Ministero dell'Interno
DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA
Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato
Settore V - Equipaggiamento

Specifiche Tecniche del 19.05.2017

Versione n. 2

per la provvista di:

"A-DRC_ST17": DRAGONA DORATA FILETTATA CREMISI PER DIVISA STORICA / DI RAPPRESENTANZA

Il presente documento è composto di n°1 prospetto e n°4 pagine numerate.

CAPO 1 – GENERALITÀ

La *dragona dorata filettata cremisi per divisa storica / di rappresentanza*, di cui alle presenti specifiche tecniche e destinato al personale maschile e femminile della Polizia di Stato, deve essere realizzato secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando materie prime ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

Le quantità di manufatti da approvvigionare saranno comunicati dall'Amministrazione presente.

CAPO 2 – DESCRIZIONE

La dragona è di colore grigio metallico e si compone dei seguenti elementi:

- una nappa;
- un tubolare.

2.1 NAPPA

La nappa è costituita da un'anima in legno ed è ricoperta di filo poliestere metallizzato nella parte superiore. La parte inferiore, invece, è rivestita di frange fisse di canutiglia, tenute insieme da una bottola conica; quest'ultima è costruita con un cordoncino di canutiglia.

Il cordoncino in canutiglia è realizzato in filo di rame argentato ed è ricoperto di smalto, nel colore oro, di diametro pari a 1,0 mm, con un avvitamento a spirale per 15,0 ± 1,0 mm.

Superiormente all'imboccatura della nappa è presente un analogo cordoncino, di altezza pari a 4,0 ± 1,0 mm.

La frangia fissa è composta dai seguenti elementi:

- n.12 cordoli in canutiglia di filo di rame argentato e ricoperti di smalto, nel colore oro;
- n.6 cordoli di canutiglia di filo di rame argentato rivestito con rayon di colore cremisi.

I suddetti cordoli costituenti la frangia sono alternati nella modalità seguente: n.2 nel colore oro e n.1 nel colore cremisi.

2.2 TUBOLARE

Il tubolare è costituito da un fascio di fili in cascame di fibre miste, rivestite da una calza di filo poliestere, metallizzato e inossidabile e da un cordone in viscosa, nel colore cremisi, con un intreccio tale da risultare un disegno costituito da due facce longitudinali di colore alternato, come rilevabile dal campione ufficiale.

Il tubolare, comprensivo del nodo scorrevole costituito da n.4 avvolgimenti del cordone, fuoriesce dalla parte superiore della nappa, a cui è solidamente fissato, come da campione ufficiale.

CAPO 3 – REQUISITI TECNICI

Per la composizione fibrosa dei tessuti valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27/09/2011 relativo a *"Denominazione delle fibre tessili e all'etichettatura e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili"* e successive modifiche, i cui metodi per l'analisi quantitativa delle mischie di fibre tessili binarie e ternarie sono riportati nell'Allegato VIII del Regolamento stesso.

Si fa presente che tutte le materie prime ed accessori indicati nelle presenti specifiche tecniche devono essere non nocivi, atossici e idonei all'impiego per la confezione del manufatto.

Nello specifico, i materiali utilizzati devono rispettare normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili, in particolare:

- **Regolamento (CE) n. 1907/2006** del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18/12/2006 concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) e successive modifiche:
  - In riferimento a sostanze presenti nella lista *Substances of Very High Concern* (*SVHC*), se è contenuta in una materia prima/accessori forniti in quantità superiore a 0,1% in peso, sono stati assolti gli obblighi di comunicazione e notifica. Qualora una sostanza della lista *SVHC* sia contenuta anche nell'Allegato XIV "ELENCO DELLE SOSTANZE SOGGETTE AD AUTORIZZAZIONE", essa non può essere fabbricata, immessa sul mercato e utilizzata a meno che tali attività siano coperte da un'autorizzazione;
  - Tutti gli articoli forniti devono rispettare i requisiti previsti dall'allegato XVII del Regolamento REACH, riguardante le restrizione all'uso di alcune sostanze chimiche, tra cui ammine aromatiche, ftalati, composti organo-stannici e metalli;
- **Regolamento (CE) n. 850/2004** del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29/04/2004 relativo agli inquinanti organici persistenti e che modifica la direttiva 79/117/CEE;
- **Regolamento (UE) n. 528/2012** del Parlamento Europeo e del Consiglio del 22/05/2012 relativo alla messa a disposizione sul mercato e all'uso dei biocidi.

I componenti potranno realizzarsi con materiali similari purché con prestazioni equivalenti e/o migliorative, rispondenti alle esigenze di impiego in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza.

L'utilizzo di materiali alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzato dalla stazione appaltante nella fase antecedente all'inizio delle lavorazioni.

CARATTERISTICHE	REQUISITI	NORME
Solidità del colore: ▪ scala dei grigi (sg) ▪ scala dei blu (sb)	Alla luce artificiale: ≥ 7 sb (lampada ad arco allo xeno)	UNI EN ISO 105–B02:2014
	Al lavaggio a secco, utilizzando solvente percloro-etilene: degradazione ≥ 5 sg	UNI EN ISO 105–D01:2010
	Al sudore acido/alcalino: degradazione e scarico ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105–E04:2013
Mano, aspetto, rifinizione e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature, barrature, nodi e falli	UNI 9270:1988

CAPO 4 – DETTAGLI DI LAVORAZIONE

Durante i controlli di lavorazione l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta aggiudicataria, presso laboratori esterni accreditati, le prove merceologiche opportune.

Il personale tecnico incaricato delle verifiche organolettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti, ed in particolare che:

a) la lavorazione e la rifinitura siano state eseguite in modo tale che il manufatto presenti l'effetto, la brillantezza ed il colore rappresentato dal campione ufficiale;
b) le materie prime impiegate siano quelle descritte nelle specifiche tecniche;
c) la dragona corrisponda per dimensioni e caratteristiche al campione ufficiale;
d) non vi siano sbavature o contorni irregolari;
e) non vi sia difformità tra singoli manufatti;
f) l'imballaggio sia conforme al prescritto.

CAPO 5 – DIMENSIONI

La dragona ha dimensioni indicate nella tabella sottostante, con misure in mm e tolleranza ± 3%.

COMPONENTE	DETTAGLI	
Tubolare	Diametro	5,2 ± 0,2
	Lunghezza	315 ± 5
Nappa	Diametro	30 ± 2
	Lunghezza	95 ± 2

CAPO 6 – IMBALLAGGIO

Ciascuna dragona deve essere avvolta in carta velina bianca e inserita in una bustina di polietilene trasparente, di dimensioni adeguate e chiusa con punto metallico o scotch.

Esternamente sulla bustina dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- Nominativo della ditta fornitrice;
- Denominazione del materiale contenuto;
- Numero e data del contratto;
- Scritta "POLIZIA DI STATO".

Le bustine devono essere poste in scatole di idonee dimensioni e robustezza, in n.50 ognuna.

Ogni scatola dovrà recare all'esterno le seguenti indicazioni:

- Nominativo della ditta fornitrice;
- Denominazione del materiale contenuto;
- Numero e data del contratto;
- Scritta "POLIZIA DI STATO".

La chiusura delle scatole è completata con l'applicazione di un nastro di carta gommata su tutti i lembi aperti, di larghezza pari ad almeno 50 mm.

Per consentire le operazioni di collaudo la ditta fornitrice consegnerà a parte i nastri di carta gommata occorrenti per richiudere definitivamente le scatole a fine collaudo.

CAPO 7 – CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "*Dragona dorata filettata cremisi per divisa storica / di rappresentanza*" depositato presso:

Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato - V Settore Equipaggiamento
Via Castro Pretorio, n°5 - 00185 Roma – Italia

La presenza di rilevanti ed evidenti difformità rispetto a quanto descritto nel capitolato e rispetto al campione ufficiale sarà causa di esclusione o rifiuto al collaudo.

CAPO 8 – COLLAUDO

Il collaudo della fornitura consiste nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto al campione giudicato vincitore in sede di gara.

La commissione di collaudo sottopone la fornitura a prove organolettiche (visive e dimensionali) finalizzate a constatare la rispondenza della campionatura alle specifiche tecniche, al campione aggiudicatario ed al campione ufficiale.

Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto.

Le forniture dovranno essere presentate al collaudo con i capi imballati nelle modalità previste al *Capo 6.*

I materiali posti a collaudo dovranno essere predisposti alla distribuzione come da riparto nazionale precedentemente inviato dal Servizio Logistico della Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale.

L'eventuale difformità dei risultati di prova previsti al *Capo 3* delle presenti specifiche tecniche costituirà motivo di rifiuto.

In occasione del collaudo, l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta presso i propri laboratori merceologici o presso i laboratori esterni accreditati tutte le prove merceologiche ritenute opportune, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare le dragone danneggiate nelle prove di collaudo.