



## **SPECIFICHE TECNICHE**

### **Camicie estive mezza manica di colore celeste per il personale maschile e femminile del Corpo di polizia penitenziaria**

#### **PARTE I**

#### **GENERALITÀ**

Le presenti specifiche tecniche hanno per oggetto le caratteristiche che devono possedere le camicie estive celesti mezza manica per il personale del Corpo di polizia penitenziaria.

Le predette camicie dovranno essere conformi ai criteri ambientali minimi per le forniture di prodotti tessili di cui all'Allegato n. 3 del Decreto Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare dell'11.01.2017, emanato nel rispetto del Piano d'Azione Nazionale sul Green Public Procurement (PANGPP) e pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale n. 23 del 28.01.2017 (d'ora in poi CAM), che ha sostituito l'Allegato n. 1 del Decreto Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare del 22.02.2011.

#### **CAPO I**

#### **ESIGENZE DI BASE**

La camicia mezza manica, di colore celeste, con bottoni metallici per il personale maschile e femminile della Polizia Penitenziaria dovranno:

1. rispondere ai requisiti di funzionalità e di confort, idonei a garantire l'utilizzo durante la normale attività di istituto, anche attraverso l'utilizzazione di materie prime innovative e qualificate nel settore del confezionamento;
2. mantenere la termoregolazione corporea, fornendo valori di aereopermeabilità sufficiente all'evaporazione del sudore;
3. garantire un'ottimale vestibilità ed estetica, anche relativamente ad un sistema di stiratura agevole nonché alle diversità anatomiche dei destinatari del capo in argomento (ad esempio diversa abbottonatura etc.);
4. le caratteristiche merceologiche dovranno essere tali da conservare la destinazione d'uso nel tempo con particolare riferimento alla non ossidazione del colore a seguito di lavaggi;
5. avere il tessuto regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione, quali, in particolare, impurità, striature, barrature, ombreggiature nodi e falli;
6. avere i bottoni in metallo di colore, dimensioni e fregi come descritto nella tabella 40/27 del D.M. del 10 ottobre 2014, pubblicato sulla G.U. Serie generale n. 52 del 04.03.2015, che viene allegata al presente atto e ne costituisce parte integrante.
7. rispondere ai requisiti richiesti.

#### **CARATTERISTICHE FONDAMENTALI**

Il confezionamento delle camicie a mezza manica, di colore celeste, con bottoni metallici per il personale maschile e femminile della Polizia Penitenziaria, dovrà essere perfettamente idoneo alla destinazione d'uso. Per ciò che concerne il colore e la foggia i prototipi presentati dovranno essere conformi al campione ufficiale disponibile presso questa Amministrazione e che costituisce parte integrante del presente atto. I prototipi dovranno rispondere pertanto ai requisiti di funzionalità e di confort atti a consentire l'utilizzo durante i servizi di istituto. La camicia maschile e femminile a mezza manica di colore celeste, confezionata al 98% con tessuto cotone pettinato di altissima qualità e al 2% con elastan, ferme le caratteristiche indicate nelle "Esigenze di base", dovrà essere composta da:

- un corpo, distinto in "dietro" e "avanti"; sul davanti presenta sei bottoni di metallo argentato

- zigrinato con fregio;
- due mezze maniche;
- colletto;
- due tasche chiuse con bottone;
- due contropalline con fascette tubolari porta gradi;
- pettorina sagomata applicata nel ripiego anteriore dx/sx (maschile/femminile).

## CAPO II

### REQUISITI TECNICI DELLA MATERIA PRIMA

Materia prima:	98% cotone pettinato di altissima qualità con fibre lunghe che conferiscono compattezza e morbidezza al tessuto 2 % elasthan	AATCC 20-2011 Esclusi i paragrafi 9.4, 9.5, 9.6, 9.8, 9.10 + ASTM D 276-00a (2008) Esclusi i paragrafi da 24 a 35 Reg UE N 1007/2011 27/09/2011 GU UE L272 18/10/2011
Colore	Celeste	Come da campione
Titolo dei filati	Ordito Ne 100/2 Trama Ne 40/1	UNI EN ISO 2060
Armatura	tela	UNI 8099: 1980
Altezza	Idonea alla confezione, con cimose distese e regolari	UNI EN 773 ISO 22198 :2006
Massa areica	110 g/m <sup>2</sup> ± 5%	UNI EN 12127 : 1999
Riduzioni (fili per cm)	Ordito 52 ±1 filo Trama 28 ±1 filo	UNI EN 1049-2/ 1996 ISO 7211-2: 1994
Massa areica	110 g/m <sup>2</sup> ± 5%	UNI EN 12127 : 1999
Trazione	Ordito ≥ 700 N Trama ≥ 360 N È ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7% nelle singole prove, purché la media risulti nei limiti prescritti per ciascun senso.	UNI EN ISO 13934-1: 2000
Contenuto di appretto	Non superiore all'1,5%	5119: 1966
Variazioni dimensionali per lavaggio a caldo	Non superiore al 2,5% sia in ordito che in trama	UNI EN ISO 6330:12 Lavaggio tipo 2A Asciugamento tipo C Detersivo di tipo domestico in commercio - ECE e IEC senza fosfati
Variazioni dimensionali a freddo	Non superiore al 2,5% sia in ordito che in trama	UNI EN ISO 6330:2012
Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo 12.000 cicli	UNI EN ISO 12947-1:2000 + UNI EN ISO 12947-2:2000 KPa 9 abradente lana
Resistenza alla formazione di pelosità superficiale ed al pilling (box method)	Non inferiore all'indice 3-4 dopo 7.000 giri	UNI EN ISO 12945-1: 2012
Finissaggio doppia azione/facile manutenzione	Oleorepellenza non < 5 Idrorepellenza non < 8 Rilascio sporco non < 7	AATCC 118 ISO 14419:2004 AATCC TM 193: 2007 AATCC 130
Proprietà finissaggio dopo 20 lavaggi	Oleorepellenza non < 3 Idrorepellenza non < 6 Rilascio sporco non < 6	La durata del finissaggio a 20 lavaggi non è regolamentata da normative ma è da considerarsi un PLUS del

		finissaggio
Proprietà antipiega del tessuto	Dopo asciugamento: indice 2 dopo stiratura: indice 3	AATCC 124
Permeabilità all'aria	Non inferiore a 500 l/sm <sup>2</sup>	UNI EN ISO 9237: 1997
Solidità della tinta: ➤ alla luce (Xenotest)	Indice di degradazione non inferiore al grado 6 della scala dei blu	UNI EN ISO 105 B02/13 A1 (Marzo 2002)
➤ agli acidi	degradazione non < 5 scala dei grigi	UNI EN ISO 105 E05 :10
➤ agli alcali	degradazione non < 5 scala dei grigi	UNI EN ISO 105 E06 :06
➤ al sudore	degradazione e scarico non < 5 scala dei grigi	UNI EN ISO 105 E04 :13
➤ solidità del colore alla stiratura 150°C	degradazione e scarico non me < 5 scala dei grigi	UNI EN ISO 105 X11 : 1998
➤ allo sfregamento	indice di scarico non < 5 scala dei grigi	UNI EN ISO 105 X12 : 2003
➤ al lavaggio domestico e commerciale	degradazione e scarico non < 5 scala dei grigi	UNI EN ISO 105 C06 :10

Nota: ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7% nelle singole prove, purché la media risulti nei limiti prescritti per ciascun senso. Il cotone utilizzato deve essere trattato con procedimenti, tipo "SANFOR" o equivalenti. Per prevenirne il restringimento. Il tessuto subirà un medesimo trattamento antipiega "Permafix" che non modificherà minimamente l'aspetto e la vestibilità della camicia, conferendogli la proprietà di anti-stiro.

### CAPO III

#### ACCESSORI (BOTTONI IN METALLO)

BOTTONI PER CAMICIE ESTIVE IN METALLO:

##### III.1 DESCRIZIONE

la calotta in alpacca, è leggermente rigata al centro in senso orizzontale con impresso il fregio del corpo posto in posizione verticale in perfetto allineamento al gambo.

La rigatura ed il fregio, con caratteristiche come da campione ufficiale di riferimento, son racchiusi da un cerchio a rilievo; il bordo esterno, zigrinato come da campione, e ripiegato su di un disco di ottone, al centro del quale è fissato il gambo foggato a forma di occhiello. Lo spazio interno è ripieno di gesso. La chiusura posteriore di bottoni deve risultare ermetica con il bordo della calotta piegato e limato come il precisato campione. La calotta di alpacca dovrà avere lo spessore di mm. 0,30 ed il disco di ottone su cui deve essere ripiegato uno spessore non inferiore mm. 0,35/0,40. Il filo di ottone del gambo deve avere il diametro di mm. 1,40 circa.

I bottoni dovranno essere sottoposti ad argentatura mediante bagno galvanico e muniti di protezione con vernice trasparente alla nitro cellulosa. Dovranno resistere alla seguente prova: immersione per quattro ore in una soluzione al 10% di acqua forte, composta da tra parti di acido solforico a 65 Bé ed una parte di acido nitrico a 38 Bé. Dopo tale prova i bottoni non devono deteriorarsi.

##### III.2 REQUISITI DELLE MATERIE PRIME

Alpacca.

Composizione della lega:

- rame 62-64%;
- nichelio 17-19%;
- zinco non inferiore al 16,40%;
- impurità 0,60%.
- Ottone P-Cu Zn 37 (UNI 4892) oppure  
P-Cu Zn 33 (UNI 4894).

### III.3 DIMENSIONI

Diametro mm 12-14

Altezza (senza occhiello) mm. 3-4

Altezza (compreso occhiello) mm. 7-8.

Per ogni particolare si farà riferimento al campione ufficiale.

Si specifica che per ciò che riguarda i rimanenti accessori possono essere a scelta della ditta purché di standard qualitativi elevati e comunque idonei alla destinazione d'uso.

**Qualora dalla data dell'approvazione delle Specifiche Tecniche e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero cambiare le norme UNI EN ISO o altre norme tecniche ivi richiamate perché sostituite o soppresse, si applicano quelle in vigore.**

## CAPO IV

### Verifiche di conformità (Collaudo)

L'esame della camicia dovrà tendere ad accertare in particolare che:

- le dimensioni dell'oggetto confezionato corrispondano a quelle stabilite nello specchio delle misure, con tolleranze dell'1% in più o in meno fino ad un massimo di 1 cm. per misure che eccedono i cm. 100. Nessuna tolleranza è ammessa sulle misure del colletto;
- le cuciture siano eseguite con impiego di filato che corrisponda per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle praticate sul campione;
- le asole siano razionalmente eseguite e ben rifinite;
- i bottoni siano **solidamente** applicati in corrispondenza delle rispettive asole;
- il colletto sia ben sagomato, senza arricciature o grinze, delle dimensioni prescritte e le punte siano simmetriche tra loro;
- l'interno del colletto sia munito delle varie basi di rinforzo e del sostegno alle punte;
- le cuciture di unione dei fianchi, delle maniche e quelle del giromanica siano eseguite come prescritto.

## CAPO V

### ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

All'interno di ciascuna camicia, al centro della cucitura di unione del listino del collo con lo spallaccio, deve essere applicata una etichetta in tessuto riportante con dicitura indelebile i simboli internazionali di lavaggio e le seguenti indicazioni:

- composizione del tessuto;
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura;
- misura in centimetri e pollici versione maschile e solo la taglia per la versione femminile;
- scritta "Polizia Penitenziaria";
- i seguenti simboli di pulitura previsti dal codice internazionale.

Non sono ammesse etichette di carta autoadesive e non, prive anche parzialmente delle suddette diciture.



Ciascuna camicia, accuratamente stirata, ripiegata su un rettangolo di cartoncino e fissata con fermagli in plastica, dovrà essere inserita in un sacchetto di polietilene trasparente di dimensioni adeguata, richiudibile.

Il confezionamento della camicia dovrà essere integrato, nel colletto, da un interno collo e da un sottocollo (posto a cavallo del primo bottone) in materiale plastico trasparente, di opportuna consistenza e da una striscia di cartoncino a sostegno del colletto.

Le camicie saranno poi consegnate in scatoloni di cartone ondulato di idonee dimensioni e robustezza, ognuno dei quali conterrà 30 capi della stessa taglia suddivisi in confezioni di cartone contenenti singolarmente n. 3 camicie (come da campione ufficiale).

Ciascuno scatolone, nella parte esterna, dovrà recare le seguenti indicazioni:

- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione (camicia maschile o camicia femminile) e quantità del contenuto;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- misura/taglia in pollici e centimetri;
- scritta "Polizia Penitenziaria";
- codice a barre.

La chiusura degli scatoloni è completata con l'applicazione su tutti i lembi aperti di un nastro adesivo, largo non meno di mm. 50.

## **CAPO VI – CAMPIONE UFFICIALE**

Per tutti i particolari non previsti nelle presenti Specifiche Tecniche si rinvia ai campioni ufficiali.

## **CAPO VII – DESCRIZIONE DEI MANUFATTI**

I manufatti dovranno essere conformi alle seguenti descrizioni, nonché alla foggia del campione ufficiale di riferimento.

### **VII.1 DESCRIZIONE CAMICIA MASCHILE**

La camicia maschile è composta dalle seguenti parti:

- un colletto;
- un corpo (due parti anteriori ed una parte posteriore);
- due maniche corte;
- due tasche al petto con alette;
- due contropalline;
- una pettorina.

#### **VII.1.1 COLLETTTO**

Il colletto è composto da due pezzi (vela e listino) sagomati ed uniti fra loro con cucitura a macchina, come da campione.

- La vela è composta da due strati di tessuto e da un rinforzo interno. Il rinforzo interno della vela è formato da un tratto di tessuto bianco, indeformabile, saldato sullo strato di tessuto esterno della vela con processo di fusione permanente a caldo.

Altro strato di tessuto termoadesivo sagomato è applicato sul tratto indeformabile per tutta la lunghezza della vela con funzione di rinforzo. Un terzo rinforzo è applicato solo sulle punte della vela, alle cui estremità sono realizzate due asole tonde per l'applicazione delle mostrine in metallo, i bordi delle stesse, dovranno essere rifiniti perimetralmente con il medesimo filato utilizzato per le asole del davanti. La vela è rifinita con impuntura a mm. 6 circa dal bordo.

- Il listino è formato da due strati di tessuto. Su quello esterno è saldato con processo di fusione permanente a caldo un interno indeformabile. Il listino è rifinito alle

estremità senza asola e senza bottone, come da campione di riferimento.

#### **VII.1.2 CORPO**

E' costituito da due parti anteriori ed una parte posteriore unite tra di loro e rifinite al fondo con un orlo continuo alto mm.7.

Parti anteriori. La parte sinistra è rifinita con un cannoncino esterno largo mm. 35 circa con due impunture verticali a mm 6 dai bordi. Sul cannoncino sinistro sono realizzate n. 5 asole verticali e n. 1 orizzontale. La prima asola verticale inizia a mm. 60 dall'attaccatura del listino, le altre sono posizionate a mm. 90 (centro asola) tra loro. L'asola orizzontale deve distare dal centro dell'ultima asola verticale mm. 95 circa. Per le camicie di misura superiore alla 18½, le asole verticali da praticare devono essere 6, adeguando la distanza tra loro, la prima resta confermata a mm. 60 dall'attaccatura del listino.

La parte anteriore destra è ripiegata all'interno. Il ripiegio ottenuto è di mm. 30 circa. Su tale parte sono applicati, in perfetta corrispondenza delle predette asole, n. 5 bottoni metallici e n. 1 bottone in poliperla a quattro fori per l'asola orizzontale.

Parte posteriore. Il dietro è costituito da un unico pezzo di tessuto su cui è cucito a doppia impuntura lo spallaccio.

Lo spallaccio è costituito da un carré a due punte realizzato da un unico tratto di tessuto, sagomato ed applicato come da campione. In corrispondenza delle punte del carré sono praticate due pince con profondità massima al punto vita di mm. 15 circa e con inizio a mm. 100 circa dal fondo camicia.

#### **VII.1.3 MANICHE CORTE**

Sono confezionate in un sol pezzo, chiuse con cuciture longitudinali ed unite al corpo in maniera che la suddetta cucitura risulti in prosecuzione di quella dei fianchi. Ciascuna manica termina con un ripiegio esterno di mm. 30 circa con due impunture ognuna praticata a mm. 6 circa dai bordi.

#### **VII.1.4 TASCHE AL PETTO**

Su ciascuna delle due parti del davanti è applicata una tasca di mm. 130 x 130h, del medesimo tessuto della camicia, sagomata come da campione, rifinita sull'apertura con orlino di mm. 15 circa e rinforzata ai margini dell'apertura stessa con cuciture di fermo a triangolo ed una impuntura semplice perimetrale. Solo alla tasca sinistra lato verso il centro davanti non deve essere effettuato il fermo a triangolo perché viene realizzata una ulteriore impuntura a 2,5 cm. dal bordo tasca per la realizzazione del porta penna. La tasca, al centro, ha un piegone largo mm. 30 circa. Su detto piegone, in posizione mediana, alla distanza di mm. 25 circa dal bordo superiore, è applicato un bottone metallico. Le tasche sono completate da alette applicate a mm. 10 circa dal bordo superiore della tasca. Le alette, sagomate come da campione, larghe mm. 132, alte mm. 64 al centro e mm. 45 circa ai lati. Sulla pattina sinistra, lato giro manica, è realizzato, come da campione, il ricamo del fregio del Corpo di polizia penitenziaria, che dista dal suo centro mm. 25 dal bordo esterno, Sulla stessa pattina è praticata un'apertura in corrispondenza del porta penna sulla tasca, rifinita come da campione. Le alette sono costituite da due strati di tessuto e da un interno indeformabile termoadesivo applicato al tessuto esterno con procedimento di fusione permanente a caldo. Sulle stesse è praticata un'asola in corrispondenza del bottone metallico e un'impuntura perimetrale a mm. 6 dal bordo.

#### **VII.1.5 CONTROSPALLINE**

Le controspalline sono allestite con due strati del medesimo tessuto della camicia, sagomate e rifinite come da campione. Hanno un interno indeformabile termoadesivo, applicato al tessuto esterno con procedimento di fusione permanente a caldo. L'estremità più larga della controspallina è inserita nel giromanica al centro della spalla. L'estremità libera, sagomata a punta, è munita di asola, che inizia a mm. 10 circa dalla punta. In corrispondenza dell'asola sulla cucitura della spalla è applicato un bottone metallico. Su ogni controspallina è praticata un'impuntura perimetrale a distanza di mm. 6 circa dal bordo.

#### **VII.1.6 PETTORINA**

E' realizzata con due strati dello stesso tessuto impiegato per la camicia, sagomati come da campione ed ha per tutte le taglie le seguenti dimensioni:

- altezza al centro mm. 135 circa;
- larghezza lato inferiore mm. 30 circa;
- larghezza lato superiore mm. 135 circa.

E' applicata sul ripiegio interno destro in modo che il bordo superiore (a pettorina allacciata) disti mm. 20 circa dalla cucitura del listino. Sulla estremità superiore libera, con inizio a mm. 10 circa dalla punta è praticata un'asola per l'allacciatura di un bottone poliperla a quattro fori applicato sulla mostra del davanti sinistro.

#### **VII.1.7 VARIE**

- le cuciture di unione delle spalle, da realizzarsi come da campione, la chiusura dei fianchi e delle maniche nonché l'attaccatura delle maniche deve essere realizzata con macchine a due aghi, a punto catenella;
- Le asole devono presentare un'apertura commisurata alle dimensioni dei bottoni così da assicurare l'agevole e stabile abbottonatura.

#### **VII.2 DESCRIZIONE CAMICIA FEMMINILE**

La camicia femminile è composta dalle seguenti parti:

- un colletto;
- un corpo (due parti anteriori ed una parte posteriore);
- due maniche corte;
- due tasche al petto;
- due contropalline;
- una pettorina.

##### **VII.2.1 COLLETTTO**

E' costituito da due pezzi (un listino ed una vela) uniti tra loro con cuciture a macchina, come da campione.

- La vela è composta da due strati di tessuto. Su quello esterno è saldato con processo di fusione permanente a caldo, un interno realizzato con un strato indeformabile di base, un rinforzo completo ed ulteriore rinforzo alle punte, alle cui estremità sono realizzate due asole tonde per l'applicazione delle mostrine in metallo, i bordi delle stesse dovranno essere rifiniti perimetralmente con il medesimo filato utilizzato per le asole del davanti. La vela è rifinita con impuntura a mm. 6 circa dal bordo.

- Il listino è costituito da due strati di tessuto. Su quello esterno è saldato con processo di fusione permanente a caldo un interno indeformabile. Il listino è rifinito alle estremità senza asola e senza bottone, come da campione.

##### **VII.2.2 CORPO**

E' costituito da due parti anteriori ed una parte posteriore unite tra di loro e rifinite al fondo con un orlo continuo alto mm.7, come da campione.

- Parti anteriori. La parte anteriore sinistra è rifinita con un ripiegio verso l'esterno ribattuto a filo. Il ripiegio ottenuto è di mm. 20 circa. Su tale parte sono applicati, a mm. 15 circa dal bordo ed in perfetta corrispondenza delle asole, n. 5 bottoni metallici e n. 1 bottone in poliperla a quattro fori per l'asola orizzontale.

La parte anteriore destra è rifinita per tutta la sua lunghezza con un ripiegio cannoncino verso l'esterno, alto finito mm. 30 circa. Su tale parte sono praticate n. 5 asole verticali e n. 1 orizzontale. La prima asola verticale inizia a mm. 60 dall'attaccatura del listino, le altre sono posizionate a mm. 90 (centro asola) tra loro. L'asola orizzontale deve distare dal centro dell'ultima asola verticale mm. 95 circa. Per le camicie di taglia superiore alla 56, le asole verticali da praticare devono essere 6, adeguando la distanza tra loro, la prima resta confermata a mm. 60 dall'attaccatura del listino.

- Parte posteriore. La parte posteriore è costituita da un unico pezzo di tessuto su cui è cucito a doppia impuntura il carrè a tre punte. In corrispondenza delle punte laterali sono praticate due pince, come da campione.

Il carrè a tre punte è realizzato da un unico tratto di tessuto, sagomato ed applicato come da campione.

Le due parti anteriori presentano, inoltre, in corrispondenza del seno, a partire da mm. 40 circa sotto il giro manica, due pinces simmetriche, profonde ciascuna 13 mm. circa al giromanica e 0 (zero) alla fine. Le stesse lunghe abbastanza affinché la punta sia coperta dalla tasca.

#### **VII.2.3      MANICHE CORTE**

Sono confezionate in un sol pezzo, chiuse con cuciture longitudinali ed unite al corpo in maniera che la suddetta cucitura risulti in prosecuzione di quella dei fianchi. Ciascuna manica termina con un ripiegio esterno di mm. 30 circa con una sola impuntura praticata a mm. 6 circa come da campione.

#### **VII.2.4      CARRÉ DAVANTI E TASCHE AL PETTO**

Su ciascuna delle due parti del davanti è applicata una tasca di mm. 125 x 140 h, del medesimo tessuto della camicia, sagomata come da campione, rifinita sull'apertura con orlino di mm. 15 circa e rinforzata ai margini dell'apertura stessa con cuciture di fermo a triangolo ed una impuntura semplice perimetrale. La tasca, al centro, ha un piegone largo mm. 30 circa. Su detto piegone, in posizione mediana, alla distanza di mm. 25 circa dal bordo superiore, è applicato un bottone metallico.

Il carré davanti ha la funzione di pattina per la copertura della tasca, ha una profilatura a punta tale da coincidere con il centro del piegone della tasca, il profilo del carré davanti ha un impuntura a mm 6 dal margine.

Sul carré davanti sinistro, facente funzione di pattina tasca, è realizzato, come da campione, il ricamo del fregio del Corpo di polizia penitenziaria, che dista mm. 45 dal centro asola verso sinistra.

#### **VII.2.5      CONTROSPALLINE**

Le controspalline sono allestite con due strati del medesimo tessuto della camicia, sagomate e rifinite come da campione. Hanno interno indeformabile termoadesivo, applicato al tessuto esterno con procedimento di fusione permanente a caldo. L'estremità più larga della controspallina è inserita nel giromanica al centro della spalla. L'estremità libera, sagomata a punta, è munita di asola, che inizia a mm. 10 circa dalla punta. In corrispondenza dell'asola sulla cucitura della spalla è applicato un bottone metallico. Su ogni controspallina è praticata un impuntura perimetrale a distanza di mm. 6 circa dal bordo.

#### **VII.2.6      PETTORINA**

E' realizzata con due strati dello stesso tessuto impiegato per la camicia, sagomata e posizionata come da campione ed ha per tutte le taglie le seguenti dimensioni:

- altezza al centro mm. 125 circa;
- larghezza lato inferiore mm. 30 circa;
- larghezza lato superiore mm. 135 circa.

E' applicata sul ripiegio interno. Sulla estremità superiore libera, con inizio a mm. 10 circa dalla punta è praticata un'asola per l'allacciatura di un bottone poliperla a quattro fori applicato sulla mostra del davanti sinistro.

#### **VII.2.7      VARIE**

- le cuciture di unione delle spalle, da realizzarsi come da campione, la chiusura dei fianchi e delle maniche nonché l'attaccatura delle maniche deve essere realizzata con macchine a due aghi, a punto catenella;
- Le asole devono presentare un'apertura commisurata alle dimensioni dei bottoni così da assicurare l'agevole e stabile abbottonatura.

### **Parte II**

Parametri di valutazione dell'offerta tecnica

### **Capo I**

Modalità di presentazione dell'offerta



## Generalità

Le imprese invitate dovranno presentare, **pena l'esclusione**, con le modalità stabilite dalla lex specialis, in particolare, dal disciplinare di gara, quanto di seguito riportato:

- a. n. 6 camicie estive mezza manica di cui n. 3 maschili e n. 3 femminili (preferibilmente nelle taglie di seguito indicate):
  - n. 1 tg. 40 (femminile);
  - n. 1 tg. 42 (femminile);
  - n. 1 tg. 46 (femminile);
  - n. 1 tg. 14 ½ (maschile);
  - n. 1 tg. 15 ½ (maschile);
  - n. 1 tg. 16 (maschile);
- b. campionatura delle seguenti materie prime:
  - tessuto principale (preferibilmente tre metri in continuo);
  - una campionatura degli accessori (adesivo per colletto, bottoni in metallo, filati) utilizzati per la realizzazione del manufatto;
- c. Descrizione tecnica dei manufatti offerti in gara, contenente i particolari di lavorazione, confezione, prestazione dei tessuti e delle materie accessorie impiegate per la realizzazione dei manufatti, con l'indicazione delle relative caratteristiche tecniche e delle metodiche di prova, secondo le normative ufficiali vigenti;
- d. autodichiarazione rilasciata ai sensi degli articoli 46 e 47, d.p.r. 445/2000, da parte dei concorrenti, che i campioni di cui alle lettere "a" e "b" rispettano i requisiti tecnici minimi previsti dalle presenti specifiche tecniche e i requisiti minimi previsti dai CAM. La Stazione Appaltante si riserva di verificare, in qualsiasi momento nel corso della procedura di affidamento, la veridicità di quanto autodichiarato, anche attraverso l'invio dei campioni o parte di essi a laboratorio accreditato per l'effettuazione di prove tecniche a spese della Ditta, nei casi in cui ciò si renda necessario per assicurare il corretto svolgimento della procedura;

L'offerta dovrà inoltre, ai fini dell'attribuzione del punteggio, essere corredata da:

1. rapporti ufficiali di prova in originale o in copia conforme all'originale relativi ai campioni presentati con riferimento al tessuto principale rilasciati da centri/enti/organismi/istituti certificatori accreditati dall'ente certificatore ACCREDIA ovvero altro ente in mutuo riconoscimento, da cui risultino i valori utili all'attribuzione del punteggio per le miglie apportate;
2. autodichiarazione che gli eventuali rapporti di prova presentati, si riferiscono ai campioni offerti in gara (da presentare in caso di miglie offerte ai fini della valutazione di seguito meglio specificata). La mancata presentazione dei rapporti di prova non potrà consentire l'attribuzione dei punteggi relativi alle miglie apportate.

## Valutazione delle miglie

Alla Ditta che presenterà delle miglie sul tessuto principale per la realizzazione delle camicie estive (Parte I - Capo II) verrà attribuito un punteggio secondo quanto previsto dalla "scheda punteggi migliorativi" (Parte II - Capo II).

Ai fini dell'attribuzione del punteggio tecnico, pena la non valutabilità, i campioni presentati dovranno essere accompagnati dai rapporti ufficiali di prova sopra specificati, rilasciati, con metodi accreditati, da centri/enti/organismi/istituti certificatori accreditati

dall'ente certificatore ACCREDIA (unico organismo nazionale autorizzato dallo Stato a svolgere attività di accreditamento), ovvero altro ente in mutuo riconoscimento.

N.B. Le norme di riferimento per le condizioni di prova dovranno essere le stesse indicate, nelle relative voci, nelle tabelle relative al tessuto principale di cui al capo III - Requisiti tecnici minimi delle materie prime. Inoltre qualora dalla data dell'approvazione delle S.T. e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero cambiare le norme UNI EN ISO ivi richiamate perché sostituite o soppresse, si applicano quelle in vigore.

I punteggi relativi alle caratteristiche tecniche-merceologiche migliorative, sono attribuiti secondo il criterio di associare il punteggio massimo (Pmax) indicato nel prospetto sinottico al valore migliore dal punto di vista prestazionale tra le Ditte concorrenti (Lmax) e 0 (zero) al valore corrispondente alla minima prestazione richiesta, interpolando linearmente per i valori intermedi offerti.

Per i valori da introdurre nel calcolo, si farà riferimento ai dati dei rapporti di prova presentati dalle Ditte concorrenti.

Si precisa che, in sede di offerta dovrà essere cura ed interesse della Ditta fornire esattamente tutti i dati richiesti dal presente paragrafo, nelle modalità di esecuzione indicate in quanto, in sede di valutazione:

1. non formerà oggetto di valutazione il requisito migliorativo che non sia supportato da rapporti di prova eseguiti obbligatoriamente con metodo di prova ACCREDIA ovvero che presenti rapporti di prova non corrispondenti alle metodiche richieste;
2. l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare i riscontri analitici che dovesse ritenere utili ai fini della valutazione dell'offerta, presso centri/enti/organismi/istituti certificati accreditati al fine di verificare la veridicità della campionatura/documentazione/dichiarazioni presentate. Tali riscontri saranno a carico della ditta. Si precisa che tale facoltà dell'Amministrazione non potrà mai essere esercitata in sostituzione dell'impresa; pertanto, in nessun caso l'Amministrazione attribuirà il punteggio migliorativo in assenza di rapporti di prova presentati in offerta disponendo le prove in sostituzione.

In caso di eventuale difformità tra i dati analitici dei certificati prodotti dall'offerente e quelli risultati dai certificati delle analisi disposte dall'Amministrazione, saranno ritenuti prevalenti questi ultimi. Qualora i dati risultanti dalle analisi eventualmente disposte dall'Amministrazione dovessero evidenziare l'assenza anche di uno solo dei requisiti tecnici minimi, la ditta verrà esclusa con tutte le conseguenze di legge e diritto all'incameramento della cauzione da parte della Stazione Appaltante.

N.B.: in sede di verifica della conformità, l'Amministrazione procederà ad effettuare, ad insindacabile giudizio della Commissione preposta, le analisi di laboratorio ritenute necessarie a verificare la sussistenza dei requisiti offerti dall'aggiudicataria.

## **Capo II**

### **Criteri di valutazione**

La fornitura sarà aggiudicata a favore dell'offerta "economicamente più vantaggiosa" ai sensi dell'art. 95 del d.lgs. 18 aprile 2016 n. 50. Questa sarà valutata, fra le offerte che risulteranno rispondenti al presente capitolato, con l'attribuzione di un massimo di 100 punti, in base agli elementi riportati di seguito:

- |                             |              |
|-----------------------------|--------------|
| a. Qualità e pregio tecnico | max punti 70 |
| b. Prezzo                   | max punti 30 |

Il punteggio complessivo afferente a ciascuna offerta sarà ottenuto dalla somma dei punti relativi alle voci a) e b). Le somme dei punteggi ottenuti da ogni singola offerta saranno disposte in ordine decrescente per formare la graduatoria finale.

L'offerta "economicamente più vantaggiosa" sarà quindi individuata dalla somma punteggio più alta.

Qualità e pregio tecnico: max punti 70

Saranno valutate le sole seguenti "caratteristiche prestazionali" del tessuto principale del manufatto oggetto di gara, ritenute discriminanti. I restanti requisiti prestazionali previsti dal Capitolato non concorreranno alla presente valutazione ma dovranno essere comunque assicurate come indicato in precedenza. Si ribadisce che le sotto elencate prove oggetto di valutazione tecnica-economica dovranno essere eseguite con metodo di prova accreditato da parte di ACCREDIA o laboratori in mutuo riconoscimento. I risultati analitici delle prove saranno vagliati dalla commissione preposta alla valutazione delle offerte per la successiva redazione di una graduatoria e conseguente attribuzione del punteggio di merito sulla scorta dei criteri sotto indicati:

**a. 1 Tessuto principale per la realizzazione delle camice estive da 0 a 48 punti**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI VERIFICA	PUNTEGGIO ATTRIBUIBILE	MODALITÀ ATTRIBUZIONE PUNTEGGIO DI MERITO (Px)								
Trazione	Ordito 700 N	UNI EN ISO 13934 -1:2013	Da 0 a 8 punti	$Px = \frac{P_{max} \times (Li - Vr)}{(L_{max} - Vr)}$								
Trazione	Trama 360 N	UNI EN ISO 13934 -1:2013	Da 0 a 8 punti	$Px = \frac{P_{max} \times (Li - Vr)}{(L_{max} - Vr)}$								
Permeabilità all'aria	Non inferiore 500 l/m²/s	UNI EN ISO 9237: 1997	Da 0 a 8 punti	$Px = \frac{P_{max} \times (Li - Vr)}{(L_{max} - Vr)}$								
Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo 12000 cicli	UNI EN ISO 12947-1 : 2000 UNI EN ISO 12497-2 : 2000	Da 0 a 8 punti	$Px = \frac{P_{max} \times (Li - Vr)}{(L_{max} - Vr)}$								
Variazioni dimensionali al lavaggio a caldo	In trama Massimo 2,5%	UNI EN ISO 6330:12	Da 0 a 3 punti	$Px = \frac{P_{max} \times (Vr - Li)}{(Vr - L_{min})}$								
Resistenza al pilling	Dopo 7.000 giri Indice 3/4	UNI EN ISO 12945-1: 2012	Da 0 a 6 punti	<table><tr><td>3/4</td><td>Punti 0</td></tr><tr><td>4</td><td>Punti 2</td></tr><tr><td>4/5</td><td>Punti 4</td></tr><tr><td>5</td><td>Punti 6</td></tr></table>	3/4	Punti 0	4	Punti 2	4/5	Punti 4	5	Punti 6
3/4	Punti 0											
4	Punti 2											
4/5	Punti 4											
5	Punti 6											
Solidità della tinta alla luce artificiale	Indice 5	UNI EN ISO 105 B 02: 2014	Da 0 a 4 punti	<table><tr><td>5</td><td>Punti 0</td></tr><tr><td>5/6</td><td>Punti 2</td></tr><tr><td>≥ 6</td><td>Punti 4</td></tr></table>	5	Punti 0	5/6	Punti 2	≥ 6	Punti 4		
5	Punti 0											
5/6	Punti 2											
≥ 6	Punti 4											
Proprietà antipiega (dopo stiratura) (*)	Dopo stiratura Indice 3	AATCC 124	Da 0 a 3 punti	<table><tr><td>3</td><td>Punti 0</td></tr><tr><td>3/4</td><td>Punti 1</td></tr><tr><td>4</td><td>Punti 2</td></tr><tr><td>≥ 4/5</td><td>Punti 3</td></tr></table>	3	Punti 0	3/4	Punti 1	4	Punti 2	≥ 4/5	Punti 3
3	Punti 0											
3/4	Punti 1											
4	Punti 2											
≥ 4/5	Punti 3											

(\*) La prova potrà essere eseguita con metodo non accreditato ACCREDIA

**Legenda:**

*Px: Punteggio di merito;*

*Pmax: Punteggio massimo assegnato alla prova;*

*Li: Valore analitico riscontrato;*

*Vr: Valore di riferimento minimo o massimo previsto dalle condizioni tecniche;*

*Lmax/min: Valore analitico maggiore o minore riscontrato fra i concorrenti.*

**Il punteggio attribuibile al concorrente sarà assegnato con un valore numerico approssimato al secondo decimale (es.0,01), per eccesso oltre lo 0,005 e per difetto entro o pari allo 0,005.**

**a.2 Certificazione Ecolabel Europeo (Dec. 2014/350/UE) o equivalente****punti 5**

Certificazione Ecolabel Europeo sul processo di produzione del manufatto	5 Punti
Assenza delle suddette certificazioni Ecolabel Europeo	0 Punti

Il possesso della certificazione Ecolabel Europeo, o equivalente, dovrà essere attestato mediante idonea documentazione rilasciata dagli organismi.

**a.3 Servizio finalizzato alla promozione del riutilizzo dei prodotti tessili usati dalla stazione appaltante secondo le previsioni dei CAM**
**punti 5**

Al fine di promuovere il riutilizzo dei prodotti tessili già usati ovvero già posti fuori uso da questa Amministrazione che verranno sostituiti in tutto o in parte dalla fornitura oggetto della gara, si assegnano punti tecnici agli offerenti che si impegnano a ritirare e a ricondizionare i prodotti usati dalla stazione appaltante, per successiva:

- cessione, in quota almeno pari al 30%, a organizzazioni non lucrative di utilità sociale che effettuano distribuzione gratuita di prodotti tessili agli indigenti o che svolgono altre finalità etico-sociali;
- re-immissione in commercio;
- cessione ad altre imprese che utilizzano tessuti di scarto nei propri cicli produttivi, ciò laddove le condizioni dei prodotti usati donati dalla stazione appaltante non siano adeguate per il riuso.

La decontaminazione e il lavaggio deve essere commissionata e fatta eseguire da lavanderie industriali in possesso della certificazione UNI EN 14065:2004.

Per l'attribuzione del punteggio, **l'offerente deve presentare un progetto sintetico** delle azioni che si impegna a svolgere al fine di promuovere il riuso dei capi e fornire gli accordi preliminari sottoscritti con la rete di soggetti da coinvolgere per l'esecuzione del servizio.

**a.4 Caratteristiche estetiche-funzionali:****da 0 a 12 punti** così ripartiti:

La Commissione eseguirà un esame organolettico dei manufatti tendente ad accertare – analogamente a quanto effettuato di norma nelle attività controllo qualità e/o collaudi – la conformità delle caratteristiche estetico-funzionali a quanto di seguito riportato anche mediante confronto con il campione ufficiale posto a base della fornitura.

Attribuirà i punteggi secondo quanto previsto dalla tabella sottostante:

<b>Parametro</b>	<b>Punteggio attribuibile</b>	
	Presenza di lievi difformità che comportano la non piena rispondenza (1)(2)	Piena rispondenza (2)
Sagomatura, sostenutezza e rifinitura di colletto. In particolare, assemblaggio delle parti di unione (colletto, listino e corpo) e simmetria delle punte.	0	2
Rifinitura, dimensioni, posizionamento e simmetria delle tasche.	0	2
Dimensioni finali della camicia (in relazione alle voci comprese nella tabella misure)	0	2
Grado di rifinitura e brillantezza dei bottoni metallici.	0	1
Mano del tessuto (consistenza, morbidezza, ecc.)	0	1
Sostenutezza, dimensioni e posizionamento delle contropalline	0	1
Presenza, posizionamento e resistenza delle varie basi di rinforzo all'interno del colletto	0	0,5

Posizionamento, rifinitura e sostenutezza delle cuciture, in particolare quelle di unione dei fianchi, delle maniche e del giromanica	0	0,5
Impunture: colore del filato impiegato, regolarità e fittezza dei punti	0	0,5
Posizionamento e rifinitura della pettorina	0	0,5
Rifinitura, dimensione e posizionamento delle asole	0	0,5
Tenuta e posizionamento dei bottoni	0	0,5
<b>Totali</b>		<b>12</b>

- (1) La Commissione giudicatrice, fermi restando i parametri di giudizio già prefissati nel disciplinare tecnico, motiverà l'attribuzione dei punteggi con particolare riferimento alle suddette caratteristiche estetico-funzionali.
- (2) Tali parametri di valutazione sono riferiti esclusivamente a ciascun dettaglio costruttivo indicato e non anche all'intero capo.

**a) Prezzo: max punti 30**

L'offerta economica dovrà riportare il ribasso percentuale sul prezzo unitario posto a base di gara.

Il punteggio sulla parte economica sarà attribuito sulla base delle seguenti formule alternative:

**1. nell'ipotesi in cui pervengano un numero di offerte  $\geq 3$ , con la seguente formula**

$$P_x = C_i * 30$$

dove:

$C_i$	(per $A_i \leq A_{soglia}$ )	=	$X * A_i / A_{soglia}$
$C_i$	(per $A_i > A_{soglia}$ )	=	$X + (1-X) * ((A_i - A_{soglia}) / (A_{max} - A_{soglia}))$

*Legenda:*

$C_i$ : coefficiente attribuito al concorrente *i*-esimo;

$A_i$ : valore dell'offerta (ribasso) del concorrente *i*-esimo;

$A_{soglia}$ : media aritmetica dei valori dell'offerta (ribasso sul prezzo) dei concorrenti;

$A_{max}$ : valore della migliore offerta (massimo ribasso sul prezzo)

$X$ : 0,90.

Il punteggio attribuibile al concorrente sarà assegnato con un valore numerico approssimato al secondo decimale (es. 0,01).

**2. nell'ipotesi in cui pervengano solo 2 offerte, con la seguente formula**

$$P_{(x)} = 30 * R_{(x)} / R_{max}$$

dove:

$P_{(x)}$  = punteggio attribuito al concorrente

$R_{(x)}$  = valore offerto (ribasso) dal concorrente (a)

$R_{max}$  = valore dell'offerta più conveniente (max ribasso)

Il punteggio attribuibile al concorrente sarà assegnato con un valore numerico approssimato al secondo decimale (es. 0,01).

## ALLEGATO 1 - Camicie celesti mezza manica maschili

LUNGHEZZA															
Taglie	14½	15	15½	16	16½	17	17½	18	18½	19	19½	20	21	22	23
Colletto	37,0	38,0	39,0	41,0	42,0	43,0	44,0	45,0	46,0	47,0	48,0	50,0	52,0	54,0	56,0
Ilistino	40,5	41,5	42,5	44,5	45,5	46,5	47,5	48,5	49,5	50,5	51,5	53,5	55,5	57,5	59,5
Colletto (alle punte)	6,3	6,3	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,7	6,7	6,7	6,7	6,7	6,7	6,7
altezza centro collo completo	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
Dietro lunghezza attaccatura collo al fondo	76,0	77,0	78,0	79,0	80,0	81,0	81,0	82,0	82,0	83,0	83,0	84,0	84,0	85,0	85,0
Larghezza spalla (misurata parte più alta)	47,3	48,6	49,4	50,2	51,0	51,8	52,6	53,4	54,2	55,0	55,8	57,0	58,5	60,0	62,0
Altezza carrè ai lati	10,9	11,3	11,7	12,1	12,5	12,9	13,3	13,7	14,1	14,5	14,9	15,5	16,2	16,2	16,2
Altezza carrè alle punte	20,4	20,8	21,2	21,6	22,0	22,4	22,8	23,2	23,6	24,0	24,4	25,0	25,5	25,5	25,5
mezza circonferenza torace	55,6	57,2	58,8	60,4	62,0	63,6	65,2	66,8	68,4	70,0	71,6	73,5	75,0	76,5	78,0
mezza circonferenza vita	50,6	52,2	53,8	55,4	57,0	58,6	60,2	61,8	63,4	65,0	66,6	68,5	70,0	71,0	72,0
mezza circonferenza al fondo	55,6	57,2	58,8	60,4	62,0	63,6	65,2	66,8	68,4	70,0	71,6	73,2	74,8	76,4	78,0
manica (da punta spalla al fondo)	23,8	24,1	24,4	24,7	25,0	25,3	25,6	25,9	26,2	26,5	26,8	27,1	27,4	27,7	28,0
taschini larghezza	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
taschini lunghezza	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
larghezza cannoncino taschini	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
Aletta taschino larghezza	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Controspalline lunghezza	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Controspalline larghezza alla base	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
Controspalline parte finale	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
aletta tasca altezza al centro	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
aletta tasca altezza ai lati	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
Le dimensioni della pettorina, unica per tutte le taglie, sono le seguenti:															
lato cucito al corpo cm. 14,5;															
base minore cm. 3;															
base maggiore cm. 13,5;															
altezza cm. 13,5.															

Le dimensioni dei manufatti confezionati devono corrispondere a quelle riportate nella tabella, tenendo conto della tolleranza dell'1% in più o in meno.

<b>ALLEGATO 2 - Camicie celesti mezza manica femminile</b>																
<b>LUNGHEZZA</b>																
Taglie	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66
Colletto	32,5	33,5	34,5	35,5	36,5	37,5	38,5	39,5	40,5	41,5	42,5	43,5	44,5	45,5	46,5	47,5
Listino	36,0	37,0	38,0	39,0	40,0	41,0	42,0	43,0	44,0	45,0	46,0	47,0	48,0	49,0	50,0	51,0
parte posteriore (compreso spallone)	72,0	73,0	73,5	74,5	75,0	76,0	77,0	78,0	79,0	80,0	80,0	81,0	81,0	82,0	82,0	83,0
manica (da punta spalla al fondo)	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	24,0	24,0	25,0	25,0	26,0	26,0	27,0	27,0	28,0	28,0	28,0
manica (da sotto ascella al fondo)	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	12,0	12,0	12,0	13,0	13,0	14,0	14,0	14,0	15,0	15,0
spallone (dietro al centro)	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0
spallone (davanti al giromanica)	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0
spallone (dietro al giromanica)	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0
Tasche	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0
Controspalline	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
<b>LARGHEZZA</b>																
Taglie	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66
parte post. (punto giromanica/spalla)	40,5	41,5	42,5	43,5	44,5	45,5	46,5	47,5	48,5	50,0	51,0	52,5	54,0	55,5	57,0	58,0
parte posteriore (punto ascella)	53,0	54,0	55,0	56,0	57,0	58,0	59,0	60,0	61,0	62,0	63,0	64,0	65,0	66,0	67,0	68,0
parte posteriore (punto vita)	44,0	45,0	46,0	47,0	48,5	49,5	50,5	51,5	52,5	53,5	54,5	55,5	56,5	57,5	58,5	59,5
parte posteriore (al fondo)	50,0	51,0	52,0	53,0	54,0	55,0	56,0	57,0	58,0	59,0	60,0	61,0	62,0	63,0	64,0	65,0
parte anteriore (ascella centro asola bottone)	26,5	27,0	27,5	28,0	28,5	29,0	29,5	30,0	30,5	31,0	31,5	32,0	32,5	33,0	33,5	34,0
parte anteriore (punto vita)	25,0	26,0	26,5	27,0	27,5	28,0	29,0	29,0	30,0	30,5	30,5	31,0	32,0	33,0	34,0	35,0
parte anteriore (al fondo)	25,5	27,0	27,5	27,5	28,5	29,0	29,0	30,0	31,5	32,5	32,5	33,0	33,5	34,0	34,5	34,5
Tasche	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5
Colletto (alle punte)	6,3	6,3	6,3	6,3	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,7	6,7	6,7	6,7	6,7	6,7	6,7
Colletto (dietro al centro)	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5
listino (dietro al centro)	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
Controspalline (attaccatura manica)	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
Controspalline (parte finale)	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7
Le dimensioni della pettorina, unica per tutte le taglie, sono le seguenti:																
lato cucito al corpo cm. 8,0;																
base minore cm. 3;																
base maggiore cm. 13,5;																
altezza cm. 12,5.																

Le dimensioni dei manufatti confezionati devono corrispondere a quelle riportate nella tabella, tenendo conto della tolleranza dell'1% in più o in meno.