



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-GiT_do15"

GIACCONE CON TERMOFODERA PER DIVISA
ORDINARIA

Il presente documento è composto di n.1 prospetto e n. 28 pagine numerate.



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

CAPO 1. GENERALITÀ

Il giaccone con termofodera per divisa ordinaria, oggetto delle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzato secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

Il giaccone è previsto in complessive n.7 taglie, di cui al *Capo 5*.

I quantitativi di manufatti da approvvigionare, la relativa ripartizione in taglie, nonché le soluzioni di imballaggio saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione precedente.

CAPO 2. DESCRIZIONE

2.1 COMPLETO

Il giaccone con termofodera per divisa ordinaria si compone di:

- una giacca esterna;
- una termofodera asportabile;
- un cappuccio staccabile.

2.2 GIACCA ESTERNA

Confezionata con tessuto poliestere di colore blu impermeabile e traspirante con membrana bicomponente composta da politetrafluoroetilene (PTFE) a struttura microporosa espansa, è formata da:

- collo;
- corpo;
- maniche;
- contropalline;
- tasche esterne;
- tasche interne.

Le suddette parti, per uno stesso capo, dovranno rigorosamente appartenere alla medesima pezza di tessuto.

2.2.1 Collo

È costituito da sopracollo, sottocollo e listino dello stesso tessuto del corpo sagomati, applicati e rifiniti come da campione ufficiale.

Il sopracollo ed il sottocollo, in un pezzo ciascuno rinforzato con uno strato di flisellina, terminano lungo i quattro lati con ripiegatura interna di 10 mm e sono uniti fra loro con cucitura perimetrale distante 2 mm dal bordo ed al listino interno con una cucitura aperta con ribattura doppia distante 2 mm dalla cucitura centrale.

Il listino esterno è unito al sottocollo ed al corpo con cucitura sovrapposta.

Sulle due parti terminali del sopracollo, a 5 mm dall'orlo, sono fissati, a mezzo di nastro velcro femmina (di dimensioni 40 x 20 mm) di colore in tono con il tessuto, gli alamari in PVC di prescrizione (vedasi *Capo 9*). Il listino è intero sia nella parte esterna che in quella interna.

Sul listino esterno è cucito su ciascun lato, a 35 mm dal bordo, un bottone in poliperla lineato "24" a 4 fori, di colore in tono con il tessuto per l'applicazione della linguetta staccabile.

A 60 mm dal bottone posto sul listino, lato sinistro a capo indossato, è applicato un ulteriore bottone con le stesse caratteristiche dei precedenti per fermare la linguetta antiventto in posizione di non utilizzo.

La linguetta con funzione antiventto è formata da due strati di tessuto sovrapposti, ripiegati e cuciti perimetralmente. Provvista di due asole, ha le seguenti dimensioni finite:

- lunghezza 100 mm;
- larghezza 25 mm.



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

Sul listino esterno è, altresì, applicata la parte maschio di numero 3 (tre) bottoni a pressione in corrispondenza della parte femmina situata sul cappuccio staccabile.

Uno dei bottoni è posto nella parte centrale del listino, gli altri, uno a destra e uno a sinistra, sono equidistanti da esso.

Nella cucitura di unione del listino interno con la fodera, in posizione centrale, sono inseriti:

- un passante lungo 80 mm avente la funzione di appendino;
- un passante in tessuto addoppiato largo 18 mm e della lunghezza finita di 50 mm; su di esso sono posizionati, così come si rileva dal campione ufficiale, la parte maschio e la parte femmina (priva di copribottone) di un bottone a pressione per il fissaggio della termofodera asportabile.

2.2.2 *Corpo*

È formato da due parti anteriori ed una posteriore, tutte munite di finto carré nella parte alta.

Sui lembi dei davanti a partire da 10 mm dalla base del listino e fino a 150 mm dal fondo (per la taglia L), è applicata una chiusura lampo divisibile di lunghezza variabile in relazione alla taglia con due cursori autobloccanti (vedasi *paragrafo 3.17*) che consentono la chiusura dal basso verso l'alto e viceversa.

Una fila di dentini della chiusura lampo è cucita sul lembo destro, l'altra con cursore, sul lembo sinistro a giacca indossata.

La cerniera è nascosta tra due finte dello stesso tessuto addoppiato del corpo, poste a 20 mm da ciascun margine anteriore.

La prima finta, sul lato destro, ha una larghezza di 70 mm; l'altra sul lato sinistro è larga 60 mm e reca, a 15 mm dal bordo libero, la parte femmina di numero 5 bottoni a pressione, corrispondenti ad altrettanti elementi maschi, fissati sul lato destro a 60 mm dal bordo libero della finta.

La distanza del primo bottone dal bordo superiore della finta è di 15 mm; l'ultimo è posto a 15 mm dal bordo inferiore; gli altri sono equidistanti tra loro.

L'elemento femmina dei bottoni a pressione è inserito in un copribottone poliammidico, del diametro di 18 mm di colore blu, recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo, come da campione ufficiale.

La larghezza della finta destra è finalizzata ad ottenere un effetto gronda che lasci scivolare l'acqua all'esterno; pertanto, il bordo libero ripiegato all'esterno di 10 mm è fermato all'altezza della parte maschio di ciascun bottone a pressione con robusta travetta. I bordi dei davanti hanno internamente su ciascuna delle parti anteriori una mostra larga 30 mm che inizia dalla base del listino e termina all'altezza della ripiegatura del fondo. Su ciascun lembo interno di detta mostra è applicata una fila di dentini di una cerniera lampo (vedasi *paragrafo 3.18*) che possono unirsi tra di loro o con le corrispondenti file di dentini applicate sulla termofodera asportabile.

Nel primo caso la fila di dentini della chiusura lampo recante il cursore è quella applicata sul davanti destro a capo indossato.

Sul carré sinistro, a 10 mm dal bordo inferiore ed a 100 mm dal bordo della finta, è posizionata a mezzo di velcro femmina (vedasi *paragrafo 3.20*) di colore blu (alto 30 mm e largo 72 mm), una targhetta rettangolare in materiale polimerico con la scritta "POLIZIA" (vedasi *Figura 1* ed *Allegato 1* per la disposizione e le dimensioni).

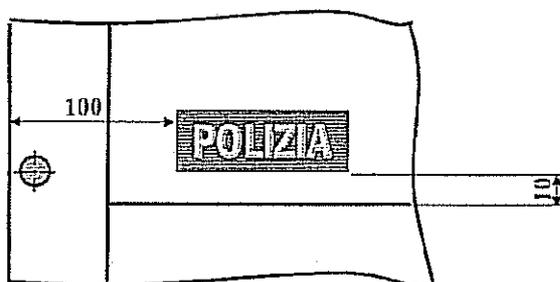


Figura 1 Disposizione della targhetta con la scritta "POLIZIA" sulla giacca esterna, disegno non in scala.

Il punto vita presenta una "coulisse" nella quale scorre un cordoncino elasticizzato (vedasi *paragrafo 3.7*) di colore blu che fuoriesce da due fori rinforzati con occhielli a giorno (vedasi *paragrafo 3.13*) posti sulla mostra in ciascuna delle parti anteriori.

Detto cordoncino, su ciascuna estremità, termina con un nodo che blocca un pomello regolatore di lunghezza di colore blu (di cui al *paragrafo 3.14*).

Il fondo del corpo è rifinito per tutta la sua lunghezza con una ripiegatura interna alta 15 mm, nella quale scorre un cordoncino elasticizzato di colore blu (stessa tipologia di cui al *paragrafo 3.7*) che fuoriesce dai margini dei davanti per una lunghezza idonea e con nodo terminale che blocca un pomello regolatore di lunghezza di colore blu (di cui al *paragrafo 3.14*). Il corpo interno della giacca, foderato in tessuto poliestere (di cui al *paragrafo 3.2*) è in quattro pezzi: due anteriori, uno posteriore ed uno al fondo comprendente sia le parti anteriori che quella posteriore.

Il pezzo di fodera del fondo, alto 110 mm, ha caratteristiche diverse dalla restante fodera. Infatti, per favorire l'antitrascinamento è realizzato in tessuto in fibra poliestere con spalmatura poliuretana.

2.2.3 Maniche

Le maniche, a forma raglan, confezionate con lo stesso tessuto del corpo e foderate in tessuto poliestere (di cui al *paragrafo 3.2*) sono formate da un soprammanica, un sottomanica ed un polsino.

Il polsino, di altezza 45 mm è realizzato in un unico pezzo di tessuto addoppiato ed ha lunghezza variabile in funzione della taglia. Nel polsino, sul sottomanica è inserito un nastro elastico lungo a riposo 70 mm, fermato lungo i due lati corti con cucitura e longitudinalmente con tre cuciture supplementari. In corrispondenza della cucitura del polsino, tra sottomanica e sopramanica, posizionata come da campione tipo, è inserita una linguetta rettangolare in tessuto addoppiato larga 40 mm e lunga 70 mm per consentire la regolazione dello stesso. Sulla linguetta, a 15 mm dal bordo libero ed in posizione centrale è posta la parte femmina di un bottone a pressione con copribottone poliammidico del diametro di 18 mm di colore blu, recante il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo come da campione ufficiale. Questo, tramite l'accoppiamento con una delle due parti maschio poste sul polsino rispettivamente a 60 e 90 mm dalla cucitura della linguetta, assicura la chiusura dello stesso.

All'interno delle maniche, sulla fodera, a 60 mm dall'estremità posta sulla cucitura tra sopramanica e sottomanica, è posizionato un nastro della qualità evidenziata dal campione ufficiale ripiegato su se stesso e delle dimensioni finite di (50 x 15) mm recante la parte maschio e la parte femmina (priva di copribottone) di un bottone a pressione per il fissaggio della manica alla termofodera asportabile.

La manica sinistra reca superiormente un taschino portapenne per le cui specifiche si rimanda al *paragrafo 2.2.5*.

2.2.4 Controspalline

Sulla cucitura esterna di unione tra sopramanica e sottomanica di ciascuna spalla è applicata una controspallina, di lunghezza di circa 130 mm (misura relativa alla taglia L e variabile a seconda della taglia) sagomata a punta come da campione ufficiale (cfr. *Figura 2*). La lunghezza delle controspalline, variabile in funzione delle taglie, dovrà essere tale da consentire una luce utile (distanza tra la cucitura di collegamento della controspallina alla manica ed il bottone) per l'inserimento del tubolare di qualifica della Polizia di Stato e comunque non inferiore, anche per le taglie più piccole, a 115 mm. La controspallina è filettata perimetralmente sui bordi liberi con tratto di tessuto di colore cremisi, raddoppiato, con perimetro ribattuto a filo e sporgente circa 3 mm, le cui caratteristiche tecniche sono riportate al *paragrafo 3.3*.

Le controspalline allestite con due strati di tessuto e rinforzate internamente (vedasi *paragrafo 3.10*), hanno una larghezza di 45 mm alla base e 40 mm all'estremità libera.

A 20 mm dalla punta ed in posizione centrale è posta la parte femmina di un bottone a pressione in corrispondenza della parte maschio posta sulla spalla lungo la cucitura esterna. L'elemento femmina dei bottoni a pressione è inserito in un copribottone poliammidico del diametro di 18 mm di colore blu, recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo come da campione ufficiale.

La punta delle controspalline dista dal listino 30 mm per tutte le taglie.

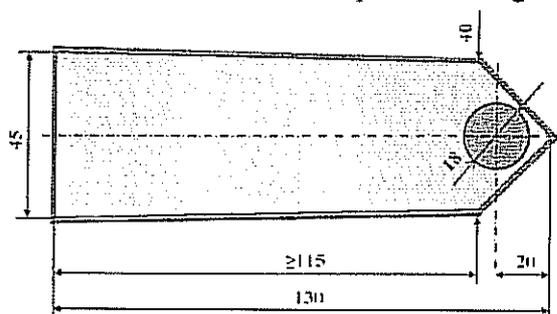


Figura 2 Schema della controspallina (lunghezze riferite alla taglia L)

2.2.5 Tasche esterne

Nella parte anteriore della giacca, sotto ciascun carré, è realizzata una tasca a filetto chiusa con cerniera lampo (delle caratteristiche indicate al *paragrafo 3.19*) avente una larghezza di 140 mm ed una profondità di 180 mm. Su ciascun davanti, a 25 mm dal fondo ed a 60 mm dal bordo interno della finta per la taglia "L", è posizionata una tasca sovrapposta, rettangolare, delle dimensioni di base x altezza = (200 x 210) mm con relativa pattina in tessuto addoppiato, alta 60 mm e larga 200 mm rinforzata internamente con flisellina. Per le altre taglie la distanza dal bordo interno, aumenta o diminuisce in proporzione. La chiusura della pattina è assicurata a mezzo di due bottoni a pressione femmina posizionati a 15 mm dal fondo ed a 15 mm dai bordi laterali della stessa in corrispondenza dei bottoni a pressione maschi posti sulla tasca.

L'elemento femmina dei bottoni a pressione è inserito in un copribottone poliammidico del diametro di 18 mm di colore blu, recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo come da campione ufficiale. La tasca, lungo la parte laterale anteriore, forma un soffiutto, mentre in quella laterale posteriore è cucita solo superiormente ed inferiormente in modo da lasciare un'apertura verticale di 150 mm per consentire l'ingresso delle mani.

Le tasche sono foderate in tessuto poliestere mentre la tasca dello scaldamani è foderata con tessuto di colore nero in cotone avente funzione termica.

Il lembo superiore della tasca termina con ripiegatura interna di 25 mm ed è fissato sulle estremità alla pattina in modo da formare un effetto gronda che non lasci scivolare l'acqua all'interno della tasca.



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

Sulla manica sinistra a capo indossato, a 300 mm dalla cucitura del listino, è applicato e rifinito come da campione un taschino portapenne a tre scomparti realizzato con lo stesso tessuto del corpo.

Il taschino è costituito da due tratti rettangolari di tessuto sovrapposti aventi, finiti, le seguenti dimensioni:

- altezza tratto maggiore 160 mm;
- altezza tratto minore 105 mm;
- larghezza tratto maggiore 105 mm;
- larghezza tratto minore 80 mm;
- larghezza scomparti 20 mm.

In ciascuno dei tre scomparti del portapenne è inserito un salvapunte in metallo avente forma, dimensioni e caratteristiche analoghe a quelle del campione ufficiale (vedasi *paragrafo 3.16*). Nella parte superiore del tratto minore, è fissato esternamente a mezzo di cucitura perimetrale un tratto di velcro femmina delle dimensioni di base x altezza = (60 x 20) mm il quale, con il corrispondente velcro maschio posto internamente sulla pattina, assicura la chiusura del taschino.

La pattina, in tessuto addoppiato delle dimensioni di base x altezza = (85 x 90) mm e rinforzata internamente, è posizionata come da campione ufficiale.

2.2.6 Tasche interne

All'altezza del petto, sono realizzate sulla fodera due tasche (una destra ed una sinistra) larghe 160 mm e profonde 170 mm terminanti superiormente con ripiegatura interna di 25 mm fermata su ciascun lato con travetta come da campione ufficiale.

Per la chiusura delle tasche, su tale ripiegatura, in posizione centrale, è fissato a mezzo di cucitura un tratto di velcro maschio di colore blu delle dimensioni di base x altezza = (50 x 20) mm. Esso, collegato al corrispondente tratto in velcro femmina cucito sulla fodera assicura la chiusura della tasca.

2.3 TERMOFODERA ASPORTABILE

La termofodera asportabile di colore blu, realizzata in tessuto 100% filo maglia poliestere con all'interno una membrana composta da politetrafluoroetilene (PTFE) a struttura microporosa espansa, è formata da:

- collo;
- corpo;
- maniche;
- tasche.

2.3.1 Collo

Del tipo alla coreana è costituito da sopracollo e sottocollo, ciascuno in un pezzo, uniti fra loro ed al corpo con cucitura come da campione.

Nella cucitura di unione del sottocollo con la fodera, internamente, in posizione centrale è applicato un passante in tessuto analogo a quello della fodera interna, lungo 70 mm avente la funzione di appendino.

Nella cucitura del sopracollo con la parte posteriore, esternamente, in posizione centrale è posizionato un cordoncino di colore blu (vedasi *paragrafo 3.8*), lungo 40 mm per inserire la fettuccia recante il bottone a pressione posta internamente al collo della giacca esterna.

2.3.2 Corpo

È formato da due parti anteriori ed una posteriore.

Sui lembi dei davanti, a partire dall'attaccatura del collo e fino a 40 mm dal fondo, sono applicate le file di dentini della chiusura lampo (di cui al *paragrafo 3.18*) che possono unirsi tra di loro o con corrispondenti file di dentini applicate sulla giacca.

Il cursore deve essere posizionato sulla fila di dentini della chiusura lampo posta sul davanti sinistro a capo indossato. Sul davanti sinistro è applicata una finta dello stesso tessuto del corpo larga 50 mm e recante a 15 mm dal bordo anteriore la parte femmina di numero 4 bottoni a pressione corrispondenti agli elementi maschi posti sul davanti destro. La distanza del primo e dell'ultimo bottone rispettivamente dal bordo superiore ed inferiore della finta è di 15 mm; gli altri sono equidistanti tra loro. La parte femmina dei bottoni a pressione è inserita in un copribottone poliammidico del diametro di 18 mm di colore blu e recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo come da campione ufficiale. Sulla parte sinistra a capo indossato, a 100 mm dal bordo della finta ed a 190 mm dalla cucitura della spalla, è posizionata, a mezzo di velcro femmina di colore blu (alto 30 mm e largo 72 mm), una targhetta rettangolare in materiale polimerico recante la scritta "POLIZIA" (vedi *Figura 3* ed *Allegato 1* per la disposizione e le dimensioni), non presente nel campione ufficiale.

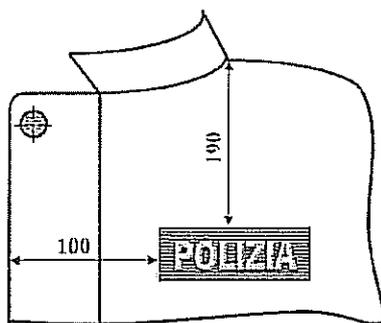


Figura 3 Disposizione della targhetta con la scritta "POLIZIA" sulla termofodera asportabile, disegno non in scala.

Il fondo, sia nelle parti anteriori che in quella posteriore termina con una ripiegatura di 20 mm su cui è fissata la fodera.

Il corpo è foderato in tessuto di colore cremisi (vedasi *paragrafo 3.5*). La fodera riporta con lavorazione jacquard il nuovo stemma araldico (senza fronde) con la scritta "Polizia di Stato".

2.3.3 Maniche

Le maniche, asportabili, dello stesso tessuto del corpo e foderate con il tessuto di cui al *paragrafo 3.5*, in un unico pezzo, sono unite al corpo tramite chiusura lampo (*paragrafo 3.18*).

Una fila di dentini della chiusura lampo è cucita sulla giacca nella parte interna a 20 mm dal bordo del giromanica; l'altra con cursore, è fissata sul bordo della manica.

Al fondo la manica termina con una ripiegatura interna di 30 mm in cui è inserito per tutta la circonferenza, un elastico di appropriata lunghezza, alto 20 mm. Nella cucitura di unione delle maniche, in prossimità dell'orlo, è posizionato un cordoncino (di cui al *paragrafo 3.8*) lungo 40 mm formante un occhiello per l'inserimento della fettuccia recante il bottone a pressione posto nella parte interna della manica del capo esterno.

2.3.4 Tasche

Sulla fodera, all'altezza del petto sul lato sinistro a capo indossato, è posizionata una tasca sovrapposta della larghezza di 150 mm e profonda 170 mm chiusa con nastro velcro delle dimensioni di (50 x 20) mm di colore in tono con il tessuto.

2.4 CAPPuccio STACCABILE

Di dimensioni rilevabili dalla tabella di *paragrafo 5.3*, è realizzato in due pezzi sagomati come da campione e confezionato con lo stesso tessuto della giacca (le cui specifiche sono riportate al *paragrafo 3.1*) e foderato in tessuto poliestere (*paragrafo 3.2*), in due pezzi, di colore



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

in tono con il tessuto esterno. Per uno stesso capo, giacca esterna, maniche e cappuccio dovranno rigorosamente esser ottenuti dalla stessa pezza di tessuto.

La base del cappuccio, a 15 mm dal bordo, reca la parte femmina di numero 3 bottoni a pressione in corrispondenza di altrettanti parti maschio situate sul colletto della giacca. Uno dei bottoni è posto nella parte centrale mentre gli altri, uno a destra ed uno a sinistra, sono equidistanti da esso.

L'elemento femmina dei bottoni a pressione è inserito in un copribottone poliammidico di colore blu, del diametro di 18 mm, recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo, come da campione ufficiale.

I bottoni, nella parte interna del cappuccio, sono rinforzati da una striscia dello stesso tessuto del corpo, cucita perimetralmente, delle dimensioni di (310 x 30) mm.

Perimetralmente, nella parte interna del cappuccio, con esclusione della base, è applicata, come sul campione, una striscia dello stesso tessuto della giacca, larga 45 mm, che presenta, a 20 mm dall'estremità esterna, una cucitura tale da formare una "coulisse" nella quale scorre un cordoncino di colore blu (vedasi *paragrafo 3.7*) che fuoriesce dalle due estremità inferiori. Detto cordoncino, alle estremità, termina con un nodo che blocca un pomello regolatore di lunghezza di colore blu, di cui al *paragrafo 3.14*.

CAPO 3. REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

Per i tessuti e gli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, le norme di cui alla Legge n.883/1973, sulla "Disciplina delle denominazioni e della etichettatura dei prodotti tessili", al D.P.R. 30/04/76, n.515 "Regolamento di esecuzione della Legge n.883/1973, sulla etichettatura dei prodotti tessili" nonché alla Legge n.669/1986, recante "Modifiche ed integrazioni alla Legge 26/11/73, n.883" e successive varianti. I metodi di analisi sono, per quanto applicabili, quelli fissati dal D.M. 31/1/1974 "Metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili" e dal D.M. 4/3/1991 e successive modifiche. Si fa presente che tutte le materie prime ed accessori sotto indicati dovranno essere non nocivi, atossici e idonei all'impiego per la confezione del manufatto. Nello specifico, i materiali impiegati dovranno rispettare le normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili ed in particolare:

- le norme di cui alla Direttiva 96/74/CE relativa alle denominazioni del settore tessile e successive modifiche ed integrazioni;
- le norme previste dal Ministero della Salute – Decreto 9 marzo 2007 "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), 29ª 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 UNI EN 14362-2:2004), in concentrazioni individuabili, cioè superiori a 30 ppm negli articoli finiti o nelle parti colorate degli stessi, secondo il metodo di calcolo stabilito nell'art. 2-bis della Direttiva 76/769/CE (cfr: Direttiva 2002/61/CE del 19 luglio 2002);
- tutti i materiali metallici devono avere un'emissione di nichel < di 0,5 ng /cm² alla settimana (metodo di prova UNI EN 1811:2011);
- i tessuti e le fodere non devono contenere formaldeide libera o altre sostanze nocive secondo i limiti stabiliti dalla UNI 11112:2004 (formaldeide libera ≤ 75 ppm, UNI EN ISO 14184-1:2011), pentaclorofenolo e tetraclorofenolo ≤ 0,05 ppm UNI 11057:2003);
- le norme in generale previste dalle Direttive 76/769/CE e s.m.i., 94/27/CE e, comunque, il D.P.R. N. 904/1982 e s.m.i. e in particolare i Decreti Ministeriali 21 marzo 2000 e 17 ottobre 2003 (Ministero della Sanità) recante modificazioni della Direttiva all'immissione sul mercato e all'uso di talune sostanze e preparati pericolosi.



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

3.1 TESSUTO UTILIZZATO PER LA GIACCA ESTERNA

3.1.1 Materiale esterno

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Composizione	100% Poliestere	Legge n.883/1973 Legge n.669/1986 D.lgs n.194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91; D.M. 96/74/CE del 1996
	Armatura	Batavia da 4	-	UNI 8099:1980
Prova su capo finito	Colore (valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 t/8° riflessione speculare inclusa)	Blu L*=18,38; a*=0,58; b*=- 6,00.	$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009 Riferimento al campione secondo UNI 9270:1988

3.1.2 Strato funzionale

Prova su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	METODO DI RIFERIMENTO
	Composizione qualitativa	Membrana impermeabile e traspirante composta da politetrafluoroetilene (PTFE).	Spettrofotometrico FT-IR

3.1.3 Tessuto finito: materiale esterno e strato funzionale

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Prove su tessuto	Massa areica	150 g/m ²	±10%	UNI EN ISO 2286-2:2001
	Resistenza a trazione	Ordito: ≥ 750 N Trama: ≥ 600 N	-	UNI EN ISO 1421:2000
	Resistenza alla lacerazione semplice	Ordito: ≥ 25 N Trama: ≥ 25 N	-	UNI EN ISO 4674-1:2005 (metodo B)
	Resistenza alla lacerazione doppia	Ordito: ≥ 45 N Trama: ≥ 45 N	-	UNI EN ISO 4674-1:2005 (metodo A)
	Resistenza all'abrasione lato tessuto esterno (pressione 12 kPa)	Primi 2 fili rotti: ≥ 30.000 cicli	-	UNI EN ISO 12947:2000
Prove su capo finito	Variazione dimensionale	≤ 3,0% Ordito ≤ 3,0% Trama dopo 5 lavaggi in H ₂ O a 60°C	-	UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN 343:2008 4.6 + EC 1-2010
	Velocità di trasmissione del vapore d'acqua	≥ 900 g/m ² 24 h	-	UNI 4818-26:1992
	Resistenza al vapor d'acqua (Ret)	≤ 7 m ² Pa/W	-	UNI EN 31092:2012 Par.7.4



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

Prove su capo finito	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
	Resistenza alla bagnatura superficiale	<ul style="list-style-type: none"> A nuovo: \geq ISO 5 Dopo 5 lavaggi: \geq ISO 3 	UNI EN ISO 4920:2013 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano)
	Solidità della tinta: <ul style="list-style-type: none"> scala dei grigi (sg) scala dei blu (sb) 	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): \geq 5sb	UNI EN ISO 105-B02:2014 (ciclo di esp. A1)
		All'acqua: scarico \geq 4/5 sg, degradazione \geq 4/5 sg	UNI EN ISO 105-E01:2013
		Al sudore, degradazione e scarico su tessuto testimone DW: acido \geq 4sg, alcalino \geq 4sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
		Ad abrasione: a secco \geq 4 sg, ad umido \geq 4 sg	UNI EN ISO 105-X12:2003
		Al lavaggio a 60°C dopo 20 cicli: degradazione \geq 3 sg	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN 20105-A02:1996
	Indice di repulsione	Sul tal quale. Indice \geq 70% su (tutti compresi): <ul style="list-style-type: none"> NaOH H₂SO₄ Alcool isopropilico Unleaded petrol Certificazione secondo UNI EN 13034:2009 Indumento tipo 6	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 6530:2005 UNI EN 13034:2009 (tipo 6)
	Impermeabilità complessiva	Con altezza di caduta pioggia di 5 m, portata 450 l/m ² h per un ora: nessuna infiltrazione	EN 14360:2004
	Tenuta all'acqua del tessuto finito.	Fine prova dopo la penetrazione della prima goccia d'acqua attraverso il tessuto. Incremento della pressione: 60 cmH ₂ O/min. <ul style="list-style-type: none"> Senza trattamenti (tessuto tal quale): \geq 1000 cmH₂O 	UNI EN 20811:1993
Pressione idrostatica crescente	Dopo 20 cicli di lavaggio a 60 °C: \geq 500 cmH ₂ O	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano)	
	Dopo 1000 cicli di abrasione lato interno: \geq 800 cmH ₂ O	UNI EN 530:2010 (metodo 2, abrad. Lana, peso 9 kPa)	



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

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Prove su capo finito	Tenuta all'acqua del tessuto cucito e termosaldato ad incrocio.	Fine prova dopo la penetrazione della prima goccia d'acqua attraverso il tessuto. Incremento della pressione: 60 cmH ₂ O/min	UNI EN 20811:1993
	Pressione idrostatica crescente.	Senza trattamenti (tessuto tal quale): ≥ 500 cmH ₂ O	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano)
		Dopo 20 cicli di lavaggio a 60°C: ≥ 200 cmH ₂ O	
	Durata della laminazione	La membrana deve rimanere unita al tessuto e non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro dopo 50 lavaggi	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 50 cicli, asciug. tipo C in piano)
Mano, aspetto, rifinitura 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. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.		UNI 9270:1988

3.1.4 Nastro per la termosaldatura

Tutte le cuciture, nella parte interna della giacca debbono essere impermeabilizzate mediante termonastratura con un nastro traspirante e impermeabile composto da membrana microporosa espansa in PTFE di larghezza 22 ± 1 mm, idoneo ad assicurare la perfetta aderenza e tenuta. Tale nastro deve essere applicato simmetricamente lungo tutte le cuciture passanti esterne, in modo da non formare grinze e/o vuoti evitando che si verifichino infiltrazioni d'acqua dalle cuciture stesse.

3.2 TESSUTO UTILIZZATO PER LA FODERA DEL CORPO GIACCA E DELLE MANICHE

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO	
Prove su tessuto	Composizione	100% Poliestere	Legge n.883/1973 Legge n.669/1986 D.lgs n.194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE del 1996	
	Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980	
	Massa areica	65 g/m ²	± 10%	UNI 5114:1982	
	Resistenza alla trazione	Ordito: ≥ 650 N	-	-	UNI EN ISO 13934-1:2000
		Trama: ≥ 400 N			



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

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
	Prove su capo finito	Colore	Blu
Variazione dimensionale		$\leq 3,0\%$ Ordito $\leq 3,0\%$ Trama dopo 5 lavaggi in H ₂ O a 60°C	UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN 343:2008 4.6+EC 1-2010
Solidità della tinta: ■ scala dei grigi (sg) ■ scala dei blu (sb)		Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): ≥ 4 sb	UNI EN ISO 105-B02:2014 (ciclo di esp. A1)
		All'acqua: scarico ≥ 4 sg, degradazione ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105-E01:2013
		Al sudore, degradazione e scarico su tessuto testimone DW: acido ≥ 4 sg, alcalino ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
		Ad abrasione: a secco $\geq 3/4$ sg, ad umido $\geq 3/4$ sg	UNI EN ISO 105-X12:2003
		Al lavaggio a 40°C dopo 20 cicli: degradazione $\geq 3/4$ sg	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.4N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN 20105-A02:1996
Mano, aspetto, rifinitura 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. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.	UNI 9270:1988	

3.3 TESSUTO UTILIZZATO PER IL BORDO DELLE CONTROSPALLINE

3.3.1 Materiale esterno

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Prove su tessuto	Composizione	Poliestere 100%	Legge n.883/1973 Legge n.669/1986 D.lgs n.194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91; D.M. 96/74/CE del 1996
	Armatura	Batavia da 4	-	UNI 8099:1980
Prova su capo finito	Colore (valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 1/8° riflessione speculare inclusa)	Cremisi $L^*=27,04$; $a^*=27,96$; $b^*=-1,52$.	$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009 Riferimento al campione secondo UNI 9270:1988



3.3.2 Strato funzionale

Prova su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	METODO DI RIFERIMENTO
	Composizione qualitativa	Membrana impermeabile e traspirante composta da Politetrafluoroetilene (PTFE).	

3.4 TERMOFODERA ASPORTABILE

Il tessuto finito è realizzato da due strati di pile recanti all'interno una membrana composta da Politetrafluoroetilene (PTFE) a struttura microporosa espansa.

3.4.1 Materiale esterno

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Composizione	100% Poliestere	Legge n.883/1973 Legge n.669/1986 D.lgs n.194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91; D.M. 96/74/CE del 1996
	Armatura	Maglia con effetto pile	-	UNI 8099:1980
	Colore	Blu	-	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI 9270:1988

3.4.2 Strato funzionale

Prova su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	METODO DI RIFERIMENTO
	Composizione qualitativa	Membrana impermeabile e traspirante composta da politetrafluoroetilene (PTFE).	

3.4.3 Tessuto finito

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Massa areica	320 g/m ²	±10%	UNI 5114:1982
	Resistenza alla perforazione	≥ 750 N	-	UNI 5421:1983
	Resistenza all'abrasione (pressione 9 kPa)	Primi 2 fili rotti: ≥ 35.000 cicli	-	UNI EN ISO 12947:2000



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

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO	
Prove su capo finito	Variazione dimensionale	$\leq 5,0\%$ Ordito $\leq 5,0\%$ Trama dopo 5 lavaggi in H ₂ O a 40°C	UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.4N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN 343:2008 4.6 + EC 1-2010
	Velocità di trasmissione del vapore d'acqua	≥ 900 g/m ² 24 h	UNI 4818-26:1992
	Resistenza al vapore d'acqua (Ret)	≤ 12 m ² Pa/W	UNI EN 31092:2012 Par.7.4
	Resistenza termica	$\geq 0,030$ m ² K/W	UNI EN 31092:2012 Par.7.3
	Solidità della tinta: ▣ scala dei grigi (sg) ▣ scala dei blu (sb)	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): ≥ 6 sb	UNI EN ISO 105-B02:2014
		All'acqua: scarico ≥ 4 sg, degradazione ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 -E01:2013
		Ad abrasione: a secco ≥ 4 sg, ad umido ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105-X12:2003
		Al sudore degradazione e scarico su tessuto testimone DW: acido ≥ 4 sg, alcalino ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
		Al lavaggio a 40°C dopo 20 cicli: degradazione ≥ 4 sg	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.4N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN 20105-A02:1996
	Durata della laminazione	La membrana deve rimanere unita al tessuto e non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro dopo 50 lavaggi	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.4N, det. ECE, 50 cicli, asciug. tipo C in piano)
Mano, aspetto, rifinitura 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. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.	UNI 9270:1988	



3.5 FODERA (termofodera asportabile)

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Prove su tessuto	Composizione fibrosa	100% Viscosa	Legge n.883/1973 Legge n.669/1986 D.lgs n.194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE 1996
	Armatura	Saia da 3	-	UNI 8099:1980
	Massa areica	80 g/m ²	±10%	UNI 5114:1982
	Resistenza a trazione	Ordito: ≥ 320 N Trama: ≥ 280 N	-	UNI EN ISO 13934-1:2013
	Logo Jacquard Polizia di Stato	Come da campione ufficiale	-	UNI 9270:1988
Prove su capo finito	Variazione dimensionale	≤ 3,0% Ordito ≤ 3,0% Trama Metodo della bagnatura a freddo dei tessuti.	-	UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 3759:2011
	Solidità della tinta: ▪ scala dei grigi (sg)	Ai solventi organici (percloroetilene): scarico ≥ 4 sg, degradazione ≥ 4 sg	-	UNI EN ISO 105-C06-A1S:2010
		Ad abrasione, degradazione e scarico: a secco ≥ 4 sg, ad umido ≥ 4 sg	-	UNI EN ISO 105-X12:2003
		Al sudore degradazione e scarico su tessuto testimone DW: acido ≥ 4 sg, alcalino ≥ 4 sg	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Mano, aspetto, rifinitura 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. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.		UNI 9270:1988

3.6 FLISELLINA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	75% VIS 25% PET	Legge n.883/1973 Legge n.669/1986 D.lgs n.194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE 1996
Colore	Bianco	-	UNI 9270:1988
Massa areica	50 g/m ²	±10%	UNI 5114:1982



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

3.7 CORDONCINO ELASTICIZZATO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Esterna: polipropilene a 16 capi	Legge n.883/1973 Legge n.669/1986 D.lgs n.194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91; D.M. 96/74/CE del 1996
	Interna: lattice di 12 mm in tondo, a 8 capi		
Massa	10 g/ml	±10%	UNI 5114:1982
Diametro	4 mm	-	-
Colore	Blu	-	UNI 9270:1988
Titolo strato esterno	800 dtex	±10%	UNI EN ISO 2060:1997

3.8 CORDONCINO

Deve essere formato da un intreccio tubolare, senza imbottitura, privo di falli e nodi.

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Poliestere	Legge n.883/1973 Legge n.669/1986 D.lgs n.194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91; D.M. 96/74/CE del 1996
Diametro	4 mm	±10%	-
Colore	Blu	-	UNI 9270:1988
Massa	5 g/ml	±10%	UNI 5114:1982
Resistenza a trazione	≥ 40 N	-	UNI EN ISO 1421:2000

3.9 NASTRO ELASTICO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Cotone/rayon/gomma	Legge n.883/1973 Legge n.669/1986 D.lgs n.194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE 1996
Tipologia	Millerighe	-	-
Elasticità	Sottoposto a stiramento fino ad aumentare del 100% la lunghezza iniziale, abbandonato a se stesso, deve riacquistare la lunghezza precedente con tolleranza del 3%.	-	-

3.10 RINFORZI IN MATERIALE POLIMERICO CONTROSPALLINE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Dimensioni	Lunghezza: 104 mm	± 10%	-
	Larghezza alla base: 45 mm		
	Larghezza alla punta: 39 mm		



3.11 *BOTTONI A PRESSIONE*

I bottoni a pressione sono realizzati in lega di ottone Cu Zn 30, nichelato brunito, costituiti da un maschio e da una femmina.

La parte maschio, tutta in ottone nichelato, è composta da due elementi (rivetto e palla) ed ha la base del diametro di 12 mm. La parte maschio di tutti i bottoni a pressione esterni deve presentare un opportuno rinforzo tramite anellini in materiale polimerico avente la funzione di evitare infiltrazioni di acqua.

La parte femmina, tutta in ottone nichelato, si compone di:

- un portamolla del diametro di 12,5 mm;
- di una calotta del diametro di 14 mm;
- un rinforzo inferiore metallico;
- una molla a S in acciaio, per assicurare maggiore tenuta del bottone allo sgancio ripetuto ed il massimo della durevolezza.

L'elemento femmina dei bottoni a pressione è inserito in un copribottone poliammidico, del diametro di 18 mm di colore blu, recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo.

L'unione del copribottone col bottone sottostante deve essere tale che, a bottone montato, non dovrà verificarsi la separazione del copribottone. Inoltre deve esser assicurata la possibilità di disaccoppiare il bottone mantenendo l'integrità della tenuta col tessuto di supporto.

Le parti metalliche dei bottoni non devono:

- presentare screpolature dopo riscaldamento in stufa per un'ora a 100° C;
- scolorire dopo immersione per un'ora in benzina o soluzione di carbonato sodico al 3%;
- subire alterazioni o scolorimenti dopo lavaggio a secco in percloroetilene, o lavaggio alcalino a caldo con detersivi industriali (temperatura massima a 60°C);
- modificarsi nella brunitura se mantenuti per 4 ore alla temperatura di -15°C;
- infragilirsi se mantenute per 5 ore a -2° C.

La parte in materiale polimerico non deve:

- scolorirsi dopo immersione per un'ora in benzina o in soluzione di carbonato sodico al 3% o dopo immersione per dieci ore in acqua marina;
- subire alterazioni o scolorimenti dopo lavaggio a secco in percloroetilene (temperatura massima a 35° C) o lavaggio alcalino a caldo con detersivi industriali (temperatura massima a 60°C).

Tutte le parti maschio dei bottoni a pressione devono recare, nella parte interna, una rondella che ne assicura la tenuta.

Nel loro complesso, i bottoni ed i relativi copribottoni, non dovranno rompersi o comunque presentare tracce di lesioni se lanciati con forza da un'altezza di 2 m.

Tutti gli elementi metallici devono essere conformi alle norme UNI EN 1811:2011 e UNI EN 12472:2009.

3.12 *BOTTONI POLIPERLA*

In poliperla lineato "24" a 4 fori in tono con il tessuto, devono:

- essere per tonalità ed intensità di tinta conformi al tessuto su cui sono applicati;
- essere molto duri, privi di difetti, ben levigati, lucidati, avere forma perfetta ed aspetto corneo, presentarsi senza sfaldature e screpolature;
- resistere se lasciati cadere con forza a terra, da un'altezza di 2 m (non devono spaccarsi, né comunque far rilevare tracce di lesioni).



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

3.13 OCCHIELLI

CARATTERISTICHE E TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORMA DI RIFERIMENTO
Colore	Brunito	UNI 9270:1988
Composizione	Ottone nichelato	-
Diametro interno	5 mm	-

3.14 POMELLO REGOLATORE

CARATTERISTICHE E TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Poliammide	-
Forma e dimensioni	Come da campione ufficiale	UNI 9270:1988
Colore	Blu scuro in tono con il tessuto esterno	UNI 9270:1988

3.15 FILATO CUCIRINO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Poliestere	Legge n.883/1973 Legge n.669/1986 D.lgs n.194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91; D.M. 96/74/CE del 1996
Colore	In tono con il tessuto	-	UNI 9270:1988
Titolo	108 x 3 dtex	±10%	UNI EN ISO 2060:1997
Resistenza a trazione	≥ 1200 cN	-	UNI EN ISO 2062:2010
Solidità della tinta	I filati devono rispondere agli stessi requisiti di solidità del tessuto esterno con il quale devono essere in tono.	-	Confronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988

3.16 SALVAPUNTE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Metallo	-	-
Dimensioni	Altezza: 55 mm	± 10%	-
Colore	Grigio - argento	-	UNI 9270:1988

3.17 CHIUSURA LAMPO spirale divisibile 9 mm doppio cursore (apertura anteriore giacca esterna)

La cerniera di colore blu, ha un doppio cursore autobloccante ed è composta da:

a) due nastri:

- Composizione: poliestere;
- Larghezza totale dei nastri e della catena chiusa: 40 mm ± 2 mm;
- Numero fili/cm: ordito 60 trama 12;
- Titolo: ordito 300x2 dtex trama 660 dtex;



- Titolo filo di apporto: 78 dtex;
- b) una catena:
 - Composizione: materiale poliammidico,
 - Tecnologia: estrusione su due fili paralleli di nylon formando una scala di denti che successivamente vengono ripiegati a caldo e cuciti su un nastro.
- c) Filato per la cucitura:
 - nylon/poliestere di titolo 30/3 dtex – 40/3 dtex;
 - Larghezza catena: 9 mm \pm 0,20 mm;
 - Altezza/spessore dei singoli denti: 3,60 mm \pm 0,20 mm;
 - Passo: 3,60 mm \pm 0,25 mm;
 - Numero denti ogni 10 cm: 28 minimo.
- d) due cursori: di dimensioni e sagoma analoghe a quelle del campione ufficiale;
- e) due tiretti: di dimensioni e sagoma analoghe a quelle del campione ufficiale;
- f) due fermi finali: su ogni semicatena è applicato un fermo in alluminio per impedire la fuoriuscita del corsoio alla fine della sua corsa di chiusura;
- g) due fermi iniziali congegnati per la separazione delle semicatene. Sulle due semicatene vengono applicati due fermi, uno maschio ed uno femmina, bruniti, che formano un congegno che permette la separazione delle due semicatene ed il conseguente riaggancio;
- h) supporti finali: per rinforzare il punto dove viene agganciato e sganciato il congegno, si salda sulle due semicatene un supporto di poliammide.

Prove di collaudo sulle cerniere:

- Sicurezza del fissaggio dell'aletta al cursore: il funzionamento del cursore deve restare inalterato dopo essere stato sottoposto al carico di 30 kg per 24 ore.
- Movimento di reciprocazione del cursore con chiusura lampo sotto carico: la chiusura lampo deve funzionare regolarmente dopo essere stata chiusa e aperta per 500 volte, sottoposta al carico di 4 kg nelle parti laterali e 2,6 kg nelle parti inferiori.
- Resistenza della catena al carico laterale: il funzionamento della chiusura lampo deve rimanere inalterato dopo essere stata sottoposta al carico di 50 kg per 24 ore.
- Sicurezza del fissaggio dei fermi superiori: il funzionamento della chiusura lampo deve rimanere inalterato dopo essere stata sottoposta al carico di 14 kg per 24 ore.

3.18 *CHIUSURA LAMPO spirale 6 mm divisibile reversibile (giromanica, termofodera asportabile, lembo interno mostra giacca esterna)*

La cerniera di colore blu è composta da:

- a) due nastri:
 - Composizione: poliestere;
 - Larghezza totale dei nastri e della catena chiusa: 32 mm \pm 2 mm;
 - Numero fili/cm: ordito 60 trama 12;
 - Titolo: ordito 330 dtex trama 330 dtex;
 - Titolo filo di apporto: 280 dtex;
- b) una catena:
 - Composizione: materiale poliammidico.
 - Tecnologia: estrusione su due fili paralleli di nylon formando una scala di denti che successivamente vengono ripiegati a caldo e cuciti su un nastro.



- c) Filato per la cucitura
- nylon/poliestere di titolo 60/3 dtex;
 - Larghezza catena: 6,10 mm \pm 0,15 mm;
 - Altezza/spessore dei singoli denti: 2,60 mm \pm 0,10 mm;
 - Passo: 2,68 mm \pm 0,15 mm;
 - Numero denti ogni 10 cm: 38 minimo.
- d) un cursore: di dimensioni e sagoma analoghe a quelle del campione ufficiale;
- e) un tiretto: di dimensioni e sagoma analoghe a quelle del campione ufficiale;
- f) due fermi finali: su ogni semicatena è applicato un fermo in alluminio per impedire la fuoriuscita del corsoio alla fine della sua corsa di chiusura;
- g) due fermi iniziali congegnati per la separazione delle semicatene: sulle due semicatene vengono applicati due fermi, uno maschio ed uno femmina, bruniti, che formano un congegno che permette la separazione delle due semicatene ed il conseguente riaggancio;
- h) supporti finali: per rinforzare il punto dove viene agganciato e sganciato il congegno, si salda sulle due semicatene un supporto di poliammide.

Prove di collaudo sulle cerniere:

- Sicurezza del fissaggio dell'aletta al cursore: il funzionamento del cursore deve restare inalterato dopo essere stato sottoposto al carico di 20 kg per 24 ore.
- Movimento di reciprocazione del cursore con chiusura lampo sotto carico: la chiusura lampo deve funzionare regolarmente dopo essere stata chiusa e aperta per 500 volte, sottoposta al carico di 2 kg per 24 ore nelle parti laterali e 1,4 kg nelle parti inferiori.
- Resistenza della catena al carico laterale: il funzionamento della chiusura lampo deve rimanere inalterato dopo essere stata sottoposta al carico di 27 kg per 24 ore.
- Resistenza del divisibile al carico laterale: dopo aver sottoposto la chiusura lampo al carico di 11 kg per 24 ore il dispositivo divisibile deve funzionare ancora regolarmente.
- Sicurezza del fissaggio dei fermi superiori: il funzionamento della chiusura lampo deve rimanere inalterato dopo essere stata sottoposta al carico di 9 kg per 24 ore.

3.19 CHIUSURA LAMPO non divisibile reversibile (tasche)

La cerniera di colore blu è composta da:

- a) due nastri:
- composizione: Poliестere;
 - larghezza totale dei nastri e della catena chiusa: circa 32 \pm 2 mm;
 - Numero fili/cm: ordito 60, trama 16;
 - Titolo: Ordito 330 dtex, Trama 330 dtex;
 - Titolo filo di apporto: 280 dtex;
- b) una catena:
- composizione: Poliammide;
 - tecnologia: estrusione su due fili paralleli di nylon formando una scala di denti che successivamente vengono ripiegati a caldo e cuciti su un nastro;
 - filato per la cucitura: nylon/poliestere di titolo 60/3 dtex;
 - larghezza catena: 6,10 mm \pm 0,15 mm;
 - altezza/spessore dei singoli denti: 2,60 mm \pm 0,10 mm;
 - passo o distanza tra l'inizio di un dente e l'inizio di un dente successivo: 2,68 mm \pm 0,15 mm;
 - numero denti ogni 10 cm: 38 minimo;



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

- c) un cursore: di dimensioni e sagoma analoghe a quelle del campione ufficiale;
- d) un tiretto: materiale e verniciatura analoghi al cursore;
- e) due fermi finali:
 - o su ogni semicatena è applicato un fermo in alluminio verniciato in tinta con la catena per impedire la fuoriuscita del cursore alla fine della sua corsa di chiusura;
- f) colore: in tono;
- g) un fermo iniziale: sulle due semicatene vengono applicati due fermi, uno maschio ed uno femmina, bruniti, che formano un congegno che permette la separazione delle due semicatene ed il conseguente riaggancio.

Prove di collaudo sulle cerniere:

- o Sicurezza del fissaggio dell'aletta al cursore: il funzionamento del cursore deve restare inalterato dopo essere stato sottoposto al carico di 20 kg per 24 ore.
- o Movimento di reciprocazione del cursore con chiusura lampo sotto carico: la chiusura lampo deve funzionare regolarmente dopo essere stata chiusa e aperta per 500 volte, sottoposta al carico di 2 kg per 24 ore nelle parti laterali e 1,4 kg nelle parti inferiori.
- o Resistenza della catena al carico laterale: il funzionamento della chiusura lampo deve rimanere inalterato dopo essere stata sottoposta al carico di 27 kg per 24 ore.
- o Resistenza del divisibile al carico laterale: dopo aver sottoposto la chiusura lampo al carico di 11 kg per 24 ore il dispositivo divisibile deve funzionare ancora regolarmente.
- o Sicurezza del fissaggio dei fermi superiori: il funzionamento della chiusura lampo deve rimanere inalterato dopo essere stata sottoposta al carico di 9 kg per 24 ore.

È altresì richiesto che tutti i cursori non presentino sbavature/ribave di lavorazione che possano incidere sulla qualità dei capi interni.

3.20 *NASTRO A STRAPPO TIPO "VELCRO"*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Fibra poliammidica	Legge n.883/1973 Legge n.669/1986 D.lgs n.194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE 1996
Colore	In tono con il tessuto	-	UNI 9270:1988
Solidità della tinta	I nastri devono rispondere agli stessi requisiti di solidità del tessuto esterno con il quale devono essere in tono.	-	Confronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988
Dimensioni	(60x20) mm; (72x30) mm; (50x20) mm; (40x20) mm	± 1	-
Armatura tessuto supporto	Tela	-	UNI 8099:1980
Peso medio	300 g/ m ²	± 10%	UNI 5114:1982
Numero ganci ad uncino monofilo	≥ 70 / cm ²	-	-
Numero di bavelle ad asola	≥ 700 / cm ²	-	-

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.



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.

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 giacca esterna, il cappuccio e la termofodera asportabile, in tutte le loro parti, corrispondano per dimensioni e caratteristiche tecniche a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- le cuciture ed i filati impiegati siano conformi alla descrizione delle presenti specifiche tecniche;
- i filati siano in tono con il tessuto e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;
- i bottoni a pressione siano solidamente applicati;
- le tasche risultino ben rifinite, applicate alle distanze richieste ed in simmetria tra di loro;
- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui;
- esistano le travette ed i punti di fermo dove prescritto;
- le cuciture siano a macchina ad 1 ago per l'assemblaggio, a 2 aghi per il taschino portapenne e macchina taglia e cuci a due aghi per i sacchi tasca in fodera;
- i tessuti, le fodere e gli accessori vari siano conformi alle caratteristiche richieste;
- tutte le cuciture esterne risultino internamente termosaldate con apposito nastro in modo da garantire l'impermeabilità dell'acqua;
- le termonastrature siano regolarmente eseguite senza presentare punti di distacco, fili residui che possano veicolare l'acqua all'interno, ecc.;
- le contropalline siano correttamente applicate nella posizione prevista dalle presenti specifiche tecniche e presentino la giusta sostenutezza;
- le lampo siano delle dimensioni e delle caratteristiche tecniche previste dalle presenti specifiche tecniche.

Il tessuto dovrà, altresì, risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano ed aspetto e rifinitura al campione di gara (raffronto con il campione secondo la UNI 9270:1988).

Tutti i dettagli non citati si intendono eseguiti a regola d'arte.



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

CAPO 5. TAGLIE – DIMENSIONI

5.1 GIACCA

TAGLIE	XS	S	M	L	XL	XXL	XXXL
	40	42-44	46-48	50-52	54-56	58-60	62
Semicirconferenza torace	54	57	61	65	69	73	76
Semicirconferenza vita	53	56	60	64	68	72	75
Semicirconferenza fondo	53	56	60	64	68	72	75
Lunghezza manica dal punto spalla al fondo incluso	78	79,5	82	84,5	87	88,5	89,5
Lunghezza posteriore dalla attaccatura del collo al fondo	77	79	81	83	85	87	88
Larghezza carrè posteriore	40,5	42,5	45	47,5	50	52,5	54,5
Semicirconferenza polsino a riposo	11,5	12	12,5	13	13,5	14	14,5
Semicirconferenza polsino teso	14,5	15	15,5	16	16,5	17	17,5
Lunghezza contospalline	12	12	12,5	13	13,5	14	14
Altezza collo centro dietro	6	6	6	6	6	6	6
Altezza collo alle punte	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5

5.2 TERMOFODERA ASPORTABILE

TAGLIE	XS	S	M	L	XL	XXL	XXXL
	40	42-44	46-48	50-52	54-56	58-60	62
Semicirconferenza torace	50	53	57	61	65	69	72
Semicirconferenza fondo	48,5	51,5	55,5	59,5	63,5	67,5	70,5
Lunghezza manica dal giromanica al fondo incluso polsino	59,6	60,6	62,3	64	65,7	67,4	68,0
Lunghezza posteriore dalla attaccatura del collo al fondo	70	72	74	76	78	80	81
Altezza collo centro dietro	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
Altezza collo alle punte	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5

5.3 CAPPuccio STACCABILE

Lunghezza alla base	50
Altezza posteriore al centro	30
Lunghezza cupola	29
Larghezza cupola alla base	25

Tutte le dimensioni sono espresse in cm. È ammessa una tolleranza sulle dimensioni dei capi del $\pm 1\%$.



CAPO 6. CRITERIO DI AGGIUDICAZIONE

La fornitura sarà aggiudicata a favore del concorrente che avrà presentato l'offerta più vantaggiosa sotto il profilo economico e tecnico, da individuare sulla base dei parametri qui di seguito elencati.

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

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

ove:

- $C(a)$ = indice di valutazione della singola offerta (a);
- Σ = 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 il parametro quantitativo (prezzo) come di seguito riportato.

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

PARAMETRO PRESTAZIONALE P_i	PESO W_i
P_1 = Solidità della tinta alla luce artificiale del tessuto finito giacca esterna (par. 3.1.3)	$W_1 = 12$
P_2 = Solidità della tinta del tessuto finito giacca esterna al lavaggio a caldo a 60°C (dopo 20 cicli di lavaggio) (par. 3.1.3)	$W_2 = 12$
P_3 = Tenuta all'acqua tessuto finito giacca esterna (dopo 20 cicli di lavaggio) (par. 3.1.3)	$W_3 = 8$
P_4 = Tenuta all'acqua delle termosaldature del tessuto finito giacca esterna (dopo 20 cicli di lavaggio) (par. 3.1.3)	$W_4 = 8$
P_5 = Resistenza alla trazione del tessuto finito giacca esterna in trama (par. 3.1.3)	$W_5 = 4$
P_6 = Resistenza al vapor d'acqua tessuto finito termofodera asportabile (par. 3.4.3)	$W_6 = 8$
P_7 = Resistenza al vapor d'acqua tessuto finito giacca esterna (par. 3.1.3)	$W_7 = 8$
P_8 = Confezione e grado di rifinitura (intero capo: giacca esterna + termofodera asportabile + cappuccio)	$W_8 = 10$
P_9 = Prezzo	$W_9 = 30$



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

6.1 OFFERTA TECNICA - QUALITATIVA (punteggio massimo: 70 punti)

Il punteggio tecnico massimo (W_i) ottenibile da ciascun concorrente è di 70 punti suddivisi in base ai criteri sotto elencati:

RANGE PARAMETRO P_i	VALORE COEFFICIENTE $V(a)_i$	PRODOTTO $W_i * V_i$
$5 (sb) < P_1 < 7 (sb)$ $P_1 \geq 7 (sb)$	$V(a)_1 = 0,25$ $V(a)_1 = 1$	$W_1 * V(a)_1 = 3$ $W_1 * V(a)_1 = 12$
$3 (sg) < P_2 < 4/5 (sg)$ $P_2 \geq 4/5 (sg)$	$V(a)_2 = 0,25$ $V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 3$ $W_2 * V(a)_2 = 12$
$500 < P_3 < 1200 \text{ cmH}_2\text{O}$ $P_3 \geq 1200 \text{ cmH}_2\text{O}$	$V(a)_3 = 0,25$ $V(a)_3 = 1$	$W_3 * V(a)_3 = 2$ $W_3 * V(a)_3 = 8$
$200 < P_4 < 500 \text{ cmH}_2\text{O}$ $P_4 \geq 500 \text{ cmH}_2\text{O}$	$V(a)_4 = 0,25$ $V(a)_4 = 1$	$W_4 * V(a)_4 = 2$ $W_4 * V(a)_4 = 8$
$600 \text{ N} < P_5 < 900 \text{ N}$ $P_5 \geq 900 \text{ N}$	$V(a)_5 = 0,25$ $V(a)_5 = 1$	$W_5 * V(a)_5 = 1$ $W_5 * V(a)_5 = 4$
$8 < P_6 < 12 \text{ m}^2\text{Pa/W}$ $P_6 \leq 8 \text{ m}^2\text{Pa/W}$	$V(a)_6 = 0,25$ $V(a)_6 = 1$	$W_6 * V(a)_6 = 2$ $W_6 * V(a)_6 = 8$
$2,5 < P_7 < 7 \text{ m}^2\text{Pa/W}$ $P_7 \leq 2,5 \text{ m}^2\text{Pa/W}$	$V(a)_7 = 0,25$ $V(a)_7 = 1$	$W_7 * V(a)_7 = 2$ $W_7 * V(a)_7 = 8$
$P_8 = \text{sufficiente}$ $P_8 = \text{buono}$ $P_8 = \text{ottimo}$	$V(a)_8 = 0$ $V(a)_8 = 0,3$ $V(a)_8 = 1$	$W_8 * V(a)_8 = 0$ $W_8 * V(a)_8 = 3$ $W_8 * V(a)_8 = 10$

Il coefficiente $V(a)_8$ 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* = capo di manifattura superiore con rifiniture e dettagli di lavorazione di elevata qualità.

6.2 OFFERTA ECONOMICA (punteggio massimo: 30 punti)

Per quanto riguarda l'elemento prezzo, necessario per la valutazione dell'offerta economica, il parametro $V(a)_9$ verrà valutato secondo la formula:

$$V(a)_9 = \frac{R(a)}{R(a)_{max}} \text{ dove:}$$

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

intendendosi per ribasso la differenza tra prezzo a base d'asta e del prezzo offerto dal concorrente. L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

6.3 PRESENTAZIONE DELL'OFFERTA TECNICA-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:



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

- 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. 38, 47 e 48 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 cucirino rosso con le medesime caratteristiche tecniche di cui al paragrafo 3.15. 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. Unitamente ai campioni di gara, i tessuti presentati, per tutta la lunghezza della pezza (su un lato o su entrambi i lati), dovranno riportare termosaldate o ricamate, in continuo. Le diciture "Polizia di Stato", e nome della ditta produttrice. Sulle testate saranno riportati, sempre a caratteri indelebili, il numero progressivo della pezza e la data di tessitura.

L'eventuale assenza del filato cucirino rosso sulle cuciture del campione di gara e/o delle suddette diciture sulle pezze di materia prima 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.

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*

secondo le modalità previste dalla lettera di invito.

Nel collo o nei colli dovranno essere contenuti:

- numero 5 campioni di giaccone completo (taglie S,M,L,XL,XXL);
- quattro metri di tessuto finito giacca esterna (tessuto esterno + strato funzionale);
- quattro metri di tessuto termofodera asportabile interna;
- tre metri di tessuto fodera blu corpo giacca esterna e maniche;
- tre metri di tessuto fodera cremisi termofodera asportabile;
- due metri di tessuto cremisi bordo contropalline;
- congrua campionatura accessori impiegati per la realizzazione manufatto.

La commissione giudicatrice, nell'ambito della normativa vigente, provvederà ad eseguire presso laboratori accreditati Accredia/SINAL, scelti dalla stessa commissione, tutte le prove merceologiche di cui al Capo 6 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.



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

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 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 6* 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 presso laboratori accreditati, le prove merceologiche ritenute opportune, in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi.

CAPO 7. ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

7.1 ETICHETTATURA

All'interno della giacca esterna e della termofodera asportabile, in posizione centrale tra la cucitura di unione del collo al corpo, deve essere inserita un'etichetta riportante con dicitura indelebile le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- denominazione del capo: "Giaccone con termofodera";
- numero della taglia relativa.

La ditta aggiudicataria dovrà apporre per ciascun tipo di tessuto altra etichetta interna con le indicazioni:

- composizione tessuto come prescritto dalla normativa vigente;
- simboli di lavaggio come prescritti dalla vigente normativa;
- eventuale simbolo di manutenzione in conformità alla normativa internazionale vigente.

Una terza etichetta, con le stesse caratteristiche tecniche della prima, dovrà riportare in modo chiaro e leggibile, esplicitate con testo di carattere adeguato, tutti i trattamenti cui il capo NON può esser sottoposto (es: NO stiro, NO candeggio, ecc.) o particolari restrizioni (es: Temperatura massima di lavaggio 40°C). Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

7.2 IMBALLAGGIO

Ogni manufatto, completo di giaccone esterna con cappuccio rimovibile, termofodera interna ed accessori, dovrà essere consegnato in un sacchetto di polietilene trasparente, di spessore e dimensioni adeguate, accuratamente stirato e ripiegato. Il lembo aperto del sacchetto deve essere chiuso con un tratto di nastro adesivo. All'interno di ogni sacchetto sarà inserito un foglio illustrativo per l'uso e la manutenzione dell'indumento.

Esternamente sul sacchetto, in corrispondenza della parte superiore ed in posizione centrale, sarà posta un'etichetta autoadesiva riportante le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione e quantità dei capi contenuti;
- numero e data del contratto.

I sacchetti saranno immessi in una cassa di cartone ondulato. Il quantitativo e l'attagliamentamento dei capi da destinare a ciascun ente territoriale, sarà indicato di volta in volta dalla stazione appaltante sulla



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

base delle esigenze del Servizio Logistico connesse alle modalità di consegna richieste dall'Amministrazione. 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 50 mm. La chiusura degli scatoloni è completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro gommato, largo non meno di 50 mm. 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.

Dovranno, pertanto, essere riportate le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione e quantità dei capi contenuti;
- numero e data del contratto;
- ente destinatario: da individuarsi nelle sedi che saranno fornite per la consegna con elenco a parte.

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

CAPO 8. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "Giaccone con termofodera 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 9. ACCESSORI

Ogni divisa dovrà essere fornita con i seguenti accessori:

- n. 2 targhette in materiale polimerico con la scritta POLIZIA (vedere allegato 1 e campione ufficiale);
- n. 1 coppia di alamari in PVC (vedere campione ufficiale);
- n. 1 bottone a pressione per la giacca esterna (completo di copribottone poliammidico, del diametro di 18 mm di colore blu, recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo, come da campione ufficiale);
- n. 1 bottone poliperla.

CAPO 10. COLLAUDO DELLA FORNITURA

Il collaudo della fornitura consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto al campione ufficiale. La commissione di collaudo sottopone la fornitura a prove organolettiche (visive e dimensionali) finalizzate a constatare la rispondenza della campionatura alla descrizione, alle dimensioni, alle specifiche tecniche 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 7*.

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.



Il giaccone, nel suo completo, definito come al *paragrafo 2.1*, dovrà esser corredata dalle seguenti certificazioni rilasciate da un Organismo Notificato, recanti la data successiva alla data di pubblicazione della lettera di invito:

- idonea certificazione di protezione al contatto con agenti chimici liquidi secondo la norma UNI EN 13034:2009 - Tipo 6.

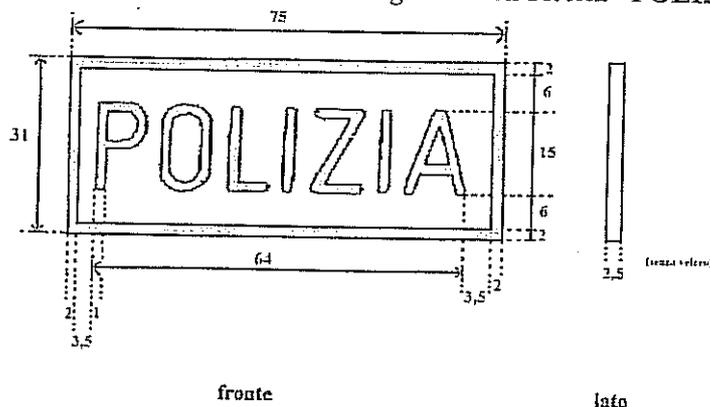
L'eventuale difformità dei risultati di prova previsti al *Capo 3* delle presenti specifiche tecniche nonché l'assenza anche della certificazione di cui sopra costituirà motivo di rifiuto.

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.

Fermi restando i requisiti riportati nelle presenti specifiche tecniche, la ditta aggiudicataria della fornitura della "Giaccone termofodera 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 certificato nell'offerta tecnica di aggiudicazione.

La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare i manufatti distrutti nelle prove di collaudo.

ALLEGATO N° 1: Targhetta con scritta "POLIZIA"



Tutte le misure sono espresse in mm.

Roma, 26 marzo 2015