



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-GmE_od15" (v. 1)

**GIUBBA MASCHILE ESTIVA PER DIVISA
ORDINARIA**

Il presente documento è composto di n. 19 pagine numerate dalla successiva.

CAPO 1: GENERALITÀ

La giubba maschile estiva della divisa ordinaria, di cui alle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzata secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

La giubba è prevista in complessive n. 48 taglie, di cui 12 “Corte”, 12 “Regolari”, 12 “Lunghe” e 12 “Extra-Lunghe”.

I quantitativi di manufatti da approvvigionare e la relativa ripartizione in taglie saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione precedente.

CAPO 2: DESCRIZIONE

2.1 GIUBBA MASCHILE ESTIVA PER DIVISA ORDINARIA

La giubba, di pura lana vergine e di colore blu, si compone di un bavero, un corpo foderato, due maniche, due contropalline e da sette tasche.

2.1.1 Bavero

E' composto da due parti: sopra bavero e sotto bavero.

Il sopra bavero, dello stesso tessuto del corpo (*paragrafo 3.1*), è formato dal collo e dalla lunetta ed è sagomato, applicato, rifinito e rinforzato internamente nelle parti laterali con due tratti di idoneo termoadesivo come da campione ufficiale. Il collo è cucito alla lunetta con ribattitura doppia distante 0,2 cm dalla cucitura centrale.

Il sotto bavero, in unico pezzo, è in melton di colore in tono con il tessuto (*paragrafo 3.5*).

La lunetta reca al centro, lungo la cucitura di unione al corpo, un listino di fodera cremisi (*paragrafo 3.2*) lungo 8,0 cm e largo 0,5 cm avente la funzione di appendino.

Sulle due parti terminali del soprabavero, come da campione ufficiale, sono fissati gli alamari di prescrizione (*paragrafo 3.8*).

2.1.2 Corpo

Il corpo, del materiale con le specifiche riportate al *paragrafo 3.1*, è formato da due parti anteriori, due fianchetti e due parti posteriori e termina al fondo con ripiegatura interna di 3,5 cm.

Su ciascun davanti è praticata una cucitura verticale di ripresa per consentire la sagomatura della giubba alla vita.

Tale cucitura, profonda 1,5 cm al punto vita, in funzione della taglia, inizia a zero in prossimità della pattina al petto e termina all'interno della tasca applicata alle falde, come da campione ufficiale.

Per dare garbo ai davanti, a 4,0 cm al di sotto delle pattine delle tasche alle falde, è praticato un taglio orizzontale rifinito mediante un'idonea fettuccia di cotone di colore nero larga 1,5 cm applicata per tutta la lunghezza del taglio stesso.

I davanti sono rifiniti da una paramontura sagomata dello stesso tessuto del corpo, di larghezza appropriata, applicata internamente dalla spalla al fondo.

La parte superiore della paramontura forma i risvolti sagomati così come da campione ufficiale.

La stiratura dei risvolti lungo la spezzatura deve essere realizzata con tecnica adeguata, in modo che i risvolti stessi risultino completamente e stabilmente aderenti ai davanti.

Sul davanti sinistro, a 1,5 cm dal bordo, sono praticate n. 4 asole orizzontali a goccia equidistanti tra loro e con luce idonea. La prima asola è posta a 1,5 cm dall'inizio della spezzatura del risvolto e dovrà, comunque, essere allineata alle asole delle tasche al petto; l'ultima, invece, è allineata con le asole realizzate sulle pattine delle tasche posizionate alle falde.

Sul davanti destro, in corrispondenza delle asole, sono applicati a 2,5 cm dal bordo n. 4 bottoni in metallo dorato con fregio della Polizia di Stato, di cui al *paragrafo 3.7*.

Il dietro è fermato all'altezza del giromanica, all'attaccatura della spalla con punto lungo morbido, la messa in opera della manica deve essere eseguita mediante cucitura a macchina come da campione ufficiale.

I fianchetti, sagomati come da modellazione di cui al *Capo 5*, collegano ciascun davanti al dietro. Le cuciture di unione, dal giro manica al fondo, sono praticate come da campione ufficiale.

Le due parti posteriori sono unite tra loro con cucitura eseguita dall'attaccatura del collo fino all'inizio dello spacco. Il lembo sinistro dello spacco ha una piega interna larga 5,0 cm. Il lembo destro, sottoposto a quello sinistro di 5,0 cm, è munito all'interno di una fettuccia a dritto filo.

L'estremità superiore dello spacco è fermata con una cucitura diagonale esterna lunga 4,5 cm.

La lunghezza dello spacco ha dimensioni variabili in funzione della taglia.

2.1.3 Fodera

Il corpo della giubba è internamente foderato in tessuto di colore cremisi. La fodera avente le specifiche riportate al *paragrafo 3.2*, riporta con applicazioni laser o con lavorazione jacquard la scritta "Polizia di Stato" sormontata dallo stemma araldico. La scritta deve avere una lunghezza di 4,2 cm circa e la dimensione dei caratteri deve essere conforme al campione ufficiale. Lo stemma deve avere un'altezza di 2,0 cm circa e una larghezza di 1,2 cm circa. I singoli gruppi di scritta e fregio devono essere disposti sulla fodera alternati, sfasati e distanti uno dall'altro come da campione ufficiale.

Le varie parti della fodera, unite tra loro senza soffietto, dovranno essere rifinite e confezionate come da campione ufficiale. La fodera deve essere bloccata al giromanica con cucitura a macchina con punto lungo morbido, rifinita e bloccata alla spalla con punto spalla.

2.1.4 Maniche

Ciascuna manica, del materiale di cui al *paragrafo 3.1*, costituita da una sopramanica e da una sottomanica, termina al fondo con una ripiegatura interna dello stesso tessuto di 3,0 cm, ed è foderata internamente con tessuto di cui al *paragrafo 3.2*.

Il rimesso deve essere fermato con punti di cucitura praticati lungo le due cuciture di unione della manica stessa in modo che la fodera non fuoriesca indossando la giubba.

2.1.5 Controspalline

Dello stesso tessuto addoppiato del corpo (*paragrafo 3.1*), sono rinforzate nella parte interna superiore con tela termoadesiva, sagomate a punta, filettate perimetralmente e con bordino di colore cremisi detto "coda di topo" (*paragrafo 3.4*), che fuoriesce per 0,4 cm dalla cucitura.

Le controspalline sono cucite alla giubba con un'estremità tra il giro manica e la spalla, mentre l'altra estremità libera, presenta a 1,5 cm dalla punta un'asola orizzontale a goccia di lunghezza complessiva pari a 2,0 cm e con luce di 1,5 cm, in corrispondenza della quale è applicato al corpo, sulla spalla, un bottone piccolo, in metallo dorato con fregio della Polizia di Stato (*paragrafo 3.7*).

Le stesse non dovranno mai sovrapporsi al bavero della giacca e la loro punta dovrà coincidere con le cuciture di unione delle spalle con i semidavanti.

Le controspalline dovranno avere una geometria tale da consentire il facile inserimento di eventuali tubolari con il relativo distintivo di qualifica.

2.1.6 Tasche

Ciascun davanti presenta due tasche esterne a toppa, una al petto ed una alla falda con relative pattine poste e rifinite come da campione ufficiale.

Le quattro tasche presentano al centro un piegone verticale, largo 3,0 cm per quelle al petto e 3,5 cm per quelle alle falde.

Le pattine, di linea retta, dello stesso tessuto del corpo, poste a 2,4 cm dal bordo superiore della tasca sono rinforzate con adesivo e foderate con tessuto di colore cremisi (*paragrafo 3.2*).



Le stesche presentano a 1,5 cm dal bordo ed in posizione centrale un'asola verticale a goccia con luce idonea, in corrispondenza della quale è applicato sul piegone un bottone di metallo dorato con fregio della Polizia di Stato (*paragrafo 3.7*).

Le pattine aventi un'altezza di 6,0 cm al petto e di 7,0 cm alle falde hanno la stessa larghezza delle tasche.

Sia le tasche al petto che quelle alle falde, sono applicate con una cucitura esterna posta ad 0,1 cm dal bordo e sono foderate con tessuto di colore cremisi (*paragrafo 3.2*). I relativi lembi interni sono rifiniti con cucitura a soprappiglio. Le tasche dovranno essere rifinite, sulla parte superiore, con un adesivo in maglina al fine di garantire maggiore consistenza.

All'interno delle tasche alle falde, in posizione centrale e distante 0,5 cm dall'orlo superiore, è praticata un'apertura orizzontale lunga 9,5 cm. Detta apertura è rinforzata internamente ed esternamente da due strisce di pelle ovo-caprina, conciate al cromo di colore nero delle dimensioni di 11,0 x 2,5 cm, cucite perimetralmente. Il posizionamento delle tasche alle falde e al petto varia a seconda della taglia ed è descritto nella tabelle della modellazione (*Capo 5*).

All'altezza del petto, internamente, sono realizzate sulla fodera due aperture per le tasche interne (destra e sinistra) larghe 14,0 cm, tagliate a filetto e rifinite come da campione ufficiale con due bordini di 0,5 cm dello stesso tessuto della fodera del corpo, rinforzate con un contrafforte.

Il sacco tasca ha una profondità di 16,0 cm, una larghezza di 14,0 cm ed è realizzato nello stesso tessuto della fodera (*paragrafo 3.2*) del corpo mentre la chiusura delle suddette tasche è assicurata da un bottone, da un'asola realizzata con un listino in fodera e da un copri bottone di forma triangolare sempre in fodera; sul lato sinistro è prevista anche una tasca porta penna a 3,5 cm dall'attaccatura del bottone avente apertura di 3,5 cm circa. Il tutto sagomato e rifinito come da campione ufficiale.

Altra apertura di 11,0 cm è praticata nella parte bassa sinistra in corrispondenza della cucitura d'unione della fodera alla paramontura in posizione conforme al campione ufficiale. Il sacco della suddetta tasca ha una profondità di 10,0 cm ed è realizzato con lo stesso tessuto della fodera del corpo (*paragrafo 3.2*).

2.1.7 Interfodere

Devono risultare idonee per irrobustire alcune parti della giubba e per evidenziare gli effetti di volume e di foggia. Devono pertanto essere di "mano morbida" e con una buona stabilità dimensionale all'acqua. Devono essere impiegati tessuti, garzati e morbidi, con rinforzi di tessuto in cotone non garzato.

Su ciascuna parte anteriore della giubba sono applicati:

- un rinforzo di tela termoadesivo che ricopre tutto il davanti escluso la piega del fondo;
- un secondo rinforzo, limitato al petto ed alla spalla, formato da un tratto di crine sintetico e da un altro di feltro per imbottitura, di dimensioni appropriate al modello ed alla taglia, uniti insieme mediante adesivo.

L'insieme è fissato al giro manica ed alla fettuccia applicata, sulla spezzatura dei risvolti.

La mostra è rinforzata con un tratto, opportunamente sagomato, di tela termoadesiva, che parte dalla punta del risvolto e termina poco oltre la spezzatura della mostra stessa.

Internamente, a partire da detta spezzatura, è applicato ai bordi delle parti anteriori e del fondo (quest'ultimo per una lunghezza di 7,0 cm) un idoneo dritto filo, alto 1,4 cm di cotone. Altra fettuccia di cotone è applicata con punti invisibili sulla spezzatura dei risvolti. Al giro manica, è applicata una fettuccia di cotone larga 0,5 cm. Lo stesso tipo di fettuccia è anche applicata all'incollatura del dietro e del davanti. Le spalle sono rinforzate con due spalline di ovatta in fiocco di cotone foderate e trapuntate; la rotondità superiore di ciascuna manica è completata da un rollino di ovatta e tela pelo cammello, applicato lungo il giro della sopramanica.

Al fondo della giubba, eccetto lo sfondo piega, il rimesso è rinforzato da una striscia di tela termoadesiva.

CAPO 3: REQUISITI TECNICI MINIMI 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), 29° 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);
- i tessuti 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 $\leq 0,05$ 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.

3.1 TESSUTO DELLA GIUBBA ESTIVA MASCHILE

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
SU TESSUTO	Composizione fibrosa	100 % pura lana vergine merinos	Legge 883/73 Legge 669/86 D.lgs 194/99	DM 31/01/74 DM 04/03/91 Direttiva 96/74/CE Successive modifiche ed integrazioni
	Finezza della lana	≤ 16,75 μm con un CV ≤ 14%	-	UNI 5423:1964
	Armatura	Batavia 2:2	-	UNI 8099:1980
	Massa areica	≤ 190 g/m ²	-	UNI EN 12127:1999
	Titolo	Ordito: 9,6 x 2 tex Trama: 9,6 x2 tex	± 10%	UNI EN ISO 9275:1988
	Numero di fili per unità di lunghezza	Ordito: 44 fili/cm Trama: 41 battute/cm	± 10%	UNI EN 1049-2:1196
SU CAPO FINITO	Colore (BLU con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa)	L* = 17,43 a* = 1,28 b* = -7,06	ΔE _{CMC,2:1} ≤ 1,5	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
	Tintura	Eseguita in tops		
	Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 340 N Trama ≥ 290 N Allungamento medio: Ordito ≥ 40% Trama ≥ 40%	-	UNI EN ISO 13934-1:2013 UNI EN ISO 29073-3:1993
	Resistenza alla lacerazione	Ordito ≥ 16 N Trama ≥ 14 N	-	UNI EN ISO 13937-2:2002
	Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo 24.000 cicli (pressione 9 kPa)	-	UNI EN ISO 12947-1/2:2000
	Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	tessuto contro se stesso Grado ≥ 4	-	UNI EN ISO 12945-2:2002 (2.000 rivoluzioni)
	Variazione dimensionale	Alla bagnatura a freddo: ≤ 2,0% nella lunghezza ≤ 1,5% nella larghezza	-	UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
		Al lavaggio a secco: ≤ 2,0% nella lunghezza ≤ 1,5% nella larghezza	-	UNI EN ISO 3175-1/2:2010
		Alla stiratura a vapore (metodo pressa Hoffman): ≤ 2,0% nella lunghezza ≤ 1,5% nella larghezza	-	DIN 53894:1979
	Solidità della tinta: ▪ scala dei grigi (sg) ▪ scala dei blu (sb)	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): ≥ 5/6 sb	-	UNI EN ISO 105-B02:2014
Al sudore su tessuto multifibre 2DW: Acido: indice di scarico ≥ 4/5 sg, indice di degradazione ≥ 4/5 sg Alcalino: indice di scarico ≥ 4/5 sg, indice di degradazione ≥ 4/5 sg		-	UNI EN ISO 105-E04:2013	

		All'abrasione: a secco $\geq 4/5$ sg a umido $\geq 4/5$ sg	-	UNI EN ISO 105 – X12:2003
		Alla goccia d'acqua indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	-	UNI EN ISO 105 – E07:2010
		Ai solventi organici (percloroetilene) indice di scarico = 5 sg, indice di degradazione = 5 sg	-	UNI EN ISO 105 – X05:2009
		Stiratura con testimone umido e asciutto a 200°C indice di scarico = 5 sg, indice di degradazione = 5 sg	-	UNI EN ISO 105 – X11:1998
		Al lavaggio a secco: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg indice di scarico $\geq 4/5$ sg	-	UNI EN ISO 105- D01:2010
	Velocità di trasmissione del vapor d'acqua	$> 1000 \text{ g/m}^2 \text{ d}$	-	UNI EN ISO 4818- 26:1992
	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

3.2 TESSUTO PER LA FODERA DEL CORPO GIUBBA, DELLE MANICHE, DELLE PATTINE, DELL'ORLO TASCHE E DEI TASCHINI E DEL LISTINO APPENDIABILI.

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
SU TESSUTO	Composizione	100% Viscosa o Rajon	Legge 883/73 Legge 669/86 D.lgs 194/99	DM 31/01/74 DM 04/03/91 Direttiva 96/74/CE Successive modifiche ed integrazioni
	Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
	Massa areica	$\leq 80 \text{ g/m}^2$	-	UNI EN 12127:1999
	Titolo dei fili	Ordito: 84 dtex Trama: 90 dtex	$\pm 10\%$	UNI EN ISO 9275:1988
	Numero di fili per unità di lunghezza	Ordito: 47 fili/cm Trama: 40 battute/cm	$\pm 10\%$	UNI EN 1049-2:1996
SU CAPO FINITO	Colore (CREMISI con valori Cie $L^*a^*b^*$ riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria 1/8° riflessione speculare inclusa)	$L^* = 25,34$ $a^* = 22,18$ $b^* = -0,89$	$\Delta E_{\text{CMC},2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
	Resistenza alla trazione	Ordito $\geq 320 \text{ N}$ Trama $\geq 280 \text{ N}$	-	UNI EN ISO 13934-1:2013

SU CAPO FINITO	Variazione dimensionale al lavaggio a secco	$\leq 1,5\%$ nella lunghezza $\leq 1,5\%$ nella larghezza	-	UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008	
	Solidità della tinta: ■ scala dei grigi (sg) ■ scala dei blu (sb)	Al lavaggio a secco: indice di scarico $\geq 4/5$ sg, indice di degradazione $\geq 4/5$ sg			
		Al sudore su tessuto multifibre 2DW Acido: indice di scarico ≥ 4 sg, indice di degradazione ≥ 4 sg Alcalino: indice di scarico ≥ 4 sg, indice di degradazione ≥ 4 sg	-		UNI EN ISO 105- E04:2013
		Ai solventi organici (percloroetilene) indice di scarico ≥ 4 sg, indice di degradazione ≥ 4 sg	-		UNI EN ISO 105 – X05:2009
		All'abrasione: a secco ≥ 4 sg a umido ≥ 4 sg	-		UNI EN ISO 105 – X12:2003
		Acidi: indice di degradazione ≥ 4 sg Alkali: indice di degradazione ≥ 4 sg			
		Alla stiratura a caldo con tessuto testimone umido e asciutto: indice di scarico $\geq 4/5$ sg, indice di degradazione ≥ 4 sg			
	Mano, aspetto, rifinitura e colore	<ul style="list-style-type: none"> • La fodera deve presentare il <i>Logo della Polizia di Stato</i>. • 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 INTERFODERE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Tessuto - Materia prima (1): da 30% a 40% Cotone da 12% a 16% Cine animale da 46% a 54% 47% Viscosa Non-tessuto agugliato - Materia prima (2): 100% Poliestere o in miscela intima di poliestere/viscosa/lana	Legge 883/73 Legge 669/86 D.lgs 194/99	DM 31/01/74 DM 04/03/91 Direttiva 96/74/CE Successive modifiche ed integrazioni
Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
Massa areica	$\leq 205 \text{ g/m}^2$ (1) $\leq 80 \text{ g/m}^2$ (2)	-	UNI EN 12127:1999

3.4 PROFILO CONTRO SPALLINE COLOR CREMISI "CODA DI TOPO"

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	100 % pura lana vergine merinos	Legge 883/73 Legge 669/86 D.lgs 194/99	DM 31/01/74 DM 04/03/91 Direttiva 96/74/CE Successive modifiche ed integrazioni
Armatura	Batavia 2:2	-	UNI 8099:1980
Colore (CREMISI con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa)	L*= 23,99; a*= 22,23; b*= -0,70	$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009

3.5 MELTON (COLLO)

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Strati esterni: 50% Lana 50% Viscosa	Legge 883/73 Legge 669/86 D.lgs 194/99	DM 31/01/74 DM 04/03/91 Direttiva 96/74/CE del 16/12/96 e successive modifiche ed integrazioni
Peso	$\leq 240 \text{ g/m}^2$	-	UNI EN 12127:1999
Spessore	$1,3 \pm 0,2 \text{ mm}$		UNI EN ISO 9073-2
Colore	In tono		UNI 9270:1988

3.6 FILATO CUCIRINO PER IMPUNTURE E ASOLE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	100% Poliestere	Legge 883/73 Legge 669/86 D.lgs 194/99	DM 31/01/74 DM 04/03/91 Direttiva 96/74/CE Successive modifiche ed integrazioni
Titolo dei fili	Per le impunture: 125 x 2 dtex Per le asole: 200 x 2 dtex	$\pm 5\%$	UNI EN ISO 9275:1988
Resistenza alla trazione	Per il filato: 1150 cN Per le asole: 1900 cN	$\pm 5\%$	UNI EN ISO 2062:2010
Allungamento a rottura	$> 15\%$	-	UNI EN ISO 2062:2010
Colore	Blu e Cremisi in tono con il capo		UNI 9270:1988
Solidità della tinta	Ai solventi organici (percloroetilene) indice di scarico = 5 sg, indice di degradazione = 5 sg	-	UNI EN ISO 105 - X05:2009

3.7 BOTTONI

I bottoni sono di due tipologie:

1. n. 10 in metallo dorato bombato con fregio (aquila turrata) della Polizia di Stato, di cui n. 4 con diametro di circa 2,4 cm e n. 6 aventi diametro di circa 1,4 cm. Tale tipologia di bottoni sarà fornita dall'Amministrazione della Polizia di Stato;
2. n. 2 del tipo resina in madre perla, con spessore di circa 0,2 cm, del diametro di circa 1,5 cm, a 4 fori lineati, per tonalità di colore e per grado di lucentezza corrispondenti al campione ufficiale. Devono essere esenti da difetti e/o irregolarità, adeguatamente robusti, ben levigati, lucidati, avere forma perfetta ed aspetto corneo e presentarsi senza sfaldature e screpolature. Lasciati cadere a terra da un'altezza di 200 cm non devono né spaccarsi, né incrinarsi, né si devono rilevare tracce di lesioni.

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

3.8 ALAMARI

Gli alamari di prescrizione, metallici e in canutiglia, sono forniti dall'Amministrazione della Polizia di Stato e dovranno essere montati o cuciti dalla ditta stessa secondo le indicazioni fornite dall'Amministrazione.

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 dalla data dell'approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero cambiare le norme ivi richiamate UNI, UNI EN, UNI EN ISO o quelle edite da altre Nazioni perché sostituite o soppresse, 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 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 sia confezionata accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) le giubbe devono corrispondere per dimensioni e caratteristiche alla modellazione ufficiale e il confezionamento deve essere del tipo semisartoriale;
- b) le diagonali del tessuto (corpo, controspalline e filettatura) a capo realizzato dovranno avere la medesima direzione;
- c) i filati devono corrispondere agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto esterno e con il quale devono essere in tono. I filati devono essere tinti in tops con coloranti che devono essere tali da conferire al tessuto la tonalità, l'intensità e l'uniformità della tinta;

- d) sul sopra bavero, sul margine d'avanti, sulle tasche, sulle relative pattine e sui bordi liberi delle contropalline deve essere praticata un'impuntura avente una distanza dal bordo pari a 0,3 cm;
- e) tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture devono essere realizzate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento. Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui. Non devono le stesche presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani;
- f) le tasche devono risultare ben rifinite, con pattine applicate alle distanze prescritte ed in simmetria tra loro;
- g) devono esserci le travette ed i punti di fermo dove richiesto;
- h) la lentezza delle attaccature delle maniche deve essere distribuita in modo da non formare arricciature;
- i) l'impuntatura deve essere della stessa fittezza del campione ufficiale;
- j) la fodera deve risultare ben distesa così da non creare arricciature o deformazioni del capo;
- k) la filettatura del profilo cremisi deve essere diritta, uniforme e priva di "trasporti";
- l) le asole a goccia devono essere eseguite a regola d'arte, del tipo previsto con l'impiego dei filati prescritti e devono avere una luce calibrata rispetto al bottone;
- m) i bottoni devono essere quelli prescritti e risultare solidamente applicati in corrispondenza delle rispettive asole. L'applicazione deve essere eseguita in modo che lo stemma sul bottone assuma la posizione verticale.

Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato, rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinitura al campione ufficiale (Raffronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988).

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



CAPO 5. ALLESTIMENTO - TAGLIE E DIMENSIONI

5.1 GIUBBA ESTIVA MASCHILE PER DIVISA ORDINARIA (misure espresse in centimetri con tolleranza $\pm 1\%$)

TAGLIA (mezzo torace)	44				46				48				50				52				54				56				
	6	8	10	12	2	4	6	8	2	4	6	8	2	4	6	8	2	4	6	8	2	4	6	8	2	4	6	8	
DROP	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70	72	74	76	78	80	82	84	86	88	90	92	
Mezza vita	73,0	75,5	78,0	80,5	83,0	85,5	88,0	90,5	93,0	95,5	98,0	100,5	103,0	105,5	108,0	110,5	113,0	115,5	118,0	120,5	123,0	125,5	128,0	130,5	133,0	135,5	138,0	140,5	
Lunghezza da attaccatura del collo al fondo	75,5	76,0	79,0	81,5	84,0	86,5	89,0	91,5	94,0	96,5	99,0	101,5	104,0	106,5	109,0	111,5	114,0	116,5	119,0	121,5	124,0	126,5	129,0	131,5	134,0	136,5	139,0	141,5	
Lunghezza manica da attaccatura spalla al fondo	60,1	60,4	62,1	62,4	64,1	64,4	66,1	66,4	68,1	68,4	70,1	70,4	72,1	72,4	74,1	74,4	76,1	76,4	78,1	78,4	80,1	80,4	82,1	82,4	84,1	84,4	86,1	86,4	
Lunghezza spalle (all'incrocio fra il giromanica e la cucitura del gomito)	43,7	44,7	45,7	46,7	47,7	48,7	49,7	50,7	51,7	52,7	53,7	54,7	55,7	56,7	57,7	58,7	59,7	60,7	61,7	62,7	63,7	64,7	65,7	66,7	67,7	68,7	69,7	70,7	
Ampiezza vita (dal centro del dietro al margine davanti)	45,8	47,8	49,8	51,8	53,8	55,8	57,8	59,8	61,8	63,8	65,8	67,8	69,8	71,8	73,8	75,8	77,8	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	89,8	91,8	93,8	95,8	97,8	99,8	
Controspalline	Lunghezza	12,0	12,0	12,5	12,5	13,0	13,0	13,5	13,5	14,0	14,0	14,5	14,5	15,0	15,0	15,5	15,5	16,0	16,0	16,5	16,5	17,0	17,0	17,5	17,5	18,0	18,0	18,5	
	Larghezza base	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
Tasche alle falde e pattine	Larghezza parte libera	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
	Lunghezza tasche	21,5	21,5	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0
Tasche al petto e pattine	Larghezza tasche e lunghezza pattine	17,5	17,5	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0
	Larghezza tasche	15,5	15,5	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0
Tasche al petto e pattine	Lunghezza tasche e lunghezza pattine	12,5	12,5	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
	Larghezza pattine	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0



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

TAGLIA (mezzo torate)	58						60						62						64						66										
	2	4	6	8	46	44	2	4	6	8	48	46	2	4	6	8	50	48	2	4	6	8	52	50	2	4	6	8	54	52	2	4	6	8	56
DROP																																			
Mezza via																																			
Lunghezza da attaccatura del collo al fondo																																			
Lunghezza manica da attaccatura spalla al fondo																																			
Lunghezza spalle (all'incrocio fra il giromanica e la cucitura del gomito)																																			
Ampiezza vita (dal centro del dietro al margine davanti)																																			
Controspalline																																			
Tasche alle falde e pattine																																			
Tasche al petto e pattine																																			

CAPO 6: CALCOLO DELL'OFFERTA ECONOMICAMENTE PIU' VANTAGGIOSA

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

Conformemente al disposto del D.P.R. n. 207 del 5 ottobre 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);
- 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 i parametri quantitativi (prezzo e tempi di consegna) come di seguito riportato.

I parametri di valutazione di natura tecnico-qualitativa saranno determinati secondo il criterio 5 del punto II A dell'allegato P del D.P.R. n. 207 del 5 ottobre 2010. Il punteggio tecnico massimo (W_i) ottenibile da ciascun concorrente è di 70 punti suddivisi sulla base dei parametri prestazionali di seguito riportati:

PARAMETRO PRESTAZIONALE P_i	PESO W_i
P_1 = Solidità della tinta alla luce artificiale (sul capo finito, <i>paragrafo 3.1</i>)	$W_1 = 14$
P_2 = Velocità di trasmissione del vapor d'acqua (sul capo finito, <i>paragrafo 3.1</i>)	$W_2 = 13$
P_3 = Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling) (sul capo finito, <i>paragrafo 3.1</i>)	$W_3 = 12$
P_4 = Variazione dimensionale alla stiratura a vapore (sul capo finito, <i>paragrafo 3.1</i>)	$W_4 = 12$
P_5 = Allungamento medio in trama (sul capo finito, <i>paragrafo 3.1</i>)	$W_5 = 11$
P_6 = Confezione e grado di rifinitura (sul capo finito)	$W_6 = 8$
	TOT = 70

6.1 OFFERTA TECNICA-QUALITATIVA (PUNTEGGIO MASSIMO 70)

RANGE PARAMETRO P_i	VALORE COEFFICIENTE $V(a)_i$	PRODOTTO $W_i * V_i$
$5/6 \text{ sb} < P_1 < 6 \text{ sb}$ $P_1 \geq 6 \text{ sb}$	$V(a)_1 = 0,3$ $V(a)_1 = 1$	$W_1 * V(a)_1 = 4,2$ $W_1 * V(a)_1 = 14$
$1000 \text{ g}/(\text{m}^2 * \text{d}) < P_2 < 1200 \text{ g}/(\text{m}^2 * \text{d})$ $P_2 \geq 1200 \text{ g}/(\text{m}^2 * \text{d})$	$V(a)_2 = 0,3$ $V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 3,9$ $W_2 * V(a)_2 = 13$
$4 < P_3 \leq 4/5$ $P_3 = 5$	$V(a)_3 = 0,3$ $V(a)_3 = 1$	$W_3 * V(a)_3 = 3,6$ $W_3 * V(a)_3 = 12$
$0,5\% < P_4 < 2,0\%$ $P_4 \leq 0,5\%$	$V(a)_4 = 0,3$ $V(a)_4 = 1$	$W_4 * V(a)_4 = 3,6$ $W_4 * V(a)_4 = 12$
$40\% < P_4 < 50\%$ $P_4 \geq 50\%$	$V(a)_5 = 0,3$ $V(a)_5 = 1$	$W_5 * V(a)_5 = 3,3$ $W_5 * V(a)_5 = 11$
$P_6 = \text{sufficiente}$ $P_6 = \text{buono}$ $P_6 = \text{ottimo}$	$V(a)_6 = 0$ $V(a)_6 = 0,3$ $V(a)_6 = 1$	$W_6 * V(a)_6 = 0$ $W_6 * V(a)_6 = 2,4$ $W_6 * V(a)_6 = 8$

Il coefficiente $V(a)_6$ terrà conto della corrispondenza al campione di riferimento ed alla parte descrittiva delle presenti specifiche tecniche, la perfetta corrispondenza delle dimensioni del manufatto, la mano e l'aspetto del tessuto, l'indossabilità dei campioni di pantaloni presentati, la regolarità delle cuciture, delle tasche e delle travette, l'esecuzione delle impunture, delle asole, l'utilizzo di filati e bottoni idonei, ecc.. Tale coefficiente sarà determinato come media aritmetica dei singoli coefficienti attribuiti da ogni membro della Commissione di gara secondo le possibili valutazioni di seguito specificate:

- *sufficiente*: il manufatto è stato realizzato con minima accuratezza e con dettagli di lavorazione appena adeguati alla funzionalità del capo;
- *buono*: il manufatto è stato realizzato con accuratezza e con dettagli di lavorazione adeguati;
- *ottimo*: il capo è di manifattura superiore con rifiniture e dettagli di lavorazione di elevata qualità.

6.2 OFFERTA ECONOMICA (PUNTEGGIO MASSIMO 30)

La valutazione dell'offerta economica avrà come parametro di riferimento il prezzo unitario del prodotto richiesto ed il punteggio (W_7) massimo attribuibile a ciascun concorrente sarà di 30 punti. Il punteggio attribuito a ciascun concorrente verrà calcolato secondo la relazione matematica riportata al *Capo 6* (criterio 5 del punto II A dell'allegato P del D.P.R n. 207 del 5 ottobre 2010). Il parametro $V(a)_7$ sarà valutato con la seguente 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 in esame;
- $R(a)_{max}$ = valore del ribasso, rispetto al parametro massimo di gara, indicato dal concorrente che ha offerto il requisito più conveniente per l'Amministrazione, intendendosi per ribasso la differenza tra prezzo a base d'asta ed il prezzo offerto dal concorrente.

L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

6.3 PRESENTAZIONE OFFERTA TECNICA

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. 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 soddisfi 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 3.6, 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, il tessuto presentato, per tutta la lunghezza della pezza (su uno o su entrambi i lati), dovrà riportare termosaldate o ricamate, in continuo, le diciture "POLIZIA DI STATO" e il nome della ditta produttrice. Sulle testate delle pezze 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 l'Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – Settore V 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 giubba (taglie 46, 48, 50, 52 e 54, tutti drop 6 e lunghezza R);
- 3 m di tessuto principale;
- 2 m di fodera per interno;
- 1 m di tessuto interfodera;
- 1 m di tessuto di colore cremisi "coda di topo";
- 1 m di filato cucirino;
- accessori: n. 3 bottoni in resina tipo madreperla a quattro fori lineati, interni utilizzati, melton.

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.

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

Nella parte interna della giubba, lato destro, sulla fodera all'altezza del petto, dovrà essere applicata, cucita su tutto il perimetro, una etichetta in tessuto di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente al lavaggio, contenente le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- numero della taglia relativa;
- denominazione del capo "Giubba maschile estiva per divisa ordinaria";
- composizione del tessuto in base alla normativa vigente;
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla normativa: Legge n.126/1991 – D.M. n.101/1997 – UNI EN ISO 3758:2012.

Una seconda etichetta, con gli stessi requisiti tecnici 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 X°C).

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

7.2 IMBALLAGGIO

Ogni giubba dovrà essere appesa su una gruccia realizzata in plastica antiurto, di colore nero, con asta e laccio antiscivolo per i pantaloni, munita di gancio in acciaio zincato girevole, con spalla anatomica larga 4,5 cm circa e con larghezza al centro di 2,6 cm circa, di dimensioni totali idonee a garantire il completo sostegno dei manufatti in relazione alle taglie. La gruccia deve essere inoltre di robustezza adeguata a sostenere il peso di una giubba e di un eventuale pantalone. Deve essere inserito nel gancio d'acciaio della gruccia un cilindro riportante il numero della taglia. I manufatti saranno successivamente posti in un sacchetto copri abito di polietilene trasparente di adeguate dimensioni e spessore. All'interno di ogni sacchetto dovrà essere inserito un foglio illustrativo per l'uso e la manutenzione dell'indumento.

Su ciascun sacchetto, tramite stampigliatura, oppure su un'etichetta autoadesiva di carta, in modo che risulti leggibile dall'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura;
- denominazione, taglia e quantità contenute (con indicazione: "Giubba maschile estiva per divisa ordinaria).

Il quantitativo e l'attagliamentamento dei capi da destinare a ciascun ente territoriale, sarà indicato di volta in volta dalla stazione appaltante sulla base delle esigenze del Servizio Logistico connesse alle modalità di consegna richieste dall'Amministrazione.

Le giubbe, confezionate come sopra, in relazione alla loro distribuzione munite di gruccia e copri abito, dovranno essere posti in scatole di cartone di adeguata capacità, aventi i requisiti necessari tale da garantire la perfetta conservazione durante il trasporto e 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 scatola 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.

Esternamente su una delle testate dei bauletti dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione con indicazione "Giubba maschile estiva per divisa ordinaria" 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).

Potranno essere ammesse soluzioni di imballaggio differenti qualora motivate da esigenze logistiche connesse alle modalità di consegna richieste dall'Amministrazione.

CAPO 8. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale della giubba maschile estiva della divisa ordinaria depositato presso: **Ufficio Tecnico e 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 capo dovrà essere corredato di:

- a. n. 2 bottoni in resina tipo madreperla di colore in tono con il tessuto;
- b. n. 2 alamari.



CAPO 10: 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 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.

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

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

Fermi restando i requisiti riportati nelle presenti specifiche tecniche, la ditta aggiudicataria della fornitura del "Giubba maschile estiva 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.

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

Roma, 15 aprile 2015