



# *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 "V-CiN\_do15"*

CINTURA DI COLORE NERO PER DIVISA ORDINARIA

Il presente documento è composto di n°10 pagine, numerate dalla successiva.



## CAPO 1. GENERALITÀ

La cintura di colore nero per divisa ordinaria, di cui alle presenti specifiche tecniche, destinata al personale maschile e femminile della Polizia di Stato, deve essere realizzata con le prescrizioni che seguono, utilizzando materie prime e accessori con i requisiti di cui ai capi successivi.

Nella scelta di materie prime e nelle operazioni di costruzione e rifinitura deve essere posta la massima cura, al fine di ottenere un prodotto confortevole e adeguatamente resistente.

La cintura è prevista in unica taglia, con le misure riportate al *paragrafo 3.1*.

I quantitativi di manufatti da approvvigionare saranno specificati di volta in volta dalla Amministrazione precedente.

## CAPO 2. DESCRIZIONE

La cintura di colore nero è confezionata in poliuretano e comprende anche un passante nello stesso materiale della cintura, oltre a una fibbia in metallo.

Le caratteristiche tecniche sono specificate al *Capo 3*, in cui si fa riferimento ai dettagli di lavorazione e alle norme di riferimento per le proprietà che la cintura e la fibbia devono soddisfare.

### 2.1 CINTURA

La cintura è rinforzata da un'anima interna in filato sintetico di colore nero, avente idoneo titolo atto a conferire morbidezza e flessibilità, analogamente al campione ufficiale.

La cintura dovrà passare agevolmente all'interno dei passanti del pantalone della divisa ordinaria della Polizia di Stato, oltre a rispettare i dettagli tecnici riportati nel *paragrafo 3.3*.

Parallelamente ai due lati lunghi sono presenti due scanalature separate, su cui è inserita una cucitura di colore nero che rifinisce l'intera cintura, eccetto nella parte della punta e nella parte terminale verticale, dove le scanalature non sono presenti.

Il filato per la cucitura è anch'esso sintetico e di colore nero, con elevata robustezza alla trazione.

La cucitura deve essere ben tesa, esente da irregolarità (nodi, punti lenti o saltati, fili penduli e simili), eseguita con il filato prescritto e corrispondente per passo al campione ufficiale.

Verso le estremità della cintura, con forma e sagomatura pari al campione ufficiale, sono presenti:

- n°7 fori, dalla parte denominata "iniziale", come specificato meglio al *paragrafo 3.1.1*;
- un taglio verticale dalla parte denominata "finale" da inserire nella fessura dentata della fibbia.

Il passante, dalla parte denominata "finale", è richiuso con un gancio dal lato posteriore.

La lunghezza della cintura può essere variata dallo stesso operatore scorciando e/o tagliando la parte "finale" della stessa, secondo la misura di atteggiamento più adatta.

### 2.2 FIBBIA

La fibbia è costituita da due componenti metallici, realizzati separatamente ma agganciati a formare un unico pezzo, come da campione ufficiale.

Si riporta nel *paragrafo 3.2* la rappresentazione schematica dei due componenti della fibbia in modo separato, con vista da tutti i lati differenti per metterne in evidenza i dettagli di costruzione.

L'allacciatura avviene a sinistra per la versione maschile e a destra per la versione femminile, per cui la fibbia è predisposta, per entrambi i modelli, nel verso opportuno.

I dettagli sulla lavorazione della fibbia sono riportati nel *paragrafo 3.3.2*.



### CAPO 3. REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

Tutti i materiali usati devono essere non nocivi, atossici e idonei alla confezione del manufatto.

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

L'utilizzazione di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzata dalla stazione appaltante nella fase antecedente all'inizio delle lavorazioni.

Tutte le materie prime ed accessori sopra indicati dovranno rispettare le normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili ed in particolare:

- le norme previste dal Ministero della Salute – Decreto 9/03/07 “Recepimento della Direttiva 2005/90/CE riguardante restrizioni in materia di immissione sul mercato di talune sostanze e preparati pericolosi (sostanze classificate come cancerogene, mutagene o tossiche per la riproduzione CMR), 29<sup>a</sup> modifica della direttiva 76/769/CE”;
- il non utilizzo di coloranti azoici che, per scissione di uno o più gruppi azoici, possono rilasciare una o più delle ammine aromatiche (di cui alla norma UNI EN 14362-3:2012), in concentrazioni individuabili, cioè > 30 ppm negli articoli finiti o nelle parti colorate degli stessi, secondo il metodo di calcolo stabilito dalla Direttiva 76/769/CE all'art. 2-bis (cfr: Direttiva 2002/61/CE del 19/07/02);
- tutti i materiali metallici devono avere un'emissione Ni < 0,5 ng/cm<sup>2</sup> alla settimana (metodo di prova UNI EN 1811:2011);
- le norme previste dalle Direttive 76/769/CE e s.m.i., 94/27/CE e il D.P.R. n°904/1982 e s.m.i. e in particolare i D.M. 21/03/00 e 17/10/03 (Ministero della Sanità) recante modificazioni della Direttiva all'immissione sul mercato e all'uso di talune sostanze e preparati pericolosi.

#### 3.1 CINTURA IN POLIURETANO

##### 3.1.1 Dettagli dimensionali

La cintura deve possedere le seguenti dimensioni, per le quali si accetta una tolleranza dell'1% rispetto alle misure del campione ufficiale:

- lunghezza totale di 143 cm, misurata sull'asse di simmetria passante per il centro dei fori, compresa la parte agganciata nella fibbia, ma esclusa la fibbia stessa;
- larghezza di 31 mm, uniforme su tutta la lunghezza, tranne per la parte sagomata;
- spessore di 3 mm, uniforme su tutta la lunghezza della cintura;
- lunghezza di 7 mm della parte agganciata nella fibbia;
- lunghezza di 20 mm della sagomatura (sull'asse di simmetria) nella parte “iniziale”;
- distanza della cucitura di 5 mm dal bordo del perimetro, eccetto nella parte della punta dove la cucitura dista 7 mm dal bordo estremo sulla parte “iniziale”;
- lunghezza del passante di 90 mm e larghezza dello stesso di 12 mm, richiuso su sé stesso e con le estremità a contatto, legate da un gancio metallico.

##### 3.1.2 Fori sulla parte iniziale

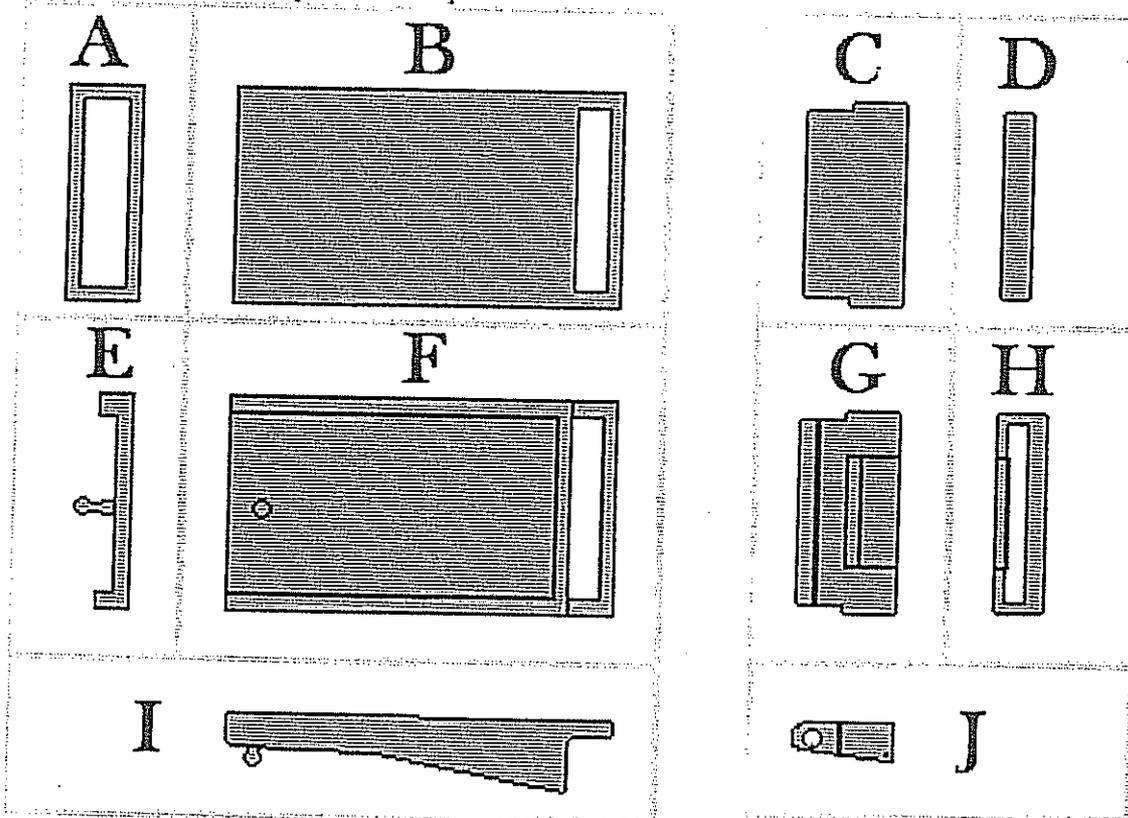
Dalla parte “iniziale” sono realizzati n°7 fori sull'asse di simmetria, con un diametro di 4 mm e una distanza di 22 mm fra essi, rilevata dai rispettivi centri di ogni foro.

Per il foro più esterno, la distanza del suo centro è di 9 cm dalla punta della sagomatura, all'estremità della parte “iniziale”.



### 3.2 FIBBIA IN METALLO

Per la fibbia si riporta una rappresentazione schematica di ogni lato (in scala) nella figura successiva, con relativa descrizione e dettagli nell'elenco successivo, conformemente al campione ufficiale a cui si rimanda per ulteriori particolari.



- A. vista laterale interna della fibbia, di cui un lato lungo è agganciato nel perno di fissaggio, mentre sull'altro lato lungo è ricavata una barra, la quale permette il facile inserimento e passaggio della cintura;
- B. superficie frontale della fibbia, su cui è riportato lo Stemma Araldico della Polizia di Stato (senza fronde), con lavorazione mediante pressofusione;
- C. superficie frontale anteriore del perno di fissaggio della cintura;
- D. vista laterale del perno di fissaggio, dal lato rivolto verso la fibbia;
- E. vista laterale esterna della fibbia, in cui è visibile un perno metallico di aggancio che, inserito nei fori di regolazione, agisce da fermo della cintura;
- F. vista posteriore della fibbia, costituita da una bordatura di 3 mm in rilievo su 3 lati e dal perno di aggancio in metallo, per il fissaggio della parte "iniziale" della cintura;
- G. superficie frontale posteriore del perno di fissaggio della cintura, sul quale è ricavato un ponticello / barra, che permette il facile inserimento e fissaggio della parte "finale" della cintura tramite un adattatore mobile in metallo che, chiudendosi a sportello, fissa la cintura su un estremo e la barra all'altro estremo;
- H. superficie laterale del perno di fissaggio, dal lato rivolto verso la cintura, all'interno del quale va inserita la parte "finale" della cintura stessa e mantenuta stabile nella zona centrale interna tramite n°8 dentini d'incastro presenti sul lato interno del ponticello;
- I. superficie superiore e inferiore della fibbia;
- J. superficie superiore e inferiore del perno di fissaggio della cintura, in cui è visibile a sinistra la struttura del perno a uncino (in cui viene agganciata la fibbia) e sull'angolo in basso a destra il cilindretto passante su tutto il perno, necessario per la rotazione dell'adattatore.



Con la chiusura a sportello dell'adattatore viene fissata la cintura su un estremo e la barra all'altro estremo, come da campione ufficiale.

Per quanto riguarda le misure di ogni parte della fibbia, si deve fare riferimento alle dimensioni del campione ufficiale, per le quali si accetta una tolleranza dell'1%.

### 3.3 CARATTERISTICHE TECNICHE

Per tutti i particolari non indicati nelle presenti specifiche tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale, rispetto al quale ogni rilevante ed evidente difformità sarà causa di esclusione e/o rifiuto.

Qualora siano intervenuti aggiornamenti delle normative, dalla data di approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento all'analisi di laboratorio, si applicano quelle in vigore.

#### 3.3.1 Cintura

Il poliuretano, utilizzato per la confezione della cintura, deve possedere le proprietà meccaniche e ottiche previste in tabella successiva:

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Resistenza	All'abrasione (*)	dopo 25600 cicli a secco dopo 12800 cicli a umido	UNI EN ISO 4649:2011
	Alla trazione	≥ 15 MPa, assenza di danneggiamento	UNI EN ISO 12803:2001
Solidità del colore: ▪ scala dei grigi (sg) ▪ scala dei blu (sb)	Alla luce artificiale (lampada allo xeno)	≥ 4 sb (100 ore)	UNI EN ISO 105-B02:2014 (**)

(\*) le provette non presentano la completa abrasione dello strato superficiale (alcun foro passante);

(\*\*) norma generalmente applicata ai tessuti, ma utilizzabile anche per materiali simili.

#### 3.3.2 Fibbia

La fibbia deve essere galvanizzata con una rifinitura lucida di colore nero e protetta con vernice trasparente e atossica, in lega metallica con i dettagli riportati nella tabella successiva:

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Lega metallica	ZAMA	UNI EN ISO 1774:1999
Contenuto in tracce	Metalli pesanti	Arsenico ≤ 1 mg/kg Cadmio ≤ 1 mg/kg Piombo ≤ 8 mg/kg	UNI 10887:2000

## CAPO 4. DETTAGLI DI LAVORAZIONE

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

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

- la cintura in tutte le parti corrisponda, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- le cuciture ed i filati impiegati siano conformi alla descrizione di queste specifiche tecniche;
- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui.



### CAPO 5. CALCOLO DELL'OFFERTA ECONOMICAMENTE PIU' VANTAGGIOSA

La fornitura sarà aggiudicata al concorrente che avrà presentato l'offerta più vantaggiosa sotto il profilo economico e tecnico, da individuare sulla base dei parametri elencati a pagina seguente.

Conformemente al disposto del D.P.R. n° 207 del 5/10/2010, allegato P, il punteggio complessivo di ciascuna offerta, ovvero indice di valutazione dell'offerta  $C(a)$ , sarà dato dalla formula:

$$C(a) = \sum_{i=1}^n [W_i * V(a)_i]$$

dove:

- $C(a)$  = indice di valutazione della singola offerta (a);
- $\Sigma$  = sommatoria di tutti i requisiti;
- $n$  = numero totale dei requisiti previsti nel capitolato tecnico che attribuiscono punteggio tecnico/economico;
- $W_i$  = peso o punteggio massimo attribuito al requisito  $i$ -esimo;
- $V(a)_i$  = coefficiente della prestazione offerta dal concorrente (a) rispetto al requisito  $i$ -esimo, variabile tra 0 ed 1 calcolato per i parametri qualitativi ed i parametri quantitativi (prezzo e tempi di consegna) come di seguito riportato.

I parametri di valutazione di natura qualitativa saranno determinati secondo il D.P.R. n°207/2010, allegato P, punto II A, criterio 5, come valori dei parametri prestazionali in tabella:

PARAMETRO PRESTAZIONALE $P_i$	PARAGRAFO	PESO $W_i$
$P_1$ = Resistenza all'abrasione a secco	3.3.1 (tabella)	$W_1 = 15$
$P_2$ = Resistenza all'abrasione a umido	3.3.1 (tabella)	$W_2 = 15$
$P_3$ = Resistenza alla trazione	3.3.1 (tabella)	$W_3 = 10$
$P_4$ = Solidità del colore alla luce artificiale	3.3.1 (tabella)	$W_4 = 10$
$P_5$ = Confezione e grado di rifinitura	5.1 (testo)	$W_6 = 10$
$P_6$ = Prezzo	5.2 (testo)	$W_7 = 40$

#### 5.1 OFFERTA TECNICO-QUALITATIVA (punteggio massimo: 60 punti)

Il punteggio tecnico massimo ( $W_i$ ) ottenibile da ciascun concorrente è di 60 punti, suddivisi in base ai criteri sotto elencati:

RANGE PARAMETRO $P_i$	COEFFICIENTE $V(a)_i$	PRODOTTO $W_i * V_i$
25600 cicli $\leq P_1 < 51200$ cicli	$V(a)_1 = 0,4$	$W_1 * V(a)_1 = 6$
$P_1 \geq 51200$ cicli	$V(a)_1 = 1$	$W_1 * V(a)_1 = 15$
12800 cicli $\leq P_2 < 25600$ cicli	$V(a)_2 = 0,4$	$W_2 * V(a)_2 = 6$
$P_2 \geq 25600$ cicli	$V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 15$
15 MPa $\leq P_3 < 20$ MPa	$V(a)_3 = 0,3$	$W_3 * V(a)_3 = 3$
$P_3 \geq 20$ MPa	$V(a)_3 = 1$	$W_3 * V(a)_3 = 10$
4 sb $\leq P_4 < 6$ sb	$V(a)_4 = 0,3$	$W_4 * V(a)_4 = 3$
$P_4 \geq 6$ sb	$V(a)_4 = 1$	$W_4 * V(a)_4 = 10$
$P_5 =$ sufficiente	$V(a)_5 = 0$	$W_5 * V(a)_5 = 0$
$P_5 =$ buono	$V(a)_5 = 0,3$	$W_5 * V(a)_5 = 3$
$P_5 =$ ottimo	$V(a)_5 = 1$	$W_5 * V(a)_5 = 10$



Il coefficiente  $V(a)_5$  sarà determinato come media aritmetica dei singoli coefficienti attribuiti da ogni membro della Commissione di gara secondo le possibili valutazioni di seguito specificate:

- *sufficiente* = manufatto realizzato con minima accuratezza e con dettagli di lavorazione appena adeguati alla funzionalità del capo;
- *buono* = manufatto realizzato con accuratezza e con dettagli di lavorazione adeguati;
- *ottimo* = manufatto realizzato con massima accuratezza e con rifiniture e dettagli costruttivi di ottima qualità.

### 5.2 OFFERTA ECONOMICA (punteggio massimo: 40 punti)

Per quanto riguarda l'elemento prezzo, valido per la valutazione di natura quantitativa, i singoli requisiti verranno valutati secondo la formula da utilizzare per l'attribuzione del punteggio qualitativo calcolando il parametro  $V(a)_6$  con la formula  $V(a)_i = \frac{R(a)}{R(a)_{max}}$ , dove:

- $R(a)$  = valore del ribasso, rispetto al parametro massimo di gara, offerto dal concorrente (a);
- $R(a)_{max}$  = valore del ribasso, rispetto al parametro massimo di gara, indicato dal concorrente che ha offerto il requisito più conveniente per l'Amministrazione.

### 5.3 PRESENTAZIONE DELL'OFFERTA TECNICO-QUALITATIVA

L'offerta tecnico-qualitativa si compone di una parte documentale contenuta in un plico, busta contenente l'offerta tecnica disciplinata dalla lettera di invito, e dalla campionatura di gara, contenuta in uno o più colli.

La busta contenente l'offerta tecnico-qualitativa, inserita con le altre buste nel plico specificato dal bando di gara, dovrà contenere:

- particolareggiata descrizione tecnica del manufatto offerto in gara, riguardante i dettagli di lavorazione, di finissaggio e di confezionamento del manufatto, firmata dal/dai legale/i rappresentante/i della/e società concorrente/i;
- **dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà (ex art. 47 D.P.R. 28/12/2000 n. 445), rilasciata a firma dal/dai legale/i rappresentante/i della/e società concorrente/i (allegare copia del documento di riconoscimento del firmatario) da cui si evinca chiaramente che il capo oggetto di gara soddisfa tutti i requisiti tecnici prescritti, indicati al *Capo 3*, tenute conto le responsabilità penali connesse alle dichiarazioni mendaci, come previsto dall'art. 76 della stessa legge e considerato che, in caso di dichiarazioni mendaci, l'art. 75 della predetta legge prevede la decadenza dai benefici eventualmente conseguiti al provvedimento emanato sulla base delle dichiarazioni non veritiere.**

Tutti i predetti documenti tecnici dovranno essere presentati all'interno del plico contenente l'offerta tecnica previsto dalla lettera di invito e non dovranno altresì essere inseriti nei colli contenenti la campionatura di gara.

I soli campioni di gara dovranno essere realizzati con filato rosso con le medesime caratteristiche tecniche di cui al paragrafo 3.1, riferiti alla procedura di gara con il criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa.

I suddetti campioni verranno sottoposti alle attività di certificazione presso laboratori accreditati per determinare la qualità e l'attribuzione del punteggio tecnico di gara.

L'eventuale non presenza del filato cucirino rosso sulle cuciture del campione di gara determina l'incompleta presentazione dell'offerta tecnica con l'esclusione della ditta concorrente dalla procedura di gara.

Nelle successive gare con il criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa verrà cambiato il colore del filato cucirino.



## *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

Il collo o i colli, contenenti la campionatura di gara di seguito specificata, dovranno essere recapitati presso:

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

Tale plico dovrà contenere la campionatura di seguito specificata:

- ❖ n°3 campioni di cintura, completa di fibbia, nel modello maschile;
- ❖ n°3 campioni di cintura, completa di fibbia, nel modello femminile;
- ❖ n°1,5 metri lineari di poliuretano;
- ❖ n°1 rocca di filato.

**La commissione giudicatrice, nell'ambito della normativa vigente, provvederà ad eseguire presso laboratori accreditati, scelti dalla stessa commissione, tutte le prove merceologiche di cui al Capo 5 che attribuiscono il punteggio tecnico, con spese a carico delle ditte e/o R.T.I. partecipanti.**

La commissione acquisirà i relativi rapporti di prova.

**Le prove merceologiche dovranno essere svolte alla presenza dei rappresentanti legali delle ditte partecipanti assicurando l'anonimato e la riservatezza delle procedure.**

Inoltre la commissione potrà a svolgere tutte le prove merceologiche ritenute opportune di cui al Capo 3 presso i propri laboratori merceologici o laboratori accreditati con spese a carico delle ditte e/o R.T.I. partecipanti, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

La Commissione procederà quindi all'attribuzione dei punteggi tecnici sulla base delle risultanze delle prove effettuate previste al Capo 5 e quindi successivamente all'apertura delle buste economiche, con l'attribuzione del relativo punteggio e formazione della relativa graduatoria.

In occasione dei controlli di lavorazione, l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta aggiudicataria, presso i propri laboratori merceologici o laboratori accreditati, le prove merceologiche ritenute opportune, in particolar modo quelle oggetto d'attribuzione di punteggi.

## **CAPO 6. ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO**

### *6.1 ETICHETTATURA*

Sul lato posteriore di ciascuna cintura devono essere apposte le seguenti indicazioni, riportate con caratteri leggibili:

- Scritta "POLIZIA DI STATO";
- Marcatura CE;
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Estremi del contratto di fornitura;
- Cintura per divisa ordinaria;
- Versione maschile o femminile;
- Anno e mese di produzione.

### *6.2 IMBALLAGGIO*

La fibbia della cintura dovrà essere fasciata e protetta da una carta velina, prima di inserire la cintura all'interno di una confezione di adatte dimensioni.

La consistenza delle confezioni deve essere tale da non subire sensibili deformazioni o rotture durante le operazioni di stivaggio e trasporto quando sono immesse in scatole di cartone.

La scatola, costituita da un corpo e un coperchio allestiti ciascuno con un tratto di cartone, deve riportare su una delle testate del corpo la seguente marcatura:

- Polizia di Stato;
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Estremi del contratto di fornitura;
- Descrizione e quantità del contenuto.

Le casse di cartone, di adeguata capacità, dovranno presentare i requisiti necessari allo scopo di contenere al meglio il prodotto al suo interno e trasportarlo senza danneggiamenti. Esse dovranno essere chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.

Su due lati contigui di ciascuna cassa dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte e la numerazione progressiva dei manufatti contenuti, con ulteriore indicazione dell'ente destinatario.

Per consentire le operazioni di collaudo la ditta fornitrice consegnerà a parte i nastri adesivi occorrenti per richiudere definitivamente gli scatoloni a fine collaudo.

## CAPO 7. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale della "Cintura per divisa ordinaria" 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 DELLA FORNITURA

Il collaudo della fornitura consisterà 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, ed in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.



*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

---

Fermi restando i requisiti riportati nelle presenti specifiche tecniche, la ditta aggiudicataria della fornitura della "Cintura per divisa ordinaria" è vincolata, per quanto riguarda le materie prime impiegate per la realizzazione dei manufatti in fornitura (sia per quantità che per qualità), all'impiego dello stesso materiale e con le medesime prestazioni di quello utilizzato per la realizzazione del campione presentato in sede di gara e rispondente ai valori certificati nell'offerta tecnica di aggiudicazione.

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

*Roma, 01 aprile 2015*