

“Distintivi di qualifica per berretto: Sogoli e Galloncini”

Specifiche Tecniche del 21.10.2022 (5)

Precedenti revisioni: 18.05.2020 (4), 05.08.2019 (3), 18.06.2018 (2), Marzo 2003 (1)

Documento composto da n. 21 pagine numerate, compreso il presente prospetto





CAPO 1: GENERALITÀ

I distintivi di qualifica da applicare sul berretto della divisa ordinaria dovranno essere realizzati secondo le prescrizioni di cui alle presenti Specifiche Tecniche (rif. Decreto Inter direttoriale 5 Aprile 2018). Per tutto ciò che attiene la grafica e le dimensioni si rimanda agli allegati che costituiscono parte integrante del presente documento tecnico nonché i campioni ufficiali.

CAPO 2: DESCRIZIONE

2.1 DISTINTIVI DI QUALIFICA PER IL BERRETTO RIGIDO

I soggoli ed i relativi galloncini costituiscono i distintivi di qualifica da applicare sui berretti rigidi (maschile e femminile) della divisa ordinaria.

2.1.1 Definizioni

SOGGOLO: elemento, in canutiglia o in materiale polimerico (a seconda della qualifica), posto sull'attaccatura della visiera del berretto il quale deve essere fissato mediante due bottoni di metallo a piccaglia dorati;

GALLONCINO: elemento dotato di una o più liste verticali, in tessuto o in materiale polimerico (a seconda della qualifica), da applicare su ciascun lato del soggolo all'altezza delle tempie.

2.1.2 Soggoli e Galloncini

1. Soggoli e galloncini per il Dirigente Generale, il Dirigente Superiore e le qualifiche equiparate.

I soggoli sono realizzati in modo da formare una treccia a tre capi di canutiglia. Ciascuno dei capi, del diametro di 6.0 / 6.5 mm, è costruito a partire da un fascio di fili di cascame di cotone misto con fibre artificiali di colore giallo rivestiti con un filo di rame argentato e smaltato color oro.

Il soggolo è lungo 310 / 315 mm e termina su ciascuna estremità con un'asola di luce 15 mm opportunamente formata dallo stesso cordone. La trecciola, asole escluse, è lunga 270 / 280 mm.

I galloncini sono realizzati per mezzo di un nastro in tessuto dorato di altezza circa 65 mm e perimetrati con bordino nero di spessore 2 mm; mentre il nastro da Dirigente Generale di larghezza 20mm è intramezzato da una riga nera dello spessore di 2 mm, quello da Dirigente Superiore di larghezza 11mm risulta essere solo perimetrato con bordino di colore nero di spessore 2 mm (TAVOLA 1).

Per aspetto e rifiniture si dovrà far riferimento ai campioni ufficiali.



2. Soggoli e Galloncini per il Primo Dirigente, il Vice Questore, il Vice Questore Aggiunto, il Commissario Capo e le qualifiche equiparate.

I soggoli sono realizzati in modo da formare un cordone a due capi di canutiglia. Ciascuno dei capi, del diametro di 6.0 / 6.5 mm, è costruito a partire da un fascio di fili di cascame di cotone misto con fibre artificiali di colore giallo rivestiti con un filo di rame argentato e smaltato color oro.

Il soggolo è lungo 315 / 325 mm e termina su ciascuna estremità con un'asola di luce 15 / 20 mm opportunamente rinforzata da un adeguato avvolgimento di cordetta. La cordetta è realizzata a partire da tre capi di filo di rame argentato e smaltato color oro con anima di rajon a nove capi.

Il cordone, asole escluse, è lungo 275 / 285 mm.

Le asole, aggiunte al suddetto tubolare, hanno una luce di 15 / 20 mm e sono costituite da un tubolare del diametro di 2.5 / 3.0 mm formato da n.8 fili di rame smaltato color oro con anima di rajon alternati con n.8 capi di filato metalloplastico color oro.

I galloncini sono realizzati per mezzo di un nastro in tessuto dorato di altezza circa 50 mm e perimetrati con bordino nero di spessore 2 mm. Il nastro da Primo Dirigente di larghezza 38 mm è intramezzato da tre righe nere dello spessore di 2 mm, il nastro da Vice Questore di larghezza 29 mm da due righe nere dello spessore di 2 mm, il nastro da Vice Questore Aggiunto di larghezza 20 mm da una riga nera dello spessore di 2 mm, quello da Commissario Capo di larghezza 11 mm risulta essere solo perimetrato con bordino di colore nero di spessore 2 mm (TAVOLA 2).

Per aspetto e rifiniture si dovrà far riferimento ai campioni ufficiali.

3. Soggoli e Galloncini per il Commissario, il Vice Commissario e le qualifiche equiparate.

I soggoli sono realizzati a partire da una fascia in materiale polimerico di colore oro recante una goffratura superficiale uguale a quella che si può rilevare sul campione ufficiale. La fascia è lunga 320 mm, alta 16 mm e spessa circa 1 mm. Nel senso della lunghezza i soggoli recano al centro una striscia in rilievo sagomata di colore oro dell'altezza costante di 4 mm.

Il soggolo, lungo la linea mediana, a circa 10 mm da ciascuna delle estremità, è dotato di un foro circolare del diametro di circa 3.0 mm protetto da occhiello ottonato e rinforzo con rondella. Tali fori devono essere realizzati in modo che si possano facilmente bucare con la piccaglia del bottone per mezzo di una lieve pressione.

I galloncini sono realizzati per mezzo di un nastro in materiale polimerico dorato di altezza circa 40mm e perimetrati con bordino nero di spessore 2mm. Il nastro da Commissario di larghezza 29mm è intramezzato da tre righe nere dello spessore di 2mm, quello da Vice Commissario di larghezza 20mm risulta essere intramezzato da una sola riga nera dello spessore di 2mm (TAVOLA 3).



4. Soggoli e Galloncini per il Sostituto Commissario Coordinatore, il Sostituto Commissario, l'Ispettore Superiore e le qualifiche equiparate

I soggoli sono realizzati a partire da una fascia in materiale polimerico di colore oro recante una goffratura superficiale uguale a quella che si può rilevare sul campione ufficiale. La fascia è lunga 320 mm, alta 16 mm e spessa circa 1 mm. Nel senso della lunghezza, i soggoli sono bordati in rosso e inframmezzati da una striscia anch'essa rossa alta 2 mm.

Il soggolo, lungo la linea mediana, a circa 10 mm da ciascuna delle estremità, deve essere provvisto di un foro circolare del diametro di circa 3.0 mm protetto da occhiello ottonato e rinforzo con rondella. Tali fori devono essere realizzati in modo che si possano facilmente bucare con la piccaglia del bottone per mezzo di una lieve pressione.

I galloncini sono realizzati per mezzo di un nastro in materiale polimerico dorato di lunghezza circa 40 mm e perimetrati con bordino rosso di spessore 2 mm. Il nastro da Sostituto Commissario Coordinatore di larghezza 20 mm è intramezzato da tre righe rosse dello spessore di 2 mm, il nastro da Sostituto Commissario di larghezza 20 mm è intramezzato da una riga rossa dello spessore di 2 mm, quello da Ispettore Superiore di larghezza 11 mm risulta essere solo perimetrato con bordino di colore rosso di spessore 2 mm (TAVOLA 4).

5. Soggoli e Galloncini per l'Ispettore Capo, l'Ispettore, il Vice Ispettore e le qualifiche equiparate.

I soggoli sono realizzati a partire da una fascia in materiale polimerico di colore oro recante una goffratura superficiale uguale a quella che si può rilevare sul campione ufficiale. La fascia è lunga 320 mm, alta 16 mm e spessa circa 1 mm. Nel senso della lunghezza, i soggoli sono bordati in azzurro ed inframmezzati da una striscia anch'essa azzurra alta 2 mm.

Il soggolo, lungo la linea mediana, a circa 10 mm da ciascuna delle estremità, è dotato di un foro circolare del diametro di circa 3.0 mm protetto da occhiello ottonato e rinforzo con rondella. Tali fori devono essere realizzati in modo che si possano facilmente bucare con la piccaglia del bottone per mezzo di una lieve pressione.

I galloncini sono realizzati per mezzo di un nastro in materiale polimerico dorato di altezza circa 40 mm e perimetrati con bordino azzurro di spessore 2 mm. Il nastro da Ispettore Capo di larghezza 29 mm è intramezzato da due righe azzurre dello spessore di 2 mm, il nastro da Ispettore di larghezza 20 mm è intramezzato da una riga azzurra dello spessore di 2 mm, quello da Vice Ispettore di larghezza 11 mm risulta essere solo perimetrato con bordino di colore azzurro di spessore 2 mm (TAVOLA 5).



6. Soggoli e Galloncini per il Sovrintendente Capo Coordinatore, il Sovrintendente Capo, il Sovrintendente, il Vice Sovrintendente e le qualifiche equiparate.

I soggoli sono realizzati a partire da una fascia in materiale polimerico di colore oro recante una goffratura superficiale uguale a quella che si può rilevare sul campione ufficiale. La fascia è lunga 320 mm, alta 16 mm e spessa di circa 1 mm. Nel senso della lunghezza, i soggoli sono inframezzati da una striscia longitudinale in rilievo di colore nero larga 5 mm.

Il soggolo, lungo la linea mediana, a circa 10 mm da ciascuna delle estremità, è dotato di un foro circolare del diametro di circa 3.0 mm protetto da occhiello ottonato e rinforzo con rondella. Tali fori devono essere realizzati in modo che si possano facilmente bucare con la piccaglia del bottone per mezzo di una lieve pressione.

I galloncini sono realizzati per mezzo di un nastro in materiale polimerico dorato di altezza pari a circa 40 mm e perimetrati con bordino nero di spessore 2 mm. Il nastro da Sovrintendente Capo Coordinatore di larghezza 29 mm è intramezzato da due righe di colore nero e tre righe rosse tutte di spessore 2 mm, il nastro da Sovrintendente Capo di larghezza 29 mm è intramezzato da due righe nere dello spessore di 2 mm, il nastro da Sovrintendente di larghezza 20 mm è intramezzato da una riga nera dello spessore di 2 mm, quello da Vice Sovrintendente di larghezza 11 mm risulta essere solo perimetrato con bordino di colore nero di spessore 2 mm (TAVOLA 6).

7. Soggoli e galloni per l'Assistente Capo Coordinatore, l'Assistente Capo, l'Assistente, l'Agente Scelto, l'Agente e le qualifiche equiparate.

I soggoli sono realizzati a partire da una fascia in materiale polimerico di colore nero recante una goffratura superficiale uguale a quella che si può rilevare sul campione ufficiale. La fascia è lunga 320 mm, alta 16 mm e spessa circa 1 mm. Nel senso della lunghezza, i soggoli recano impressi i segni di un'impuntura a circa 2 mm da entrambi i bordi.

Il soggolo, lungo la linea mediana, a circa 10 mm da ciascuna delle estremità, è dotato di un foro circolare del diametro di circa 3.0 mm protetto da occhiello ottonato e rinforzo con rondella. Tali fori devono essere realizzati in modo che si possano facilmente bucare con la piccaglia del bottone per mezzo di una lieve pressione.

I galloncini sono realizzati per mezzo di un nastro in materiale polimerico nero di altezza circa 40 mm e perimetrati con bordino rosso di spessore 2 mm tranne per l'Agente in cui il bordino è nero. Il nastro da Assistente Capo Coordinatore di larghezza 29 mm è intramezzato complessivamente da cinque righe rosse ciascuna dello spessore di 2 mm, il nastro da Assistente Capo di larghezza 29 mm è intramezzato da due righe rosse dello spessore di 2 mm, il nastro da Assistente di larghezza 20 mm è intramezzato da una riga rossa dello spessore di 2 mm, il nastro da Agente Scelto di larghezza 11 mm è solo perimetrato con bordino di colore rosso di spessore 2 mm, quello da Agente di larghezza 11 mm risulta essere tutto nero bordino compreso (TAVOLA 7).



8. *Soggoli e galloni per i funzionari e dirigenti destinati a ricoprire incarichi di qualifica superiore.*

L'elemento caratteristico per i funzionari e dirigenti destinati a ricoprire incarichi di qualifica superiore è la formella dorata bordata di rosso nonché il soggolo con un galloncino anch'esso bordato di rosso.

Nella TAVOLA 8 sono rappresentate le differenze cromatiche rispetto alle qualifiche base.

2.1.3 Lavorazioni

I soggoli per i dirigenti ed i direttivi devono essere realizzati in canutiglia con i requisiti previsti al *Capo 3*.

I galloncini, costituiti da un tratto di tessuto, devono essere chiusi in modo da formare un anello per mezzo di cucitura o di altro idoneo sistema in grado di garantire stabilità e funzionalità.

I soggoli ed i galloncini in materiale polimerico, destinati al personale dalla qualifica dell'Agente a quella del Commissario, devono essere realizzati saldando elettronicamente in apposito stampo, con corrente e pressione adeguate, vari strati di cloruro di polivinile (PVC o equivalente) di prima qualità, con spessori tali da conferire agli stessi l'aspetto, la consistenza e la flessibilità dei campioni ufficiali. L'unione dei vari strati deve essere uniforme ed omogenea ed i colori avere l'intensità, la brillantezza e la tonalità dei campioni ufficiali.

L'effetto oro deve essere ottenuto mediante l'impiego di uno stato di PVC (o equivalente) metallizzato, ricoperto da una pellicola trasparente di protezione tenacemente ancorata alla metallizzazione dello spessore di circa 0,09 mm in modo da proteggerla da ogni eventuale alterazione e renderla insensibile agli agenti atmosferici.

Ove previste, le bordature e le righe devono essere realizzate in PVC (o equivalente) di colore rosso, azzurro o nero.

CAPO 3: REQUISITI TECNICI MINIMI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

Per i prodotti tessili e gli accessori valgono le prescrizioni normative contenute nell'Allegato Tecnico al Decreto del 7 febbraio 2023, in G.U.R.I. n. 70 del 23 marzo 2023 "CRITERI AMBIENTALI MINIMI PER LE FORNITURE ED IL NOLEGGIO DI PRODOTTI TESSILI E IL SERVIZIO DI RESTYLING E FINISSAGGIO DI PRODOTTI TESSILI" del Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica, in particolare si richiede il rispetto delle seguenti specifiche tecniche:



3.1. RESTRIZIONE DI SOSTANZE CHIMICHE PERICOLOSE DA TESTARE SU PRODOTTO FINITO

I prodotti forniti, se non in possesso del marchio di qualità ecologica Ecolabel (UE) o della certificazione STANDARD 100 by OEKO-TEX®, devono essere in possesso di mezzi di prova che dimostrano almeno che i prodotti non contengono:

- le sostanze estremamente preoccupanti di cui all'art.57 del Regolamento (CE) n. 1907/2006, iscritte nell'Allegato XIV alla data di pubblicazione del bando o della richiesta d'offerta² né le sostanze incluse nell'elenco delle sostanze candidate ai sensi dell'art.59 del Regolamento (CE) n.1907/2006, se di potenziale utilizzo nei prodotti tessili³, in concentrazioni superiori allo 0,1% in peso, né le ulteriori sostanze indicate nella tabella “Gruppo di sostanze – Limiti di concentrazione – Metodi di prova⁴”, (pagine 41, 42, 43 del relativo decreto);
- oltre i limiti prescritti, le ulteriori sostanze indicate nell'Allegato XVII del Regolamento CE n.1097/2006 (REACH) per gli usi specifici, tra cui anche quelle ristrette ai sensi del Regolamento della Commissione (UE) 2018/1513 del 18 ottobre 2018, che aggiorna la lista delle sostanze ristrette di cui all'Allegato XVII del regolamento CE n.1097/2006 (REACH)⁵.

Verifica del requisito. La verifica del requisito “restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare su prodotto finito” sarà effettuata secondo le modalità descritte nel relativo decreto (pagina 43, 44, 45).

3.2. DURABILITA', IDONEITA' ALL'USO E CARATTERISTICHE TECNICHE

3.2.1. Soggoli in canottiglia

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Filo metallico sottoposto a doratura	Reg. UE n. 1007:2011
Colore	Oro	UNI 9270:1998
Solidità della tinta	Dopo 72h di esposizione alla luce artificiale (con lampada ad arco allo xeno): $\geq 4/5$ sb	UNI EN ISO 105-B02:2014

3.2.2. Galloncini in tessuto

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Ordito: fili di cotone giallo e fili in poliestere Trama: filo metallico di rame argentato e protetto con trattamento inossidabile	Reg. UE n. 1007:2011
Colore	Conforme ai campioni ufficiali	UNI 9270:1998
Solidità della tinta	Dopo 72h di esposizione alla luce artificiale (con lampada ad arco allo xeno): $\geq 4/5sb$	UNI EN ISO 105-B02:2014

3.2.3. Soggoli e galloncini in materiale polimerico

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Colore	Conforme ai campioni ufficiali	UNI 9270:1998
Resistenza all'acqua	Dopo immersione per 24h in acqua di grado 3 a T_{amb} sulla parte in plastica non devono rivelarsi alterazioni (sollevamenti, raggrinzimenti, sfaldature, crettature, bolle, etc.); inoltre dopo essere stati bagnati, i campioni ripiegati su se stessi in senso longitudinale e trasversale per almeno dieci volte non devono screpolarsi, rompersi, perdere le metallizzazioni, deformarsi permanentemente o presentare parziali distacchi della pellicola trasparente.	METODO INTERNO
Resistenza alla piegatura ed allo sfregamento	Piegati ripetutamente per almeno dieci volte in senso longitudinale, i manufatti non devono screpolarsi, rompersi, perdere le metallizzazioni, deformarsi permanentemente o presentare parziali distacchi della pellicola trasparente.	
Resistenza agli sbalzi termici	Non devono mostrarsi particolari alterazioni dopo a seguito dei seguenti cicli termici (valutazioni intermedie sull'aspetto del campione): <ul style="list-style-type: none"> · $50 \pm 2^{\circ}C$ per 6h; · 24h a T_{amb}; · $-15 \pm 2^{\circ}C$ per 6h; · 24h T_{amb}. 	
Resistenza alla benzina, all'alcool ed all'ammoniaca	Tre campioni distinti devono essere strofinati, per un minuto, sul lato in PVC con straccetti bianchi di cotone non apprettato ed imbevuti rispettivamente con benzina, alcool etilico a 95° ed ammoniaca a 28 Bè. È ammesso uno scarico di colore sul cotone di $\geq 3/4sg$.	
Presenza della pellicola trasparente di protezione della metallizzazione	L'accertamento deve avvenire immergendo i manufatti per 10 sec in cloruro di metilene puro.	
Resistenza al cloruro di sodio	Il campione deve essere immerso per 1h in soluzione di cloruro di sodio al 31% (m/v) alla temperatura di $25^{\circ}C$. Al termine della prova non devono verificarsi alterazioni.	METODO INTERNO



Resistenza alla luce artificiale	Il campione, coperto per metà, deve essere sottoposto per 72 h alla prova di solidità alla luce artificiale con lampada ad arco allo Xenon ad una temperatura di prova di $50 \pm 2^\circ\text{C}$ e dopo tale trattamento non devono rilevarsi differenze sensibili di aspetto, consistenza e colorazione: $\geq 4/5\text{sb}$. Il manufatto piegato lungo gli assi, longitudinale e trasversale, non deve presentare screpolature sulle parti polimeriche.	UNI EN ISO 105-B02 (metodo 2)
Resistenza ai raggi UV	Indice di degradazione $\geq 3/4\text{sg}$	UNI EN ISO 4892-2 (metodo di esposizione A e n.2 cicli di esposizione)

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'utilizzo di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzato 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.

3.3. GARANZIA

I distintivi nel loro complesso relativamente ai difetti di fabbricazione ed alla capacità di mantenere inalterate le prestazioni richieste (resistenza, colore, integrità, aspetto, finiture, ...), qualora siano state rispettate le normali ed idonee condizioni d'utilizzo e di conservazione, dovranno essere garantiti per **almeno 2 anni** dalla data di favorevole collaudo. Durante l'intero periodo di garanzia gli eventuali prodotti difettosi dovranno esser riparati o sostituiti con spese a totale carico dell'operatore economico.



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 i manufatti siano confezionati accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) non vi sia difformità tra prodotti dello stesso tipo;
- b) la lavorazione sia eseguita in modo tale che gli stessi presentino la rifinitura, l'effetto, la goffatura, la brillantezza, il colore e la doratura dei campioni ufficiali;
- c) i soggoli a treccia e a cordone ed i galloncini in tessuto non presentino sfilacciamenti o irregolarità;
- d) non vi siano sbavature di colore e/o contorni irregolari, spigoli taglienti e pericolosi;
- e) non siano presenti solchi, graffiature, abrasioni tali da alterare l'estetica del manufatto e che si trasformino in siti di accumulo di polvere o di sporcizia;
- f) siano regolari, uniformi, rifiniti ed esenti da qualsiasi difetto e/o imperfezione;
- g) vi sia adesione fra gli strati di materia plastica;
- h) sia buona l'adesione della pellicola trasparente, anche quando il soggolo viene ripetutamente piegato;
- i) sia presente la marcatura;
- j) tutti i dettagli non citati si intendono eseguiti a regola d'arte.

CAPO 5. ALLESTIMENTO – TIPOLOGIA E DIMENSIONI

I quantitativi dei manufatti da approvvigionare e la relativa ripartizione sulla base delle qualifiche sarà specificata di volta in volta dall'Amministrazione procedente sulla base delle esigenze espresse dal Servizio Logistico.

Per tutto quanto attiene espressamente le dimensioni e la grafica si richiamano la TAVOLA 1 di corredo ed i campioni ufficiali.

E' ammessa una tolleranza nelle misure di $\pm 2\%$;

CAPO 6: MARCATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 MARCATURA

Sul retro dei soggoli dovranno essere impresse le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";



- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura.

Non sono ammesse diciture parziali rispetto a quelle indicate.

6.2 IMBALLAGGIO

Sia i soggoli, avvolti in carta bianca antiacido, che i galloncini, dovranno essere inseriti (singolarmente per il soggolo, a coppia per i galloncini), in sacchetti trasparenti di spessore e dimensione adeguata, i quali potrenno essere termosaldati o chiusi con punto metallico, oppure con nastro adesivo o con chiusura zip a pressione.

All'interno di ogni sacchetto dovrà essere presente anche un foglio/libretto illustrativo con chiare indicazioni per la manutenzione, nonché la durata della garanzia commerciale del prodotto. Tali indicazioni, chiare e leggibili, dovranno riportare i trattamenti a cui il capo non può essere sottoposto (es.: NO stiro, NO candeggio, ecc.) o le particolari restrizioni (es.: Temperatura massima di lavaggio X°C), eventuali suggerimenti per effettuare una accurata manutenzione, nonché l'indicazione geografica circa il paese di progettazione e di confezione.

Su ciascuna custodia dovrà essere posta un'etichetta autoadesiva, di dimensioni minime 7 x 5 cm, riportante con caratteri chiari e leggibili le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione del capo "*Soggolo in canottiglia per ... | Galloncini in tessuto per ... | Soggolo in materiale polimerico per ... | Galloncini in materiale polimerico per ...*";
- eventuali informazioni circa il/i lotto/i di produzione e/o la data di produzione;
- numero e data del contratto di fornitura;
- *codice meccanografico* e *Ges Cod* fornito dall'Amministrazione;
- *QR code/barcode* e codice visuale con tutte le informazioni sopra indicate, riferite al singolo manufatto contenuto all'interno del sacchetto.

Sempre sulla custodia dovrà essere previsto un *tag RFID passivo in banda UHF*, di tipo *flessibile ed adesivo*. In particolare, i tag RFID da utilizzare dovranno esser funzionanti secondo il protocollo EPC Class 1 Generation 2 nella banda di frequenze 860 - 960 MHz e applicati in modo da consentire la lettura massiva di prodotti. Eventuali e ulteriori caratteristiche tecniche di dettaglio verranno fornite dall'Amministrazione durante la fase di esecuzione del contratto.

I manufatti confezionati come sopra specificato dovranno essere inseriti, in quantità da definire in base alle preferenze del fornitore, in colli di cartone di adeguata capacità tali da contenere al meglio il prodotto e trasportarlo senza danneggiamenti e successivamente essere chiusi lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.



Su i due lati contigui di ciascun collo dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte con ulteriore indicazione dell'Ente destinatario e del qualitativo di manufatti ivi contenuti.

Ulteriori etichette logistiche, conformi allo standard *GS1-128 con SSCC* tipo QR/barcode e codice visuale, devono esser applicate sui bancali consolidati su cui saranno poggiati i colli. Le etichette dovranno riportare le seguenti diciture:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- distinta con il contenuto del bancale in termini di quantità per articolo in accordo alle linee guida GS1;
- *codice meccanografico* fornito dall'Amministrazione;
- Ente destinatario: da individuarsi nelle sedi che saranno fornite con elenco a parte predisposto dall'Amministrazione precedente.

a. Requisiti materiali per imballaggio

Gli imballaggi (primario, secondario e terziario) devono essere in mono materiale, riciclabile e/o riciclato ed inoltre devono:

- i. rispondere ai requisiti di cui all'All. F, della parte IV "Rifiuti" del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., così come più specificatamente descritto nelle pertinenti norme tecniche, in particolare:
 - UNI EN 13427:2005 Imballaggi – Requisiti per l'utilizzo di norme europee nel campo degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio;
 - UNI EN 13428:2005 Imballaggi – Requisiti specifici per la fabbricazione e la composizione – Prevenzione per riduzione alla fonte;
 - UNI EN 13429:2005 Imballaggi – Riutilizzo;
 - UNI EN 13430:2005 Imballaggi – Requisiti per imballaggi recuperabili per riciclo di materiali;
 - UNI EN 13431:2005 Imballaggi – Requisiti per imballaggi recuperabili sotto forma di recupero energetico compresa la specifica del potere calorico inferiore minimo;
 - UNI EN 13432:2002 Requisiti per imballaggi recuperabili attraverso compostaggio e biodegradazione – Schema di prova e criteri di valutazione per l'accettazione finale degli imballaggi;
- ii. essere costituiti, se in carta o cartone per almeno il 90% in peso da materiale riciclato, se in plastica, per almeno il 60%.



b. Requisiti normativi colli e pedane

I singoli colli di cartone devono avere peso non superiore a 25 kg e devono essere consolidati in pedane formato EUR (800 x 1200 mm) conformemente alla norma ISO 18613:2014 e in accordo alle linee guida GS1 relative ai requisiti per il ricevimento della merce presso i magazzini tradizionali e automatici.

Le pedane consolidate devono avere una altezza massima di 90 cm. In caso di spedizione con pedane più alte, il fornitore dovrà prevedere l'interposizione delle stesse con la modalità "pallet sandwich" di cui, ciascun modulo, non superiore alla citata altezza.

CAPO 7: CAMPIONE/I UFFICIALE/I

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si richiama/no il/i campione/i ufficiale/i depositato/i presso il **Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio - II Divisione** - Compendio "Ferdinando di Savoia", Via Castro Pretorio, n. 5 – 00185 Roma, Italia.

CAPO 8: COLLAUDO DELLA FORNITURA

La fornitura dovrà essere approntata al collaudo con i capi imballati secondo le modalità previste al *Capo 6*.

Visto, si approva

Primo Dirigente Tecnico della Polizia di Stato

Dott.ssa Daniela PERANZONI



TAVOLA 1

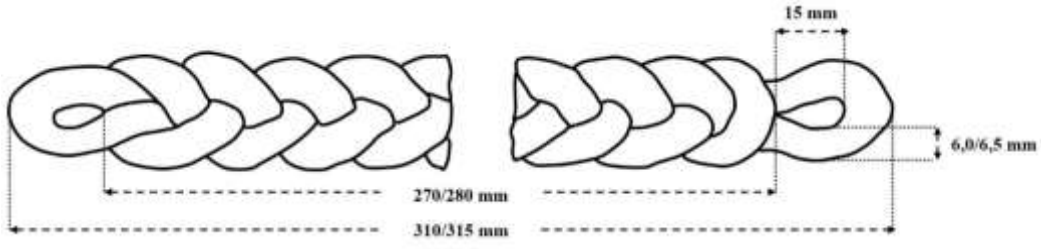


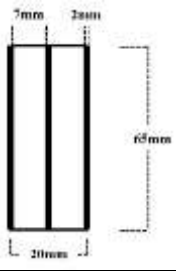


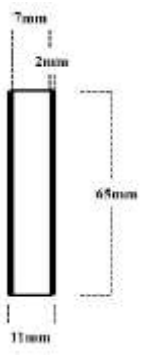
		
DIRIGENTE GENERALE E QUALIFICHE EQUIPARATE		
		
DIRIGENTE SUPERIORE E QUALIFICHE EQUIPARATE		
		



TAVOLA 2

PRIMO DIRIGENTE E QUALIFICHE EQUIPARATE		
VICE QUESTORE E QUALIFICHE EQUIPARATE		
VICE QUESTORE AGGIUNTO E QUALIFICHE EQUIPARATE		
COMMISSARIO CAPO E QUALIFICHE EQUIPARATE		



TAVOLA 3

COMMISSARIO E QUALIFICHE EQUIPARATE		
VICE COMMISSARIO E QUALIFICHE EQUIPARATE		



TAVOLA 4

SOSTITUTO COMMISSARIO COORDINATORE E QUALIFICHE EQUIPARATE		
SOSTITUTO COMMISSARIO E QUALIFICHE EQUIPARATE		
ISPETTORE SUPERIORE E QUALIFICHE EQUIPARATE		



TAVOLA 5

ISPETTORE CAPO E QUALIFICHE EQUIPARATE		
ISPETTORE E QUALIFICHE EQUIPARATE		
VICE ISPETTORE E QUALIFICHE EQUIPARATE		



TAVOLA 6




SOVRINTENDENTE CAPO COORDINATORE E QUALIFICHE EQUIPARATE		
SOVRINTENDENTE CAPO E QUALIFICHE EQUIPARATE		
SOVRINTENDENTE E QUALIFICHE EQUIPARATE		
VICE SOVRINTENDENTE E QUALIFICHE EQUIPARATE		



TAVOLA 7

ASSISTENTE CAPO COORDINATORE E QUALIFICHE EQUIPARATE		
ASSISTENTE CAPO E QUALIFICHE EQUIPARATE		
ASSISTENTE E QUALIFICHE EQUIPARATE		
AGENTE SCELTO E QUALIFICHE EQUIPARATE		
AGENTE E QUALIFICHE EQUIPARATE		

TAVOLA 8

<p>Commissario Capo</p>	
<p>Vice Questore</p>	
<p>Primo Dirigente</p>	
<p>Dirigente Superiore</p>	