



# *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-CbM\_do15" (v. 1)*

CAMICIA BIANCA MASCHILE PER DIVISA  
ORDINARIA

Il presente documento è composto di n. 18 pagine numerate dalla successiva.





2. un rinforzo interno indeformabile, con i requisiti di cui al successivo *paragrafo 3.2.1*, di colore bianco saldato mediante un processo di fusione permanente a caldo sul rovescio dello strato di tessuto esterno;
3. un altro strato di tessuto termoadesivo sagomato e applicato sul tratto indeformabile per tutta la lunghezza della vela con funzione di rinforzo (*paragrafo 3.2.1*);
4. ulteriori due rinforzi alle estremità della vela (*paragrafo 3.2.2*).

Il listino è composta da:

1. due strati del medesimo tessuto della camicia (*paragrafo 3.1*), uno esterno ed uno interno, uniti tra di loro con cucitura a macchina;
2. un rinforzo interno indeformabile, con i requisiti di cui al successivo *paragrafo 3.2.1*, di colore bianco saldato mediante un processo di fusione permanente a caldo sul rovescio dello strato di tessuto esterno.

Il listino finito, misura in altezza 3,4 cm al centro e 2,7 cm in corrispondenza del bordo della vela. Sullo stesso, internamente, a 0,6 cm dalla chiusura con il corpo è praticata una cucitura lineare.

Le due estremità del listino, dette "naselli", sono sagomate come da campione ufficiale. L'estremità sinistra, a capo indossato presenta un'asola orizzontale, lievemente inclinata, con luce di 1,4 cm circa, il cui centro dista dall'estremità 1,8 cm circa. In corrispondenza di detta asola deve essere applicato, in prossimità dell'estremità destra ed a 1,8 cm circa dal bordo, un bottone in resina tipo madre perla a quattro fori, in possesso delle caratteristiche di cui al *paragrafo 3.4*.

#### 2.2.2 Spallone

È realizzato con tessuto addoppiato, con i requisiti di cui al successivo *paragrafo 3.1*, sagomato, rifinito e cucito alle restanti parti del manufatto come da campione ufficiale.

Sullo spallone in modo simmetrico, sono cuciti n. 2 bottoni in resina tipo madre perla a quattro fori (*paragrafo 3.4*) per l'aggancio dell'asola delle contospalline.

#### 2.2.3 Corpo

È costituito da due parti anteriori ed una posteriore, unite tra loro e rifinite al fondo con un orlo continuo accoppiato, alto finito 0,55 cm.

##### *Parte anteriore*

È composta da due unità, realizzate con il tessuto di cui al (*paragrafo 3.1*), costituenti rispettivamente il semidavanti destro e il semidavanti sinistro, sagomate, rifinite ed unite alle restanti parti del manufatto con cuciture realizzate come da campione ufficiale.

Sul semidavanti sinistro (a capo indossato) è realizzata, lungo il bordo libero, una ripresa addoppiata previa ripiegatura del tessuto all'interno, di larghezza pari a 3,5 cm, come da campione ufficiale. L'estremità superiore è inserita nel listino e fermata con la cucitura inferiore dello stesso. L'estremità inferiore termina, invece, con un orlo di circa 0,55 cm. Lungo l'asse verticale del ripiego centrale sono praticate, al centro n. 6 asole verticali lunghe 1,5 cm circa, con luce di 1,4 cm, realizzate la prima (distanza dal centro asola) a 6 cm circa dall'attaccatura del listino e le altre, equidistanti tra loro a circa 9 cm (distanza tra il centro delle due asole).

Sotto la tasca, a circa 4,4 cm (considerando la base), è ricamato centralmente lo stemma araldico della Polizia di Stato senza fonde, realizzato in filato di poliestere delle tonalità di colore rispondenti allo stemma ufficiale (Figura 2).

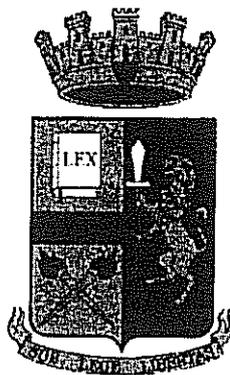


Figura 2: attuale stemma araldico della Polizia di Stato, sulla base del quale deve essere realizzato il ricamo.

Il semidavanti destro è rifinito per tutta la lunghezza con un ripiego interno addoppiato, con larghezza di 3 cm, che inizia dal listino e termina al fondo della camicia. Il lembo libero interno del ripiego è rifinito come da campione ufficiale. L'estremità superiore di detto ripiego è inserita nel listino e fermata con la cucitura inferiore dello stesso. L'estremità inferiore, invece, è inserita nell'orlo al fondo e fermata dalla stessa cucitura di fissaggio. Lungo tale ripiego sono applicati a 1,8 cm dal bordo, n. 8 bottoni a quattro fori del materiale di cui al *paragrafo 3.4*, di cui n. 6 posti in corrispondenza delle rispettive asole, realizzate lungo il ripiego della parte anteriore sinistra (a capo indossato) e n. 2 rispettivamente a circa 4 cm e a 6 cm dal fondo. Questi ultimi due bottoni sono previsti come riserva dei principali qualora l'operatore dovesse perderli per distacco degli stessi dal capo in seguito all'utilizzo.

In Figura 3 è riportata a titolo puramente esemplificativo e non in scala la disposizione delle asole e dei bottoni lungo il bordo centrale.

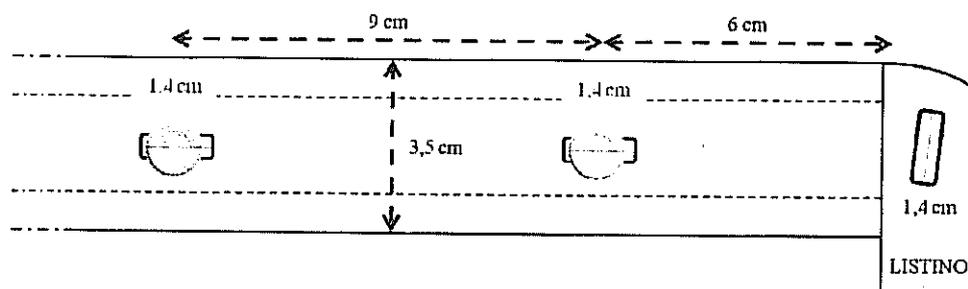


Figura 3: disposizione delle asole e dei bottoni lungo il bordo centrale a titolo esemplificativo e non in scala.

#### *Parte posteriore*

È composta da un unico tratto di tessuto di cui al *paragrafo 3.1*, sagomato ed unito alle restanti parti del manufatto con cuciture, come da campione ufficiale. La parte superiore è inserita, per 1 cm circa, tra i due tratti di tessuto che compongono lo spallaccio ed è ad esso cucito, come rilevabile dal campione ufficiale.

Sul dietro, inoltre, sono applicate n. 2 riprese interne libere, verticali, simmetriche e profonde circa 1 cm.

Il dietro termina al fondo con un orlo interno addoppiato, alto finito 0,8 cm, e fermato con un'unica cucitura realizzata in prosecuzione di quella per il fissaggio al fondo dell'orlo dei due davanti.

#### 2.2.4 Maniche del tipo "a giro" con polsino

Ciascuna camicia deve essere provvista di n. 2 maniche lunghe, realizzate con un unico tratto sagomato del materiale di cui al *paragrafo 3.1*, chiuse inferiormente con cucitura longitudinale realizzata con macchina a due aghi, ed unite al corpo in modo che la suddetta cucitura risulti in prosecuzione di quella di unione (ai fianchi) di ciascun davanti alla parte posteriore, quindi, unite al corpo (giromanica) con cuciture eseguite con macchina a due aghi a punto "catenella" come si rileva dal campione ufficiale.

All'estremità, ciascuna manica presenta un'apertura, in corrispondenza della linea del gomito, lunga 12,0 cm circa (escluso il polsino) fermata nella parte superiore con travetta.

I lembi di tale apertura sono rifiniti rispettivamente:

- uno in corrispondenza della parte del polsino recante l'asola, con una lista addoppiata del tessuto di cui al *paragrafo 3.1*, avente le dimensioni finite di 15 cm di lunghezza e 2,0 larghezza, sagomata, cucita e rifinita come da campione ufficiale;
- l'altro, con un bordo di 0,3 cm, rifinito e cucito come da campione ufficiale

In corrispondenza della cucitura di unione di ciascuna manica al rispettivo polsino, devono esser realizzate dalla parte del polsino con asola, n.2 riprese o pieghe libere, profonde 1,5 cm circa, fermate da un lato dalla stessa cucitura che unisce il polsino alla manica.

Le maniche terminano al fondo con un polsino (Figura 4), sagomato e rifinito come da campione ufficiale, costituito da due strati sovrapposti del tessuto avente le caratteristiche riportate al *paragrafo 3.1*, e al cui interno deve essere inserito uno strato di tessuto indeformabile termoadesivo dalle caratteristiche di cui al *paragrafo 3.2.1*, applicato sul rovescio dello strato di tessuto esterno mediante procedimento di fusione permanente a caldo.

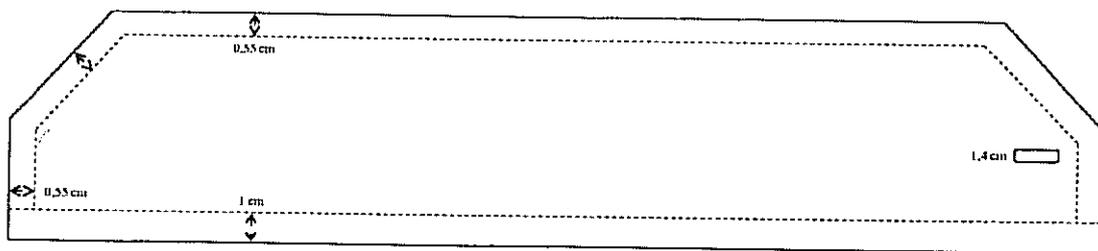


Figura 4: disegno della geometria del polsino a titolo esemplificativo non in scala.

Il polsino ha forma rettangolare, con angoli inferiori smussati come da campione ufficiale ed è munito da un lato di asola, con luce di 1,4 cm, praticata a 3,5 cm circa dall'attaccatura del polsino ed a 1,0 cm dal bordo e dall'altro del relativo bottone in resina tipo madre perla a quattro fori (*paragrafo 3.4*) posto alla stessa altezza dell'asola, come da campione ufficiale.

Su ciascun polsino deve, inoltre, essere praticata una cucitura (impuntura) perimetrale realizzata a 1,0 cm circa dalla cucitura di unione del polsino alla manica ed a 0,55 cm circa dal bordo del polsino stesso.

#### 2.2.5 Due tasche esterne al petto con pattina

Ciascun davanti presenta all'altezza del petto una tasca esterna, realizzata con il tessuto di cui al *paragrafo 3.1*, sagomata e avente gli spigoli inferiori smussati come da campione ufficiale.

La tasca, nella parte superiore è rifinita con un orlino di 0,8 cm circa ed è rinforzata agli angoli superiori con una cucitura di fermo sagomata a triangolo. Sulla tasca, al centro e per tutta la sua altezza, è realizzato un piegone detto "cannoncino" di 2,5 cm di larghezza sul quale alla distanza di circa 2,5 cm dal bordo superiore, quello di apertura della tasca, è applicato un bottone in resina tipo madre perla a quattro fori (*paragrafo 3.4*).

Al di sopra di ciascuna tasca è applicata a circa 1 cm dal bordo superiore della stessa un'aletta, di forma rettangolare, con gli angoli inferiori smussati e sagomata come da campione ufficiale. Essa

è costituita da due strati sovrapposti del tessuto di cui al *paragrafo 3.1*, da un interno di rinforzo indeformabile termoadesivo applicato sul rovescio allo strato di tessuto esterno, con processo di fusione permanente a caldo (*paragrafo 3.2.1*). Sull'aletta in posizione centrale, a circa 1 cm dal bordo deve essere praticata un'asola a sviluppo verticale, con luce di 1,4 cm, atta ad alloggiare il bottone posto in corrispondenza sul "cannoncino". La parte libera è rifinita da un'impuntura a 0,55 cm circa dal bordo.

Le dimensioni delle tasche devono essere conformi alla tabella delle misure (*Capo 5*). In Figura 5 è rappresentata, non in scala, a titolo puramente esemplificativo, la geometria delle tasche. Le due tasche devono risultare allineate su entrambi i semidavanti.

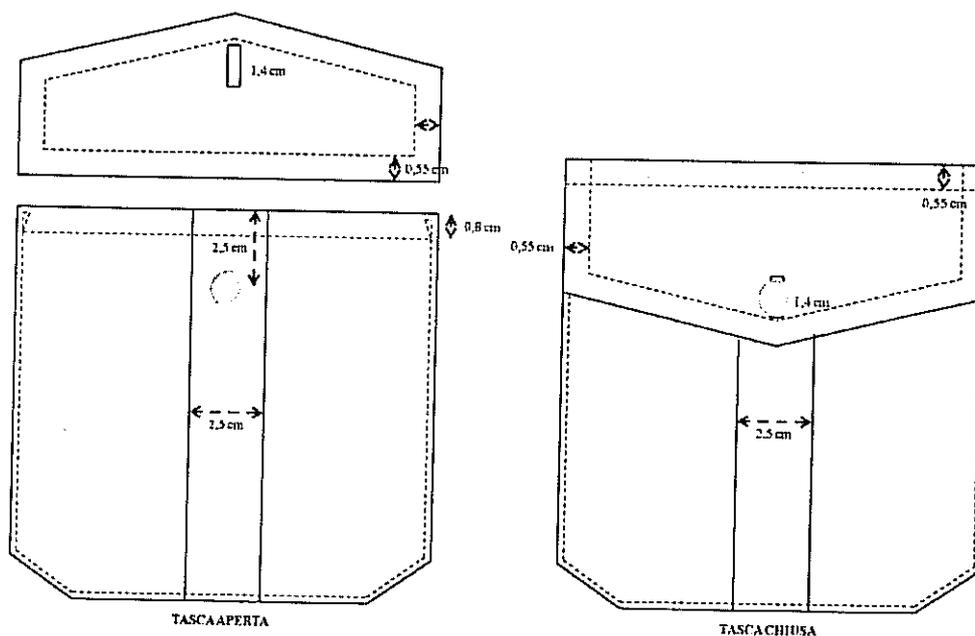


Figura 5: disegno della geometria della tasca a titolo esemplificativo non in scala.

#### 2.2.6 Due contropalline porta distintivi di qualifica.

Le contropalline sono costituite da n. 2 tratti sovrapposti del tessuto di cui al *paragrafo 3.1*, rinforzati internamente da un corrispondente tratto di tessuto indeformabile termoadesivo in possesso dei requisiti di cui al *paragrafo 3.2.3*, e sagomate in punta.

Le basi delle suddette sono inserite e cucite tra il giromanica e la spalla e posizionate in modo che risulti con il lato anteriore allineato alla cucitura dello spallaccio. A capo indossato, la contropallina dovrà risultare posizionata al centro della linea mediana della spalla. L'esternità libera, sagomata a punta come da campione, presenta un'asola orizzontale con luce di 1,4 cm, che misurata dal centro è posizionata a 2 cm dalla punta, in corrispondenza della quale è applicato sullo spallaccio un bottone in resina tipo madreperla di cui la *paragrafo 3.4*.

Su ogni contropallina è praticata un'impuntura perimetrale (base esclusa) distante 0,55 cm circa dal bordo (Figura 6).

Tutte le cuciture sono realizzate con filato cucirino di colore bianco in tono con il tessuto, con le specifiche riportate al *paragrafo 3.3*.

Le contropalline avranno una modellazione definita al *Capo 5* e comunque dovranno avere una geometria tale da favorire senza difficoltà l'inserimento del tubolare con il distintivo di qualifica.

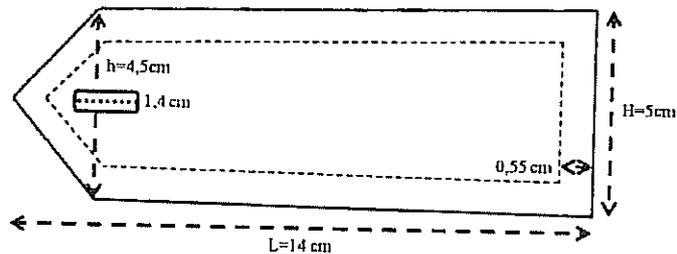


Figura 6: disegno della geometria della controspallina a titolo esemplificativo non in scala, per la taglia 43.

### 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  $\leq 75$  ppm UNI EN ISO 14184-1:2011), pentaclorofenolo e tetraclorofenolo  $\leq 0,05$  ppm UNI 11057);
- 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 PER LA REALIZZAZIONE DELLA CAMICIA

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
SU TESSUTO	Composizione fibrosa	100% cotone puro mercerizzato e sanforizzato	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
	Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
	Titolo	Ordito: 56,5 dtex Trama: 56,5 dtex	± 10%	UNI EN ISO 9275:1988
	Numero di fili per unità di lunghezza	Ordito: 63 fili/cm Trama: 28 battute/cm	± 10%	UNI EN 1049-2:1996
	Massa areica	≤ 115 g/m <sup>2</sup>	-	UNI EN 12127:1999
SU CAPO FINITO	Colore	Filato tinto banco	-	UNI 9270:1988
	Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo minimo 12.000 cicli (pressione 9 kPa)	-	UNI 5421:1983
	Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 720 N Trama ≥ 300 N	-	UNI EN ISO 13934-1:2013
	Contenuto di appretto	≤ 1,5 %	-	UNI 5119:1966
	Variazione dimensionale al lavaggio a caldo	≤ 2,5 % nella lunghezza ≤ 2,5 % nella larghezza	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 6N, det. ECE; 20 lavaggi, asc. C) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
	Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	Grado 3	-	UNI EN ISO 12945-1:2002 (11.000 rivoluzioni)
	Solidità della tinta: ▪ scala dei grigi (sg) ▪ scala dei blu (sb)	Alla mercerizzazione indice di degradazione = 5sg indice di scarico = 5 sg	-	UNI EN ISO 105-X04:1999
		Ai solventi organici (percloroetilene): indice di degradazione = 5 sg indice di scarico = 5 sg	-	UNI EN ISO 105-X05:2009
		Al sudore su tessuto multifibre DW Acido: scarico = 5 sg, degradazione = 5 sg Alcalino: scarico = 5 sg, degradazione = 5 sg	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
		Al lavaggio domestico e commerciale a 60°C: indice di degradazione = 5 sg indice di scarico = 5 sg	-	UNI EN ISO 105-C06:2010 C1S
	Permeabilità all'aria	≥ 45 l / dm <sup>2</sup> *min	-	UNI EN ISO 9237:1997
Proprietà antipiega del tessuto	Dopo asciugatura: ≥ indice 3 Dopo stiratura: ≥ indice 4	-	AATCC 124:2014	

<b>SU CAPO FINITO</b>	Capacità antibatterica	Abbattimento della carica batterica dei seguenti ceppi: <ul style="list-style-type: none"> <li>• E-COLI ATCC 8739</li> <li>• STAFILOCOCCO AUREO ATCC6538P</li> <li>• KLEBSIELLA PNEUMONIAE ATCC 4352</li> </ul> % di abbattimento $\geq$ 90%	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano)  AATCC 100:2012
	Mano, aspetto, rifinitura e colore	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il filo di puro cotone dovrà essere sottoposto, nei tempi e nei modi ritenuti più efficaci, al trattamento di mercerizzazione e sanforizzazione al fine di garantire una sicura e pratica manutenzione dell'indumento al lavaggio meccanico;</li> <li>• 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.</li> </ul>	UNI 9270:1988

### 3.2 TESSUTO TERMOADESIVO PER INTERNI DELLA VELA E LISTINO, DEL COLLETO E DEI POLSINI

Il cotone adoperato deve essere trattato con procedimenti, tipo "SANFOR" o equivalenti, per prevenire il restringimento. L'applicazione dei termoadesivi deve assicurare la perfetta sostenutezza del tessuto senza mostrare alcun segno di distacco (ondulazioni, grinze o buccia d'arancia) dopo almeno tre lavaggi a umido e stiratura del manufatto, effettuati secondo la norma UNI EN ISO 6330;

#### 3.2.1 Tessuto adesivo interno termosaldato per vela, listino e polsini e rinforzo per vela e listino.

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
<b>ADESIVO INTERNO:</b> ■ VELA, ■ LISTINO, ■ POLSINI, ■ ALETTE TASCHE.	Composizione	100% Cotone trattato con resina a base di polietilene ad elevata densità	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
	Colore	Bianco		UNI 9270:1988
	Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
	Massa areica	Compreso di adesivo $\leq$ 223 g/m <sup>2</sup>	-	UNI EN 12127:1999
<b>RINFORZO VELA E LISTINO</b>	Massa areica	Compreso di adesivo $\leq$ 127 g/m <sup>2</sup>	-	UNI EN 12127:1999

### 3.2.2 Tessuto adesivo interno termosaldato per punte vela

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Cotone trattato con resina a base di polietilene ad elevata densità	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
Colore	Bianco		UNI 9270:1988
Armatura	Tela		UNI 8099:1980
Massa areica	Compreso di adesivo $\leq 100 \text{ g/m}^2$		UNI EN 12127:1999

### 3.2.3 Tessuto adesivo interno termosaldato per controspalline

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Cotone trattato con resina a base di polietilene ad elevata densità	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
Colore	Bianco		UNI 9270:1988
Armatura	Tela		UNI 8099:1980
Massa areica	Compreso di adesivo $\leq 175 \text{ g/m}^2$		UNI EN 12127:1999

## 3.3 FILATO CUCIRINO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Poliestere	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
Colore	Bianco		UNI 9270:1988
Titolo	30 tex	$\pm 5\%$	UNI EN ISO 9275:1988
Resistenza dinamometrica a trazione	$\geq 10 \text{ N}$	-	UNI EN ISO 2062:2010
Allungamento a rottura	$\geq 15\%$	-	

## 3.4 BOTTONI

Devono essere del tipo resina in madre perla, con spessore di 0,3 cm, del diametro di 1 cm, a 4 fori lineati, per tonalità di colore e per grado di lucentezza corrispondente al campione ufficiale. Devono risultare 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 rilevare tracce di lesioni.



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 le camicie siano confezionate accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) le camicie devono corrispondere per dimensione e caratteristiche al campione ufficiale;
- b) i filati devono corrispondere agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto esterno e con il quale devono essere in tono;
- c) il giromanica deve essere realizzato con macchina taglia e cucì e ribattuta a due aghi;
- d) le cuciture di unione delle maniche e dei fianchi devono essere realizzate con macchina a due aghi a punto catenella elastico;
- e) le attaccature della spalla, delle maniche e dei fianchi devono essere realizzate con sovrapposizione di strati di tessuto e doppie cuciture;
- f) le tasche al petto devono avere con orlo cucito di 0,8 cm, "cannoncino" di 2,5 cm ed attacco al margine con triangolo di fermo;
- g) le tasche devono essere rinforzate nella parte superiore con una cucitura di fermo sagomata a triangolo o con un differente disegno, purché idoneo a costituire un adeguato rinforzo;
- h) le tasche devono essere posizionate in modo da risultare allineate su entrambi i semidavanti;
- i) la lunghezza delle parti anteriori e posteriore deve essere pari al fondo;
- j) il colletto e i polsini devono corrispondere per sagomatura e dimensioni a quanto prescritto ed essere realizzati utilizzando gli interni previsti;
- k) la cucitura di unione della vela al listino deve essere realizzata a regola d'arte così da non risultare visibile a colletto abbottonato;
- l) le asole a doppia travetta devono essere eseguite a regola d'arte;
- m) tutte le asole devono presentare una luce di 1,4 cm in modo da assicurare l'agevole e stabile abbottonatura;
- n) i bottoni devono essere quelli prescritti e risultare saldamente applicati in corrispondenza delle rispettive asole;
- o) particolare cura dovrà essere posta, in sede di confezione, nell'assicurare il rispetto delle dovute simmetrie delle varie parti del manufatto, con particolare riferimento al colletto, alle contropalline, al posizionamento delle alette delle tasche, alle tasche stesse e al ricamo dello stemma araldico verificando che le tonalità di colore dei filati utilizzati siano in accordo con il le tonalità di colore dello stemma.
- p) tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture devono essere effettuate 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 stesse presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani.



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 di gara (Raffronto con il campione UNI 9270:1988).

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

### CAPO 5. ALLESTIMENTO - TAGLIE E DIMENSIONI

5.1 CAMICIA BIANCA MASCHILE (misure espresse in centimetri con tolleranza  $\pm 1\%$ , misurate su manufatto finito, abbottonato.)

Dimensioni/Taglie		37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49
Colletto	Circonferenza collo su attacco vela	37,0	38,0	39,0	40,0	41,0	42,0	43,0	44,0	45,0	46,0	47,0	48,0	49,0
	Altezza al centro lista con colletto ripiegato	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6
	Altezza punte	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7
Aletta	Larghezza	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13
	Altezza al centro	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
	Altezza ai lati	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Controspalline	Lunghezza	12	13	13	13	13	13	14	14	14	14	14	14	14
	Larghezza alla base	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
	Larghezza alla parte finale	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
Spallaccio	Altezza centro	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
	Altezza giromanica	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Spalle	Larghezza spalla	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59
	Mezza spalla con manica	87,5	88,5	89,5	90,5	91,5	92,5	93,5	94,5	95,5	96,5	97,5	98,5	99,5
Corpo	Lunghezza al centro della parte posteriore (spallaccio compreso)	78,5	79,0	79,5	80,0	80,5	81,0	81,5	82,0	82,5	83,0	83,5	84,0	84,5
Torace	Larghezza torace (semicirconferenza)	53	55	57	59	61	63	65	67	69	71	73	75	77
Vita	Larghezza vita (semicirconferenza)	47	49	51	53	55	57	59	61	63	65	67	69	71
Fondo	Larghezza (semicirconferenza)	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70	72	74
Tasche	Larghezza e altezza tasche	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5
	Larghezza cannoncino	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Maniche	Lunghezza maniche (polsino escluso)	57	57,5	58	58,5	59	59,5	60	60,5	61	61,5	62	62,5	63
Polsino	Lunghezza	22,5	23,5	23,5	24,5	24,5	25,5	25,5	26,5	26,5	27,5	27,5	28,5	28,5
	Altezza al centro	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5

## 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. 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:

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

dove:

- $C(a)$  = indice di valutazione della singola offerta (a);
- $\sum$  = 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 $W_i$
$P_1$ = Resistenza all'abrasione (sul capo finito, <i>paragrafo 3.1</i> )	$W_1 = 12$
$P_2$ = Resistenza alla trazione in ordito (sul capo finito, <i>paragrafo 3.1</i> )	$W_2 = 12$
$P_3$ = Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (sul capo finito, <i>paragrafo 3.1</i> )	$W_3 = 12$
$P_4$ = Permeabilità all'aria (sul capo finito, <i>paragrafo 3.1</i> )	$W_4 = 14$
$P_5$ = Proprietà antipiega (sul capo finito, <i>paragrafo 3.1</i> )	$W_5 = 12$
$P_6$ = Confezione e grado di rifinitura (sul capo finito)	$W_6 = 8$
	<b>TOT: 70</b>



6.1 OFFERTA TECNICA-QUALITATIVA (PUNTEGGIO MASSIMO 70)

RANGE PARAMETRO $P_i$	VALORE COEFFICIENTE $V(a)_i$	PRODOTTO $W_i * V_i$
12.000 cicli < $P_1$ < 22.000 cicli $P_1 \geq 22.000$ cicli	$V(a)_1 = 0,3$ $V(a)_1 = 1$	$W_1 * V(a)_1 = 3,6$ $W_1 * V(a)_1 = 12$
720 N < $P_2$ < 1100 N $P_2 \geq 1100$ N	$V(a)_2 = 0,3$ $V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 3,6$ $W_2 * V(a)_2 = 12$
$3 < P_3 < 4$ $P_3 \geq 4$	$V(a)_3 = 0,3$ $V(a)_3 = 1$	$W_3 * V(a)_3 = 3,6$ $W_3 * V(a)_3 = 12$
$45 \text{ l/dm}^2 \cdot \text{min} < P_4 < 85 \text{ l/dm}^2 \cdot \text{min}$ $P_4 \geq 85 \text{ l/dm}^2 \cdot \text{min}$	$V(a)_4 = 0,3$ $V(a)_4 = 1$	$W_4 * V(a)_4 = 4,2$ $W_4 * V(a)_4 = 14$
$3 < P_5 \leq 3/4$ $P_5 \geq 4$	$V(a)_5 = 0,3$ $V(a)_5 = 1$	$W_5 * V(a)_5 = 3,6$ $W_5 * V(a)_5 = 12$
$P_6 = \text{sufficiente}$ $P_6 = \text{buono}$ $P_6 = \text{ottimo}$	$V(a)_6 = 0$ $V(a)_6 = 0,3$ $V(a)_6 = 1$	$W_6 * V(a)_6 = 0$ $W_6 * V(a)_6 = 2,4$ $W_6 * V(a)_6 = 8$

Il coefficiente  $V(a)_6$  terrà conto della corrispondenza al campione di riferimento, alla parte descrittiva delle presenti specifiche tecniche, alla perfetta corrispondenza delle dimensioni del manufatto, alla mano, all'aspetto del tessuto, all'indossabilità del manufatto, alla regolarità delle cuciture, all'esecuzione delle impunture, all'utilizzo di filati 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:

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

- $R(a)$  = 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 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.

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.

I soli campioni di gara dovranno essere realizzati con filato cucirino rosso con le medesime caratteristiche tecniche di cui al paragrafo 3.3, 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 pezza 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.

Nel collo o nei colli dovranno essere contenuti:

- numero 5 campioni di camicia bianca a maniche lunghe (taglie: 39, 40, 41, 42, 43);
- 3 m di tessuto principale;
- 2 m di filato cucirino di colore bianco;
- 12 bottoni in resina tipo madreperla;

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, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

## CAPO 7: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

### 7.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna di ogni camicia dovranno essere cucite tre etichette. Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle successive diciture.

- 1) la prima, in posizione centrale tra la cucitura di unione del collo al corpo, in tessuto confortevole di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente al lavaggio, che riporti il numero di taglia;
- 2) la seconda, cucita in corrispondenza della cucitura di unione del davanti al dietro, in tessuto confortevole di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente al lavaggio, che riporti le seguenti indicazioni:
  - scritta "POLIZIA DI STATO";
  - nominativo della ditta fornitrice;
  - numero e data del contratto;
  - taglia relativa;
  - denominazione del capo "Camicia bianca maschile 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;
- 3) la terza, con gli stessi requisiti tecnici delle precedenti, 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 candeggio, NO asciugatura a tamburo, ecc.) o particolari restrizioni (es: Temperatura massima di stiratura X°C).

### 7.2 IMBALLAGGIO

Ogni camicia, convenientemente stirata e piegata su cartone, con il colletto sorretto da un sottocollo di materiale plastico o con un tratto di cartone di opportuna consistenza, dovrà essere inserita in un sacchetto di polietilene. All'interno di ogni sacchetto sarà inserito un foglio con note illustrative per l'uso e la manutenzione dell'indumento. Il lembo aperto del sacchetto dovrà essere chiuso con nastro adesivo.

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 (con indicazione: "Camicia bianca maschile per divisa ordinaria"), taglia e quantità contenute.



## *Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale  
Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

Il quantitativo e l'attagliamenti 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 camicie confezionate come sopra specificato saranno inserite in una scatola di cartone.

Le scatole di cartone, di adeguata capacità, dovranno presentare i requisiti necessari allo scopo di contenere al meglio i manufatti e trasportarli senza danneggiamenti 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;
- numero e data del contratto;
- denominazione (con indicazione: "Camicia bianca maschile Camicia bianca maschile per divisa ordinaria"), taglia e quantità contenute;
- ente destinatario (da individuarsi nelle sedi che saranno fornite per la consegna con elenco a parte).

La chiusura delle scatole sarà ottenuta con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un tratto di nastro adesivo alto non meno di 5 cm.

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 camicia bianca a maniche lunghe per 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 da:

- n. 15 bottoni in resina tipo madre perla, di cui: n. 2 per le contospalline, n. 2 per le tasche, n. 2 per i polsini, n. 1 sulla lista del colletto, n. 8 sul bordo centrale;
- n. 1 ricamo dello stemma araldico della Polizia di Stato.

### **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 secondo le modalità previste al *Capo 7*.



*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

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.

La camicia bianca per divisa ordinaria, dovrà esser corredata dalle seguenti certificazioni rilasciate da un Organismo Notificato, recanti la data successiva alla data di pubblicazione della lettera di invito:

- certificazione attestante il trattamento antibatterico effettuato sul manufatto secondo la norma AATCC 100/2012;
- certificazione attestante l'assenza di sostanze nocive secondo Oeko-Tex Standard 100 conformemente ai requisiti richiesti dalla classe di prodotto II.

Tutte le suddette certificazioni si intendono ottenute sul capo sottoposto ai cicli di lavaggio definiti nelle presenti specifiche tecniche.

**L'eventuale difformità dei risultati di prova previsti al Capo 3 delle presenti specifiche tecniche nonché l'assenza anche di una sola 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, ed in particolar modo quelle oggetto di attribuzione di punteggi

Fermi restando i requisiti riportati nelle presenti specifiche tecniche, la ditta aggiudicataria della fornitura delle "camicie bianche maschili 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, 23 marzo 2015*