione del cartone, strato inferiore di plastica.
- Soggolo salpa da mm. 12 verniciato lucido con bottoni di ottone laterali, a spillo (per applicazione cordone dorato).
- Fascia di velluto alta mm. 40.
- Profili applicati nella parte bassa della fascia di velluto.
- Imbottitura e quanto altro occorre per la confezione a regola d'arte dei berretti.
- Etichetta inserita internamente riportante il nome della Ditta fornitrice, la taglia, la composizione del tessuto e le istruzioni per il lavaggio.
- Fodera esterna impermeabile di facile applicazione.

D3) BERRETTO DA LAVORO INVERNALE

Modello Fantino con paraorecchi, di lana vergine 100%, foderato internamente, con logo aziendale ricamato colore su colore – colore blu.

D4) BERRETTO (ZUCCOTTO)

Modello Fantino di lana 100% con risvolto di ca 5 cm con logo aziendale ricamato colore su colore – colore blu.

E) CAMICIE INVERNALI ED ESTIVE.

E1) CAMICIA MANICA LUNGA

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Tipo e modello

Le camicie saranno composte da due quarti anteriori, uno posteriore ed uno spallone intero.

Avranno l'apertura sul davanti sino al fondo, la parte destra sarà ripiegata internamente di una larghezza di mm. 25 circa sulla quale saranno applicati i bottoni.

Un cannoncino di mm. 35 circa verrà ricavato nella parte sinistra ove saranno praticate le relative asole. Ai bordi del cannoncino saranno praticate due impunture larghe mm. 6 circa.

Il colletto sarà in doppio tessuto costituito da vela e golletta rinforzata con adeguato indeformabile; alla estremità destra della golletta sarà applicato un bottone e sulla estremità sinistra un'asola. La punta del collo sarà internamente rinforzata con una adeguata stecca di materiale sintetico.

Sul bordo esterno del collo sarà praticata una impuntura di mm. 6 circa.

Le maniche a giro lunghe dovranno essere formate da un solo pezzo terminante con un polsino con angoli smussati in doppio tessuto, impunturato al bordo, munito di doppio bottone regolabile e relativa asola. All'estremità delle maniche sarà applicata, sulla linea del gomito, un'apertura di cm. 11 circa.

Sul davanti sinistro sarà applicato un taschino a toppa con la parte inferiore a punta; sul lato alto del taschino verrà ricamato il logo aziendale realizzato con filo resistente ai normali lavaggi.

Il fondo sarà ripiegato con un orlo ben rifinito alto mm. 6 circa.

Nella fase di cucitura dello spallone alla schiena, a cm. 10 circa dalla cucitura del giro manica, si dovrà realizzare, sui lati destro e sinistro della schiena, una piega profonda mm. 15 circa, al fine di assicurare una maggiore vestibilità.

Le cuciture verranno realizzate con cucirino poliestere, titolo 120/2, e presenteranno almeno n° 6 punti per centimetro.

I bottoni saranno in poliestere lavorato, a quattro fori, lineato 16.

Il rinforzo interno del collo sarà in tessuto adesivato indeformabile.

Le cuciture dei fianchi e sottomanica verranno eseguite con macchina a due aghi, a doppia catenella, mentre l'attaccatura delle maniche sarà eseguita con cucitura inglese mm. 10.

Le camicie dovranno essere piegate con supporto di cartoncino, girocollo e farfallino di plastica; le parti piegate saranno fermate con spilli e mollette e poste in sacchetto di polietilene.

Marcature: etichette inserite internamente riportanti il nome della Ditta fornitrice, la taglia, la composizione del tessuto e le istruzioni per il lavaggio.

REQUISITI TECNICI DEL TESSUTO PER CAMICIE MANICA LUNGA – E1)

CARATTERISTICHE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	METODO DI PROVA
COMPOSIZIONE	75% cotone makò pettinato 25% fiocco poliestere	+ 5%	DPR 883/73
ARMATURA	Reps	Nessuna	UNI 8099
PESO g./m ²	135	+ 3%	UNI 5114
TITOLO DEL FILATO : ORDITO N	47/1	Nessuna	UNI 9275
TRAMA NE	50/2	Nessuna	UNI 9275
FILI AL CM : ORDITO N.	55	Minimo	UNI EN 1049
TRAMA N.	24	Minimo	UNI EN 1049
RESISTENZE ORDITO Kg	60	Minimo	UNI 8639
DINAMOMETRICHE : TRAMA Kg	40	Minimo	UNI 8639
RESTRINGIMENTO AL ORDITO	1%	Massimo	UNI EN 26330
LAVAGGIO A 60 °C TRAMA	1%	Massimo	UNI EN 26330
COLORE			
SOLIDITÀ DELLA TINTA: alla luce artificiale degradazione	5/6	Nessuna	UNI 7639
allo sfregamento a secco scarico a umido scarico	4/5 4/5		UNI 5153
al lavaggio a secco degradazione	4/5		UNI 8268

al sudore acido degradazione scarico	4/5 4/5		UNI 7633
al sudore alcalino degradazione scarico	4/5 4/5		UNI 7633
alla stiratura a secco degradazione a umido degradazione	4/5 4/5		UNI 5152

E2) CAMICIA MANICA CORTA

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Tipo e modello

Le camicie saranno composte da due quarti anteriori, uno posteriore ed uno spallone intero.

Avranno l'apertura sul davanti sino al fondo, la parte destra sarà ripiegata internamente di una larghezza di mm. 25 sulla quale saranno applicati i bottoni.

Un cannoncino di mm. 35 circa verrà ricavato nella parte sinistra ove saranno praticate le relative asole.

Ai bordi del cannoncino saranno praticate due impunture larghe mm.6 circa.

Il colletto botton down sarà in doppio tessuto costituito da vela e lista rinforzata con adeguato indeformabile; alla estremità destra della golletta sarà applicato un bottone e sulla estremità sinistra un'asola. La punta del collo avrà un'asola da fermare al bottone della camicia.

Sul bordo esterno del collo sarà praticata una impuntura di mm. 6 circa.

Le maniche a giro corte dovranno terminare con risvolto esterno alto cm. 3 circa.

Sui due davanti saranno applicati due taschini a toppa smussati agli angoli nella parte bassa e sormontati da pattine chiuse, con angoli smussati, da bottone ed occhiello.

Nella parte alta del taschino sinistro verrà ricamato il logo aziendale realizzato con filo resistente ai normali lavaggi.

Il fondo sarà ripiegato con un orlo ben rifinito alto mm. 6 circa.

Nella fase di cucitura dello spallone alla schiena, a cm. 10 circa dalla cucitura del giro manica, si dovrà realizzare, sui lati destro e sinistro della schiena, una piega profonda mm. 15 circa, al fine di assicurare una maggiore vestibilità.

Le cuciture verranno realizzate con cucirino poliestere, titolo 120/2, e presenteranno almeno n° 6 punti per centimetro.

I bottoni saranno in poliestere lavorato, a quattro fori, lineato 16.

Il rinforzo interno del collo sarà in tessuto adesivato indeformabile.

Le cuciture dei fianchi e delle sottomaniche verranno eseguite con macchina a due aghi, a doppia catenella, mentre l'attaccatura della manica sarà eseguita con cucitura inglese mm. 10.

Le camicie dovranno essere piegate con supporto di cartoncino, girocollo e farfallino di plastica; le parti piegate saranno fermate con spilli e mollette e poste in sacchetto di polietilene.

Marcature

Etichette inserite internamente riportanti il nome della Ditta fornitrice, la taglia, la composizione del tessuto e le istruzioni per il lavaggio.

REQUISITI TECNICI DEL TESSUTO PER CAMICIE MANICA CORTA – E2

CARATTERISTICHE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	METODO DI PROVA
COMPOSIZIONE	75% cotone makò pettinato 25% fiocco poliestere	± 5%	DPR 883/73
ARMATURA	Reps	Nessuna	UNI 8099
PESO g./m ² .	115	± 3%	UNI 5114
TITOLO DEL FILATO: ORDITO NE	40/1	Nessuna	UNI 9275
TRAMA NE	74/2	Nessuna	UNI 9275
FILI AL CM: ORDITO N.	50	Minimo	UNI EN 1049
TRAMA N.	24	Minimo	UNI EN 1049
RESISTENZE ORDITO Kg	50	Minimo	UNI 8639
DINAMOMETRICHE: TRAMA Kg	30	Minimo	UNI 8639
RESTRINGIMENTO AL ORDITO	1%	Massimo	UNI EN 26330
LAVAGGIO A 60 °C TRAMA	1%	Massimo	UNI EN 26330
COLORE			
SOLIDITÀ DELLA TINTA:			
alla luce artificiale degradazione	5/6		UNI 7639
allo sfregamento a secco scarico	4/5		
a umido scarico	4/5		UNI 5153
al lavaggio a secco degradazione	4/5		UNI 8268
al sudore acido degradazione	4/5	Nessuna	
scarico	4/5		UNI 7633
al sudore alcalino degradazione	4/5		
scarico	4/5		UNI 7633
alla stiratura a secco degradazione	4/5		
a umido degradazione	4/5		UNI 5152

F) TUTE (INVERNALI ED ESTIVE)

F1) GIUBBETTO INVERNALE

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Cuciture

Cuciture a macchina piana 1 ago: collo, ribattiture, lampo, velcro, alette, orli.

Cuciture a macchina piana 2 aghi: ribattiture.

Cuciture a macchina taglia cuce a due aghi: assemblaggio.

Marcature

Etichetta inserita internamente alla base del collo riportante il nome della Ditta fornitrice, la taglia, la composizione del tessuto e le istruzioni per il lavaggio.

Sigle

Logo aziendale ricamato, applicato sull'aletta del taschino al petto sinistro.

Foggia

Giubbotto composto da due quarti anteriori e uno posteriore.

Collo classico composto da vela e goletta ribattute perimetralmente a piedino. La goletta anteriormente è prolungata verso destra e si chiude tramite lista di velcro ribattuta esternamente a croce; tirante in nastro passamaneria millerighe inserito tra i due strati di tessuto per facilitare l'apertura del collo.

Maniche raglan in due pezzi terminate con orlo; spacco ribattuto a piedino ricavato lungo la cucitura di assemblaggio posteriore e chiuso tramite due liste di velcro applicate alle estremità e ribattute esternamente a croce.

Tasca a filetto orizzontale ricavata al petto del quarto sinistro con il sacco tasca fermato al corpo tramite ribattitura perimetrale a due aghi. Nell'apertura è inserita un'aletta rettangolare in doppio tessuto chiusa tramite lista di velcro.

Tasche a filetto verticali ricavate ai fianchi di entrambi i quarti anteriori con il sacco tasca inserito inferiormente nella cintura, lateralmente nel fianco ed anteriormente fermato al corpo tramite ribattitura a due aghi perimetrale. L'apertura è coperta da aletta rettangolare in doppio tessuto inserita nel filetto stesso e chiusa tramite due liste di velcro ribattute a croce applicate ai lati.

Apertura anteriore mediante lampo dalla base del collo al fondo (cintura esclusa), coperta esternamente dal risvolto del quarto sinistro ribattuto a piedino all'apertura ed a cm 5 circa fermato al quarto anteriore destro tramite tre liste di velcro ribattute esternamente a croce equidistanti tra loro.

Il giubbotto termina in vita con cintura in doppio tessuto, terminata anteriormente con risvolti interni e chiusa tramite lista di velcro ribattuta a croce esternamente.

N.B. Si richiama l'attenzione delle ditte che la confezione, in relazione alla natura delle lavorazioni (art. 378 del D.P.R. 27.4.55 n. 547) non deve costituire pericolo per l'incolumità del personale (assenza di elementi sporgenti o svolazzanti).

F2) PANTALONI INVERNALI

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Cuciture

Cuciture a macchina piana 1 ago: ribattiture, orli, lampo, patta.

Cuciture a macchina piana 2 aghi: tasche.

Cuciture a macchina taglia cuce a due aghi: assemblaggio.

Cuciture a macchina a braccio a due aghi: cavallo.

Fermi di tipo travetta: tasche, fondo patta.

Marcature

Etichetta inserita internamente nella cucitura della patta, riportante il nome della Ditta fornitrice, la taglia, la composizione del tessuto e le istruzioni per il lavaggio.

Foggia

Pantalone composto da due quarti anteriori e due posteriori.

Cintura in vita in doppio tessuto chiusa anteriormente tramite lista di velcro ribattuta esternamente a croce; in corrispondenza dei fianchi è inserito un tratto di elastico.

Lungo la cintura sono applicati cinque passanti: due anteriori e tre posteriori.

Patta chiusa tramite lampo coperta esternamente dal risvolto del quarto sinistro. Internamente a destra è applicata una lista in doppio tessuto di protezione; cucitura di ribattitura dal fondo patta al cavallo.

Tasconi a toppa applicate ai fianchi di entrambi i quarti anteriori con l'angolo anteriore smussato, inserite lateralmente nel fianco e con apertura sagomata terminata con orlo a partire dall'elastico presente in cintura, chiusa tramite due liste di velcro ribattute esternamente a croce.

Tasche applicate su entrambi i quarti posteriori, con angoli smussati e coperte da aletta rettangolare in doppio tessuto ribattuta a piedino e chiusa tramite lista di velcro ribattuta esternamente a croce.

Il pantalone termina al fondo gambali con orlo alto cm 3 circa nel quale posteriormente è inserito un tratto di elastico.

N.B. Si richiama l'attenzione delle ditte che la confezione, in relazione alla natura delle lavorazioni (art. 378 del D.P.R. 27.4.55 n. 547) non deve costituire pericolo per l'incolumità del personale (assenza di elementi sporgenti o svolazzanti).

REQUISITI TECNICI DEL TESSUTO INVERNALE PER GIUBBETTO E PANTALONI - F1) e F2)

CARATTERISTICHE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	METODO DI PROVA
COMPOSIZIONE	Tessuto in cotone fustagno 100% puro cotone vergine primo impiego sanforizzato	nessuna	DIRETTIVA 96/73/CE
PESO g/m ²	380	± 5%	UNI EN 12127/99
ARMATURA	raso	nessuna	UNI 8099
TITOLI ORDITO Ne	30/2		UNI EN 1049-2
TITOLI TRAMA Ne	12/1		UNI 9275
RIDUZIONE ORDITO	26	± 1	UNI 9275
RIDUZIONE TRAMA	48	± 1	UNI EN 1049-2
RESISTENZA TRAZIONE ORDITO kg	65	minimo	UNI EN ISO 13934-1
RESISTENZA TRAZIONE TRAMA kg	100	minimo	UNI EN ISO 13934-1
VARIAZIONI DIMENSIONALI AL LAVAGGIO ORDITO TRAMA	± 2,5% ± 2,5%	massimo	UNI EN 25077 UNI EN ISO 6330 Met.2.A

SOLIDITÀ' DEL COLORE AL LAVAGGIO Degradazione Scarico	≥ 4 ≥ 4	minimo	UNI EN 205-C 03
SOLIDITÀ' DEL COLORE ALLO SFREGAMENTO Secco Umido	≥ 4 ≥ 4	minimo	UNI EN ISO 105X12
COLORE			

REQUISITI TECNICI MUSSOLA PER TASCHE – F1 e F2

CARATTERISTICHE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	METODO DI PROVA	
COMPOSIZIONE	100% cotone	Nessuna	DPR 883/73	
ARMATURA	Tela	Nessuna	UNI 8099	
PESO g./m ²	115	$\pm 3\%$	UNI 5114	
FILI AL CM:	ORDITO N.	25	Minimo	UNI EN 1049
	TRAMA N.	22	Minimo	UNI EN 1049
RESISTENZE	ORDITO Kg	40	Minimo	UNI 8639
DINAMOMETRICHE:	TRAMA Kg	35	Minimo	UNI 8639

F3) PANTALONI ESTIVI

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Cuciture

Cuciture a macchina piana 1 ago: ribattiture, orli, lampo, patta.

Cuciture a macchina piana 2 aghi: tasche.

Cuciture a macchina taglia cuce a due aghi: assemblaggio.

Cuciture a macchina a braccio a due aghi: cavallo.

Fermi di tipo travetta: tasche, fondo patta.

Marcature

Etichetta inserita internamente nella cucitura della patta, riportante il nome della Ditta fornitrice, la taglia, la composizione del tessuto e le istruzioni per il lavaggio.

Foggia

Pantalone composto da due quarti anteriori e due posteriori.

Cintura in vita in doppio tessuto chiusa anteriormente tramite lista di velcro ribattuta esternamente a croce; in corrispondenza dei fianchi è inserito un tratto di elastico.

Lungo la cintura sono applicati cinque passanti: due anteriori e tre posteriori.

Patta chiusa tramite lampo coperta esternamente dal risvolto del quarto sinistro. Internamente a destra è applicata una lista in doppio tessuto di protezione; cucitura di ribattitura dal fondo patta al cavallo.

Tasconi a toppa applicate ai fianchi di entrambi i quarti anteriori con l'angolo anteriore smussato, inserite lateralmente nel fianco e con apertura sagomata terminata con orlo a partire dall'elastico presente in cintura, chiusa tramite due liste di velcro ribattute esternamente a croce.

Tasche applicate su entrambi i quarti posteriori, con angoli smussati e coperte da aletta rettangolare in doppio tessuto ribattuta a piedino e chiusa tramite lista di velcro ribattuta esternamente a croce.

Il pantalone termina al fondo gambali con orlo alto cm 3 circa nel quale posteriormente è inserito un tratto di elastico.

N.B. Si richiama l'attenzione delle ditte che la confezione, in relazione alla natura delle lavorazioni (art. 378 del D.P.R. 27.4.55 n. 547) con deve costituire pericolo per l'incolumità del personale (assenza di elementi sporgenti o svolazzanti).

**REQUISITI TECNICI DEL TESSUTO ESTIVO
PANTALONI – F3)**

CARATTERISTICHE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	METODO DI PROVA
COMPOSIZIONE	Massaua 100% cotone Sanfor	Nessuna	DIRETTIVA 96/73/CE
PESO g/m ²	280	± 5%	UNI EN 12127/99
ARMATURA	Saia da 4	Nessuna	UNI 8099
TITOLI ORDITO Ne	16		UNI EN 1049-2
TITOLI TRAMA Ne	10		UNI 9275
RIDUZIONE ORDITO	38	± 1	UNI 9275
RIDUZIONE TRAMA	22	± 1	UNI EN 1049-2
RESISTENZA TRAZIONE ORDITO kg	85	Minimo	UNI EN ISO 13934-1
RESISTENZA TRAZIONE TRAMA kg	60	Minimo	UNI EN ISO 13934-1
VARIAZIONI DIMENSIONALI AL LAVAGGIO ORDITO TRAMA	± 2,5% ± 2,5%	Massimo	UNI EN 25077 UNI EN ISO 6330 Met.2.A
SOLIDITÀ' DEL COLORE AL LAVAGGIO Degradazione Scarico	≥ 4 ≥ 4	Minimo	UNI EN 205-C 03
SOLIDITA' DEL COLORE ALLO SFREGAMENTO Secco Umido	≥ 4 ≥ 4	Minimo	UNI EN ISO 105X12
COLORE	Blu		

REQUISITI TECNICI MUSSOLA PER TASCHE – F3)

CARATTERISTICHE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	METODO DI PROVA	
COMPOSIZIONE	100% cotone	Nessuna	DPR 883/73	
ARMATURA	Tela	Nessuna	UNI 8099	
PESO g./m ²	115	± 3%	UNI 5114	
FILI AL CM:	ORDITO N.	25	Minimo	UNI EN 1049
	TRAMA N.	22	Minimo	UNI EN 1049
RESISTENZE	ORDITO Kg	40	Minimo	UNI 8639
DINAMOMETRICHE:	TRAMA Kg	35	Minimo	UNI 8639

G) MAGLIONCINO GILET (SENZA MANICHE), SOTTO GIACCA, MISTO LANA TIPO A “V” CON MANICHE LUNGHE PER IL PERSONALE DI MOVIMENTO

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Tipo e modello

Il capo è formato da due teli per il corpo e da un bordo in costa per il collo e per il giro ascelle.

I due corpi sono ottenuti da teli in maglia rasata tessuti su macchina finezza 12.

La parte inferiore di detti teli dovrà essere iniziata con una fascia elastica in costa 1x1 con, all' inizio della costa, un opportuno giro di elastomero di rinforzo.

Il collo e il giro ascelle sarà formato da una striscia in un sol pezzo di maglia in costina 1x1 realizzata su macchina rettilinea fin. 12.

Tale striscia dovrà poi essere doppiata ed unita al capo con macchina rimagliatrice.

I due lembi esterni di detta striscia, quelli che formano la punta del collo a V, dovranno essere tra loro sormontati.

Il peso del capo della taglia 52 non dovrà essere inferiore a g. 290.

Logo aziendale ricamato colore su colore sul lato sinistro altezza petto, realizzato con filo resistente e i normali lavaggi.

Marcature

Etichette inserite internamente riportanti il nome della Ditta fornitrice, la taglia, la composizione del tessuto e le istruzioni per il lavaggio.

REQUISITI TECNICI MAGLIONCINO – G)

CARATTERISTICHE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	METODO DI PROVA
DESCRIZIONE	Filato pettinato ritorto a 2 capi	Nessuna	
COMPOSIZIONE	80% VW lana merinos fine 20% fibra poliacrilica low pilling	Nessuna	DPR 883/73
TITOLO DEL FILATO: Nm	2/28.000	Nessuna	UNI 9275
RESISTENZA	560 cn min.	Minimo	
TORSIONI INIZIALI	Z/m 397 singolo S/m 232 ritorto		
SOLIDITÀ DELLA TINTA: alla luce artificiale degradazione	4	Nessuna	UNI 7639
allo sfregamento a secco scarico	4		UNI 5153
a umido scarico	4		
al lavaggio a secco			

degradazione	4		UNI 8268
al sudore acido			
degradazione	4		
scarico	4		UNI 7633
al sudore alcalino			
degradazione	4		
scarico			UNI 7633

H) TUBOLARI PER SPALLINE CON GRADI

in tessuto leggero, colore come divisa con i seguenti ricami:

- Per i graduati di movimento: una o più strisce di colore giallo oro, in funzione del grado;
- Per gli agenti di movimento: dicitura "A.M.T. AG. MOV.", striscia, tutto di colore argento;
- Per i verificatori titoli di viaggio: dicitura "A.M.T." di colore giallo, dicitura "VERIF." di colore rosso, striscia di colore rosso
- Per gli ausiliari al traffico: dicitura "A.M.T." di colore giallo, dicitura "AUS. TRAF." di colore rosso, striscia di colore rosso

I) MAGLIONE, CON CERNIERA, MISTO LANA PER PERSONALE VIAGGIANTE E PERSONALE DI OFFICINA

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Il capo è formato da due parti per il corpo, da due parti per le maniche e dal collo.

I due corpi e le due maniche sono ottenuti da teli in maglia con lavorazione a perno chiuso realizzati su macchina rettilinea finezza 7.

La parte inferiore di detti teli dovrà avere una fascia elastica in costa 2x1 ben sostenuta ed iniziata con un giro di elastomero.

Il collo sarà formato da una striscia di maglia in costina 2x1. Tale striscia, realizzata su macchina rettilinea finezza 7. Il collo dovrà poi essere doppiato ed unito al capo con macchina rimagliatrice di opportuna finezza.

La cerniera (parziale) anteriore deve consentire l'apertura del girocollo.

Logo aziendale ricamato colore su colore sul lato sinistro altezza petto, realizzato con filo resistente ei normali lavaggi.

Il peso del capo di taglia 52 non dovrà essere inferiore a g. 650.

Marcature

Etichetta inserita internamente riportante il nome della ditta fornitrice, la taglia, la composizione del tessuto e le istruzioni per il lavaggio.

REQUISITI TECNICI DEL MAGLIONE PER OPERAI - I)

CARATTERISTICHE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	METODO DI PROVA
DESCRIZIONE	Filato pettinato ritorto a 2 capi	Nessuna	
COMPOSIZIONE	80% VW lana merinos fine 20% fibra poliacrilica low pillino	Nessuna	DPR 883/73
TITOLO DEL FILATO: Nm	2/28.000	Nessuna	UNI 9275
RESISTENZA	560 cn min.	Minimo	
TORSIONI INIZIALI	Z/m 397 singolo S/m 232 ritorto		
SOLIDITA DELLA TINTA:		Nessuna	

alla luce artificiale degradazione	4		UNI 7639
allo sfregamento a secco scarico	4		
a umido scarico	4		UNI 5153
al lavaggio a secco degradazione	4		UNI 8268
al sudore acido degradazione	4		
scarico	4		UNI 7633
al sudore alcalino degradazione	4		
scarico	4		UNI 7633

L) GIACCONE PER IL PERSONALE DI MOVIMENTO E DI OFFICINA

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Cuciture

Cuciture a macchina piana 1 ago: assemblaggio giaccone; collo, ribattiture, lampo, velcro ed orli del pile interno.

Tutte le cuciture esterne del giaccone sono termosaldate internamente con apposito nastro.

Cuciture a macchina taglia cuce a due aghi: assemblaggio pile interno.

Marcature

Etichetta inserita internamente alla base del collo di entrambi i capi riportante il nome della Ditta fornitrice, la taglia, la composizione del tessuto e le istruzioni per il lavaggio.

Sigle

Logo aziendale ricamato, applicato su entrambi i capi: sul giaccone al carrè del petto sinistro e sul pile interno al petto sinistro.

Foggia

Giaccone composto da due quarti anteriori e due posteriori. foderato internamente con fodera.

Carrè anteriori e posteriore dritti.

Collo classico in doppio tessuto ribattuto perimetralmente a piedino.

Internamente alla base del collo è inserito un alamaro in doppio tessuto sul quale è applicato un bottone automatico completo per permettere l'ancoraggio del pile interno.

Alamari presenti sulle spalle, in doppio tessuto, con il lato libero terminato a punta ed ancorabile sulla spalla tramite bottone automatico con calotta in plastica.

Maniche a giro in due pezzi.

Orlo al fondo di cm 2 e manichetta interna in fodera con alamaro inserito internamente nella cucitura di assemblaggio della fodera al sotto manica, al quale è applicato un bottone automatico completo per permettere l'ancoraggio del pile interno.

Tasche a filetto ricavate al petto di entrambi i quarti anteriori con interno in fodera. L'apertura è coperta da aletta rettangolare in doppio tessuto ribattuta a piedino, con angoli arrotondati e chiusa tramite bottone ed asola a goccia.

Tasche a filetto con apertura obliqua ricavate ai fianchi di entrambi i quarti anteriori con interno in fodera. L'apertura è coperta da aletta rettangolare in doppio tessuto ribattuta a piedino (i lati corti sono fissati al corpo) e chiusa tramite bottone ed asola a goccia.

Apertura anteriore tramite sei bottoni automatici applicati su due liste in doppio tessuto: su quella sinistra, ribattuta a piedino, sono applicate le parti femmina non visibili esternamente; su quella destra, ribattuta a filo su tre lati ed a piedino all'assemblaggio, sono applicate le relative parti maschio. Al lato libero è realizzato uno sgocciolatoio di cm 1, fermato in sei punti.

Internamente, a partire dalla base del collo sono presenti due liste in tessuto nella cui cucitura di assemblaggio con la fodera sono inserite le due parti di lampo per l'ancoraggio del pile interno.

Coulisse ricavata internamente in vita per tutta la circonferenza, nella quale è inserito un cordone elastico, fatto fuoriuscire in prossimità dell'apertura tramite due borchie metalliche, regolabile con botticelle a molla e con nodo anti sfilamento alle estremità.

Lista in fodera antitrascinamento assemblata internamente alla fodera, al fondo.

Il giaccone termina al fondo con orlo di cm 2 circa.

Pile interno staccabile composto da quattro quarti anteriori ed uno posteriore e foderato internamente.

Collo a giro con riporto interno in tessuto pile alto cm. 3 circa al quale viene ancorata, mediante cucitura, la fodera interna. .

Esternamente alla base del collo è inserito un anello in cordone per permettere l'ancoraggio al giaccone esterno.

Maniche a giro terminate al fondo con orlo; al sotto manica è inserito un anello in cordone per permettere l'ancoraggio al giaccone esterno.

Apertura ricavata lungo la stessa con sacco tasca in fodera e chiusura tramite lista di velcro centrale ed un tirante apri-tasca in nastro passamaneria millerighe per facilitarne l'apertura.

Chiusura anteriore dalla base del collo tramite lampo, che permette anche l'ancoraggio al giaccone esterno

Il pile termina al fondo con orlo di cm 2 circa.

REQUISITI TECNICI DEL TESSUTO PER IL GIACCONE – L)

CARATTERISTICHE	VALORI RICHIESTI	METODO DI PROVA
-A- MATERIALE ESTERNO		
COMPOSIZIONE QUALITATIVA	100% Poliestere	Legge 883/73
RIDUZIONI CENTIMETRICHE	Ordito: 58 fili al cm ± 3 fili Trama: 53 battute al cm ± 3 fili	UNI 1049-2
ARMATURA	Batavia 4	UNI 8099/80
PESO	110 g/m ² $\pm 7\%$	UNI EN 12127

-B- STRATO FUNZIONALE

COMPOSIZIONE QUALITATIVA	Membrana bicomponente composta da Politetrafluoroetilene (PTFE) a struttura microporosa espansa	Spettroscopia IR
--------------------------	---	------------------

-C- MATERIALE FINITO

PESO	50 g/m ² ±10%	UNI EN 12127
RESISTENZA ALLA BAGNATURA	non inferiore a ISO 4 = 90	UNI EN24920/93
PERMEABILITA VAPORE D'ACQUA	≥ 800 g/m ² 24h	UNI 4818/26 ^a
RESISTENZA AL VAPOR D'ACQUA	R _{et} ≤ 8 m ² Pa/W	ISO 11092
RESISTENZA ALLA TRAZIONE	Ordito: ≥ 800 N Trama: ≥ 700 N	ISO 1421- 1
<u>Tenuta all'acqua su tessuto. UNI EN 20811</u>		
Fine della prova dopo la prima goccia d'acqua. Incremento H ₂ O 60cm/min.		
Senza trattamenti.		≥ 1.000 cm
Dopo 20 cicli di lavaggio (lavaggio in accordo con UNI EN 26330 3 A macchina tipo 1 asciugatura A		≥ 1.000 cm
<u>Tenuta all'acqua su tessuto cucito e termosaldato ad incrocio.</u>		
Fine della prova dopo la prima goccia d'acqua. Incremento H ₂ O 60cm/min.		
Senza trattamenti.		≥ 200 cm
Dopo 20 cicli di lavaggio (lavaggio in accordo con UNI EN 26330 3 A macchina tipo 1 asciugatura A		≥ 200 cm
<u>Durata della laminazione</u>		
Dopo 50 lavaggi. ISO 6330/2A, macchina A1,a		A) La membrana deve essere attacca al tessuto. B) Non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro.
COLORE		

NASTRO TERMOSALDATURA

Composizione strato funzionale: Membrana in Politetrafluoroetilene (PTFE) a struttura microporosa espansa.
Altezza 22 mm ± 1 mm

REQUISITI TECNICI DELLA FODERA PER IL GIACCONE /PILE -L

CARATTERISTICHE	VALORI RICHIESTI	METODO DI PROVA
COMPOSIZIONE	100% POLIESTERE	DIRETTIVA 96/73/CE
PESO	g/mq 60±5%	UNI 5114
ARMATURA	tela	UNI 8099
RESISTENZA TRAZIONE ORDITO	≥ Kg 55	UNI EN ISO 13934-1
RESISTENZA TRAZIONE TRAMA	≥ Kg 35	UNI EN ISO 13934-1

SOLIDITÀ COLORE LAVAGGIO Degradazione Scarico	≥ 4 ≥ 3	UNI EN ISO 105 C03
STABILITÀ DIMENSIONALE	$\pm 3\%$	UNI EN ISO 5077 UNI EN ISO 6330
COLORE		

REQUISITI TECNICI TESSUTO PILE

A- MATERIALE ESTERNO

COMPOSIZIONE QUALITATIVA	100% Filo maglia poliestere	Legge 883/73
RIDUZIONI CENTIMETRICHE SU TESSUTO LAMINATO	coste: 12 ± 3 fili ranghi: 17 ± 3 fili	
ARMATURA	Maglia con effetto pile	

-B- STRATO FUNZIONALE

COMPOSIZIONE QUALITATIVA	Politetrafluoroetilene (PTFE) a struttura microporosa espansa	Spettroscopia IR
--------------------------	---	------------------

-C- MATERIALE DI SUPPORTO

COMPOSIZIONE QUALITATIVA	100% poliestere mesh	Legge 883/73
--------------------------	----------------------	--------------

-D- MATERIALE FINITO

PESO	$230 \text{ g/m}^2 \pm 15\%$	ISO 3801
PERMEABILITÀ VAPORE D'ACQUA	$\geq 650 \text{ g/m}^2 \text{ 24h}$	UNI 4818/26 ^a
RESISTENZA AL VAPOR D'ACQUA	$R_{et} \leq 10 \text{ m}^2 \text{ Pa/W}$	ISO 11092
PERMEABILITÀ ALL'ARIA (100 Pa)	$< 4 \text{ Lt/m}^2 \text{ secondo}$	ISO 9237
COLORE		

M) CRAVATTA

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

Cravatta in poliestere.

La confezione delle cravatte dovrà essere accurata ed eseguita con tessuto tagliato in sbieco ed in modo tale che la cravatta, sospesa per un'estremità e tesa con un peso di Kg. 1, non si attorcigli.

La lunghezza della cravatta finita sarà di cm. 144/145 circa e la larghezza della falda finita dovrà essere di circa cm. 9,5.

Saranno confezionate in 3 pezzi: la falda, il codino e un cinturino; l'unione dei singoli pezzi sarà ottenuta con cuciture a macchina con i lembi spianati, mentre i due lembi longitudinali saranno uniti con una cucitura ben ribattuta alle due estremità.

Il rinforzo, in idoneo tessuto, sarà in due pezzi uniti con cucitura a macchina; tutte le cuciture a macchina saranno effettuate con robusto filo di idonea composizione.

La falda ed il codino devono essere foderati per tutta la parte interna in vista.

Il colore deve essere blu notte (previo benessere della campionatura) e nella parte bassa anteriore dovrà essere ricamato il logo aziendale di colore azzurro con dicitura AMT bianca.

REQUISITI TECNICI DEL TESSUTO PER CRAVATTE – M)

Cravatta

Natura della fibra: poliestere 100%

Fili al cm. 98

Titolo filati: 110 den

Peso per m²:125

Colore: blu notte e logo aziendale azzurro e scritta AMT bianca

Tessuto interno di rinforzo

Fibra di poliestere

Armatura tela

Peso g/m² 175

Garzato su entrambe le facce

Tessuto per fodera

Fibra poliammidica

Armatura tela

Peso g/m² 50

N) CORDONE DORATO

Completo di foglia dorata da inserire nei berretti dei graduati di movimento.

O) STIVALI IN GOMMA “BATTISTRADA ANTISCIVOLO” PER IL PERSONALE D’OFFICINA E DI MOVIMENTO

Stivali al ginocchio

Tomaia e gambale in PVC / Gomma Nitrilica.

Rinforzi sul dorso del piede, ai malleoli e al tallone

Gambale predisposto per essere ridotto in altezza, tagliandolo lungo le linee predisposte, resta il supporto antiscivolo per poterlo meglio calzare.

Foderato con tessuto.

Puntale acciaio e lamina antiforo a norma EN 345 S5.

Suola in gomma nitrilica con disegno carrarmato, antiscivolo, antistatica, antiolio, antiusura. marchio “CE” EN 345 S5 stampato nella suola.

P) COMPLETO “DUE PEZZI” ANTIPIOGGIA IN PVC PER I CICLOMOTORISTI ADDETTI AI PARCOMETRI

L’indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

GIACCA

Formata da tre parti di cui una posteriore e due anteriori, maniche a raglan; collo a camicia in doppio tessuto, quarti anteriori ripiegati internamente (cm. 5 circa) e ribattuti; chiusura realizzata con quattro bottoni a pressione; aerazione posteriore garantita da cinque fori con diametro di cm. 3 circa, fustellati nella parte alta del dietro e protetti dal supporto trapezoidale dello stesso tessuto termosaldato al capo con i tre lati superiori.

Le maniche, i fianchi ed il collo devono essere uniti al capo con termosaldatura.

PANTALONI

Formato da due pezzi uniti tra loro al cavallo con termosaldatura. Entro gamba termosaldato, orlo al fondo ribattuto. Orlo in vita alto cm. 2,5 ca. ribattuto a cm. 1,8 ca, con elastico.

CAPPELLO

Tipo Nord-Ovest, con calotta foderata suddivisa in quattro spicchi, con tesa in due pezzi a doppio tessuto profonda sul davanti cm. 5 ca. e sul retro cm. 12 ca. e con sottogola in fettuccia in tinta.

REQUISITI TECNICI DEL TESSUTO PER COMPLETO ANTIPIOGGIA - Q

CARATTERISTICHE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	METODO DI PROVA
COMPOSIZIONE	100% poliestere	Nessuna	DPR 883/73
ARMATURA	Tela	Nessuna	UNI 8099
PESO g./m ²	180	+ 3%	UNI 5114
TITOLO DEL FILATO: ORDITO den	300	Nessuna	UNI 9275
TRAMA den	300	Nessuna	UNI 9275
FILI AL CM: ORDITO N.	26	Minimo	UNI EN 1049
TRAMA N.	17	Minimo	UNI EN 1049
RESISTENZE ORDITO Kg	130	Minimo	UNI 8639
DINAMOMETRICHE: TRAMA Kg	90	Minimo	UNI 8639

Q) GUANTI DI PELLE FELPATI NERI

Guanti di pelle, da uomo, a cinque dita senza abbottonatura, foderati ed appaiati uno destro ed uno sinistro composti da:

- Corpo formato da due parti, dorso e palmo, comprese le parti superiori ed inferiori delle dita escluso il pollice.
- Una parte che costituisce il pollice
- Sei liste di pelle per il completamento delle sagome delle quattro dita.

All' orlo superiore ed alla apertura sottomano la pelle deve essere ripiegata dall' esterno verso l'interno ed orlata .

CARATTERISTICHE TECNICHE – R)

a)Pelle

NORMA DI RIFERIMENTO	DESCRIZIONE NORMA	VALORE
	NATURA	Ovino
UNI 8480/83	CONCIA	al cromo
ISO 2589/83	SPESSORE	0.8 mm 5%
ISO 3377/83	RESISTENZA DEL PELLAME ALLO STRAPPO	dai 5 ai 10 Kg per mm di spessore

a)Fodera

NORMA DI RIFERIMENTO	DESCRIZIONE NORMA	VALORE
	TIPO	Tessuto di flanella che deve adattarsi esattamente alle rispettive taglie e deve essere ben fissata alle estremità
DPR 883/73	MATERIA PRIMA	100% cotone

Tutele cuciture di unione delle varie parti della pelle dovranno essere eseguite con almeno 5- 6 punti per cm. utilizzando filato resistente .

Distanza dell'attaccatura del pollice dal bordo superiore del guanto: mm. 50 circa

Lunghezza dello spacco sottomano: mm. 55 circa

R) CINTURA

- Cintura in pelle di vitello doppiata con impuntura colore nero
- Due passanti
- Altezza cm 3,5 circa (tolleranza $\pm 3\%$)
- Fibbia in lega zama con logo aziendale
- 5 o 6 buchi
- Vite di registro
- Lunghezza (da definire in fase di rilevamento taglie)

BANDE RIFRANGENTI

Vedasi capitolato

A.M.T. CATANIA S.p.A.