



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-BeE_ob15”

**BERRETTO ESTIVO PER DIVISA OPERATIVA
(DI BASE)**

Il presente documento è composto di n. 11 pagine numerate e n.1 prospetto.



CAPO 1. GENERALITÀ

Il berretto “tipo baseball”, di cui alle presenti specifiche tecniche, destinato a tutto il personale della Polizia di Stato che svolge servizio operativo, deve essere realizzato secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

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

CAPO 2. DESCRIZIONE

Il berretto “tipo baseball” deve essere realizzato in tessuto di cotone 100% di colore blu, come da requisiti tecnici (capo 3). La parte posteriore inferiore è regolata mediante un velcro che ne permette la massima indossabilità ed è, inoltre, fornita di un'apertura, come da campione ufficiale, tale da permettere al personale femminile una corretta acconciatura in rispetto del decoro dell'uniforme.

Il berretto è composto da:

- cupola;
- parte frontale;
- visiera;
- bordo perimetrale interno cupola (fascia tergisudore).

2.1. Cupola

È formata da 6 “pannelli” di tessuto, di cui due posteriori, due laterali ed uno anteriore (parte frontale) a due punte di tessuto, cuciti tra loro come da campione ufficiale. Sulla sommità, al centro della cupola, è presente un bottone in metallo ancorato alla stessa (in corrispondenza dell'unione dei 6 pannelli) in modo da garantire l'idonea resistenza meccanica durante l'utilizzo. Quest'ultimo deve essere foderato con lo stesso tessuto della cupola. Su ciascun pannello viene posizionato un occhiello in ottone smaltato in tinta con il tessuto esterno, mentre sul pannello anteriore sono previsti due occhielli collocati e di dimensioni conformi al campione ufficiale. All'interno della cupola stessa, le singole cuciture di unione dei “pannelli” sono ricoperte da un nastro “sbieco” di colore blu 100% cotone, applicato come da campione ufficiale con cuciture lungo i bordi.

2.2. Parte frontale

È costituita in un sol pezzo dello stesso tessuto della cupola, sagomata come da campione ufficiale. Internamente è rinforzata con uno strato di tessuto di cotone adesivato, il tutto confezionato come da campione ufficiale. In posizione centrale è ricamato il fregio istituzionale di prescrizione, al di sopra del quale è realizzata, sempre centralmente, una cucitura che termina sulla sommità al centro della cupola in corrispondenza del bottone in metallo.

2.3. Visiera

Sagomata come da campione ufficiale, è costituita da due strati dello stesso tessuto della cupola, uniti tra loro tramite cucitura, rinforzati all'interno con materiale plastico stampato a caldo di idoneo spessore, come da campione ufficiale.

La visiera deve essere bloccata alla cupola nella parte frontale a mezzo cucitura come da campione ufficiale.



2.4. Bordo perimetrale interno cupola (fascia tergisudore)

Lungo il bordo inferiore, internamente, per tutta la circonferenza della cupola (fatta eccezione per un tratto della parte posteriore al centro, in corrispondenza della svasatura semicircolare realizzata sui due pannelli posteriori) è applicata, una fascia tergisudore di colore blu in tinta con il tessuto esterno, 100% cotone, alta circa 30 mm, rinforzata all'interno in TNT, così come da campione ufficiale.

Nella parte posteriore, in corrispondenza della nuca, a chiusura della svasatura, è posizionato un velcro atto a migliorare l'indossabilità.

Tutti i filati impiegati dovranno essere in tono con i tessuti e rispondere agli stessi requisiti di solidità del colore.

Per foggia, sagomatura, dimensioni (da relazionare in base alle taglie di cui al capo 5) e rifinitura la visiera deve corrispondere al campione ufficiale.

CAPO 3. REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

Per i tessuti e gli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, le norme di cui alla Legge n°883/1973, sulla "Disciplina delle denominazioni e della etichettatura dei prodotti tessili", al D.P.R. 30/04/76, n°515 "Regolamento di esecuzione della Legge n°883/1973, sulla etichettatura dei prodotti tessili" nonché alla Legge n°669/1986, recante "Modifiche ed integrazioni alla Legge 26/11/73, n°883" e successive varianti. I metodi di analisi sono, per quanto applicabili, quelli fissati dal D.M. 31/1/1974 "Metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili" e dal D.M. 4/3/1991 e successive modifiche.

Si fa presente che tutte le materie prime ed accessori indicati nelle presenti SS.TT. dovranno essere non nocivi, atossici e idonei all'impiego per la confezione del manufatto. In particolare, 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);
- tutti i materiali metallici devono avere un'emissione di nichel < di 0,5 ng (cm²) alla settimana (metodo di prova UNI EN 1811:2011);
- i tessuti e le fodere **non** devono contenere **formaldeide libera o altre sostanze nocive** secondo i limiti stabiliti dalla UNI 11112/04 (formaldeide libera ≤ 75 ppm, UNI EN ISO 14184-1:2011), pentaclorofenolo e tetraclorofenolo ≤ 0,05 ppm UNI 11057 :2003);
- le norme in generale previste dalle Direttive 76/769/CE e s.m.i., 94/27/CE e, comunque, il D.P.R. N. 904/1982 e s.m.i. e in particolare i Decreti Ministeriali 21 marzo 2000 e 17 ottobre 2003 (Ministero della Sanità) recante modificazioni della Direttiva all'immissione sul mercato e all'uso di talune **sostanze e preparati pericolosi**.



3.1. TESSUTO ESTERNO

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Su tessuto	Colore (valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 d/8° riflessione speculare inclusa)	Blu scuro L* = + 16,98 a* = + 0,33 b* = - 4	$\Delta E_{CMC 2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009 Riferimento al campione: UNI 9270:1988
	Composizione	100% cotone	Legge n°883/1973 Legge n°669/1986 D.lgs n°194/1999	D.M. 31/1/74 D.M. 4/3/91 D.M. 96/74/CE 1996
	Armatura	Saia 2/1	-	UNI 8099:1980
	Massa areica	175 g/m ²	± 5%	UNI EN 12127:1999
	Titolo dei fili	Ordito: 40/1 Ne Trama: 30/1 Ne	± 10%	UNI EN ISO 9275:1988
	Riduzioni centimetriche	Ordito: 75 fili/cm Trama: 31 battute/cm	± 2	UNI EN 1049-2:1996
	Resistenza a trazione	Ordito: ≥ 700 N Trama: ≥ 300 N	-	UNI EN ISO 13934-1:2013
	Resistenza abrasione	Primi 2 fili rotti: ≥ 20000 cicli	-	UNI EN ISO 12947-1 e 2:2000
Su capo finito	Variatione dimensionale (metodo al vapor saturo)	Ordito: ≤ 2% Trama: ≤ 2%	-	UNI EN ISO 9294-4:1988
	Variatione dimensionale (metodo della bagnatura a freddo)	Ordito: ≤ 2% Trama: ≤ 2%	-	UNI EN ISO 9294-5:1988
	Pilling	Livello ≥ 4 - leggera pelosità superficiale e/o formazione parziale di palline dopo ≥ 4.000 sfregamenti	-	UNI EN ISO 12945-2:2002
	Resistenza allo scorrimento dei fili del tessuto in corrispondenza delle cuciture	Scorrimento delle cuciture N > 200 Sia in ordito che in trama	-	UNI EN ISO 13936:2004
	Fattore di protezione UV	UPF ≥ 40	-	UNI EN 13758-1-2:2007
	Capacità antibatteriche	Abbattimento della carica batterica dei seguenti ceppi: • E-coli ATCC 8739 • Stafilococco aureo ATCC 6538P • Klebsiella pneumon ATCC 4352. % di abbattimento ≥ 90	-	AATCC 100-1999



Ministero dell'Interno

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Su capo finito	Solidità della tinta: scala dei grigi (sg) scala dei blu (sb)	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): ≥ 4/5 sb	-	UNI EN ISO 105-B02:2014
		Al lavaggio a 60°C: • scarico ≥ 4/5 sg, • degradazione ≥ 4/5 sg	-	UNI EN ISO 105-C06-C1S:2010
		Al sudore acido: • degradazione ≥ 4/5 sg • scarico ≥ 3 sg		UNI EN ISO 105-E04:2013
		Al sudore alcalino: • degradazione ≥ 4/5 sg • scarico ≥ 3 sg	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
		Ad abrasione: • a secco ≥ 4 sg, • ad umido ≥ 3 sg degradazione e scarico sia su ordito che trama.	-	UNI EN ISO 105-X12:2003
		Ai solventi organici: • degradazione ≥ 4/5 • scarico ≥ 4	-	UNI EN ISO 105-X05: 1999
	Al lavaggio a 40°C dopo 20 cicli: • degradazione ≥ 3 sg	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met. 4N, det. ECE, asc. Tipo C in piano) UNI EN 20105-A02:1996	
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.			UNI 9270:1998

3.2. FASCIA TERGISUDORE

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Su tessuto	Composizione	Cotone 100%	Legge n°883/1973 Legge n°669/1986 D.lgs n°194/1999	D.M. 31/1/74 D.M. 4/3/91 e 96/74/CE del 16/12/96
	Colore	In tono con il tessuto esterno		
	Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
	Massa areica	95 g/m ²	± 5%	UNI 5114:1982
	Titolo dei fili	Ordito: 30 Nm Trama: 30 Nm	± 2%	UNI EN ISO 2060:1997
	Riduzioni centimetriche	Ordito: 20 fili/cm Trama: 24 battute/cm	± 2	UNI EN 1049-2:1996



Su capo finito	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Variazione dimensionale (metodo al vapor saturo)	Ordito: $\leq 2\%$ Trama: $\leq 2\%$	-	UNI EN ISO 9294-4:1988
	Variazione dimensionale (metodo della bagnatura a freddo)	Ordito: $\leq 2\%$ Trama: $\leq 2\%$	-	UNI EN ISO 9294-5:1988
	Capacità antibatteriche	Abbattimento della carica batterica dei seguenti ceppi: <ul style="list-style-type: none"> • E-coli ATCC 8739 • Stafilococco aureo ATCC 6538P • Klebsiella pneumon ATCC 4352. % di abbattimento ≥ 75	-	AATCC 100-2015
	Solidità della tinta: scala dei grigi (sg)	Al sudore: <ul style="list-style-type: none"> • acido ≥ 4 sg, • alcalino ≥ 4 sg degradazione e scarico	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
		Solventi organici: <ul style="list-style-type: none"> • scarico ≥ 4 sg • degradazione ≥ 4 sg 	-	UNI EN ISO 105-X05:1999
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito, esente da imperfezioni e/o difetti (impurità, strie, ombreggiature, barrature, nodi e falli). Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale		UNI 9270:1998	

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

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

CAPO 4. DETTAGLI DI LAVORAZIONE

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

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

- il berretto in tutte le sue parti corrisponda, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- le cuciture ed i filati impiegati siano conformi al fine cui il capo sarà adibito;
- i filati siano in tono con il tessuto esterno e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;



- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui.

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

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

CAPO 5. ALLESTIMENTO - TAGLIE E DIMENSIONI

Dovranno essere previste 3 taglie:

- taglia S/M: corrispondente alle taglie dalla 52 alla 55;
- taglia L: corrispondente alle taglie dalla 56 alla 58;
- taglia X/L: corrispondente alle taglie dalla 59 alla 62.

È ammessa una tolleranza sulle dimensioni dei capi del $\pm 1\%$.

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 individuare sulla base dei parametri qui di seguito elencati.

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

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

Ove:

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

6.1. OFFERTA TECNICA-QUALITATIVA (punteggio max 70/100 punti)

Il punteggio tecnico massimo (W_i) ottenibile da ciascun concorrente è di 70 punti suddivisi secondo i parametri prestazionali di natura qualitativa, determinati secondo il DPR n°207/2010, allegato P - punto II A - criterio 5, come valori dei seguenti parametri prestazionali:



PARAMETRO PRESTAZIONALE P_i	PESO W_i
P_1 = Solidità della tinta alla luce artificiale del tessuto esterno (prova su capo finito, paragrafo 3.1)	$W_1 = 20$
P_2 = Solidità della tinta su capo finito ad abrasione ad umido (prova su capo finito, paragrafo 3.1)	$W_2 = 10$
P_3 = Solidità della tinta al sudore acido ed alcalino del tessuto esterno (scarico - prova su capo finito, paragrafo 3.1)	$W_3 = 20$
P_4 = Pilling (prova su capo finito, paragrafo 3.1)	$W_4 = 10$
P_5 = Confezione e grado di rifinizione	$W_5 = 10$

RANGE PARAMETRO P_i	VALORE COEFFICIENTE $V(a)_i$	PRODOTTO $W_i * V_i$
$5 \text{ (sb)} \leq P_1 < 7 \text{ (sb)}$ $P_1 \geq 7 \text{ (sb)}$	$V(a)_1 = 0,3$ $V(a)_1 = 1$	$W_1 * V(a)_1 = 6$ $W_1 * V(a)_1 = 20$
$3/4 \text{ (sg)} \leq P_2 \leq 4 \text{ (sg)}$ $P_2 \geq 4/5 \text{ (sg)}$	$V(a)_2 = 0,3$ $V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 3$ $W_2 * V(a)_2 = 7$
$3 \text{ (sg)} < P_3 \leq 4 \text{ (sg)}$ $P_3 > 4 \text{ (sg)}$	$V(a)_3 = 0,3$ $V(a)_3 = 1$	$W_3 * V(a)_3 = 6$ $W_3 * V(a)_3 = 20$
$P_4 = 5 \text{ (livello 5)}$	$V(a)_4 = 1$	$W_4 * V(a)_4 = 10$
$P_5 = \text{sufficiente}$ $P_5 = \text{buono}$ $P_5 = \text{ottimo}$	$V(a)_5 = 0$ $V(a)_5 = 0,3$ $V(a)_5 = 1$	$W_5 * V(a)_5 = 0$ $W_5 * V(a)_5 = 3$ $W_5 * V(a)_5 = 10$

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

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

6.2. OFFERTA ECONOMICA (punteggio max 30/100 punti)

La valutazione dell'offerta economica avrà come parametro di riferimento il prezzo unitario del prodotto richiesto ed il punteggio massimo (W_6) attribuibile a ciascun concorrente sarà di 30 punti. Il punteggio attribuito a ciascun concorrente verrà calcolato secondo la relazione matematica precedentemente riportata (D.P.R. n°207/2010, allegato "P") ed il parametro $V(a)_6$ valutato a sua volta secondo la relazione:

$$V(a)_6 = \frac{R(a)}{R(a)_{max}}$$

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 in sede di gara.

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 DELL'OFFERTA TECNICA

L'offerta tecnico-qualitativa si compone di una parte documentale contenuta in un plico, di una 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, riferiti alla procedura di gara con il criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa. I suddetti campioni verranno sottoposti alle attività di certificazione presso laboratori accreditati per determinare la qualità e l'attribuzione del punteggio tecnico di gara. L'eventuale non presenza del filato cucirino rosso sulle cuciture del campione di gara determina l'incompleta presentazione dell'offerta tecnica con l'esclusione della ditta concorrente dalla procedura di gara. Nelle successive gare con il criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa verrà cambiato il colore del filato cucirino.

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

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

secondo le modalità previste dalla lettera di invito.

Nel collo o nei colli dovranno essere contenuti:

- n° 6 campioni di berretto estivo per divisa operativa di taglia M, L ed XL (2 per taglia);
- 2 m di tessuto esterno (*paragrafo 3.1*);
- 1 m di tessuto usato per la fascia tergisudore (*paragrafo 3.2*)
- accessori (tutti gli elementi previsti per il confezionamento).

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 *Paragrafo 6.1* che attribuiscono il punteggio tecnico, con spese a carico delle ditte e/o R.T.I. partecipanti. Le prove merceologiche dovranno essere svolte alla presenza dei rappresentanti legali delle ditte partecipanti assicurando l'anonimato e la riservatezza delle procedure.

La commissione acquisirà i relativi rapporti di prova.

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



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

La Commissione procederà quindi all'attribuzione dei punteggi tecnici sulla base delle risultanze delle prove effettuate previste al capo 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. SIMBOLI, ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

7.1. SIMBOLI ED ETICHETTATURA

Nella parte interna del berretto dovrà essere applicata, cucita su tutto il perimetro, un'etichetta in tessuto di adeguate dimensioni e di colore bianco su cui sono stampigliate con caratteri indelebili e resistenti al lavaggio le seguenti indicazioni, oltre che del marchio di conformità CE:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- denominazione del capo: "berretto estivo per divisa operativa";
- composizione del tessuto in base alla normativa vigente in materia;
- numero e data del contratto;
- nominativo della ditta fornitrice;
- taglia;
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla seguente 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 berretto NON può esser sottoposto (es: NO candeggio, ecc.) o particolari restrizioni (es: Temperatura massima di lavaggio ...°C). L'etichetta dovrà riportare la denominazione del capo: "berretto estivo per divisa operativa".

7.2. IMBALLAGGIO

Un numero congruo di berretti, in funzione delle esigenze logistiche di distribuzione dovranno essere immessi in un sacchetto di polietilene trasparente di spessore e dimensioni adeguate. Il lembo aperto del sacchetto deve essere chiuso con un tratto di nastro adesivo.

Su ciascun sacchetto dovrà essere presente un talloncino di carta, in modo che risulti leggibile dall'esterno, sul quale dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO",
- denominazione del capo: "berretto estivo per divisa operativa",
- nominativo della ditta fornitrice,
- numero e data del contratto di fornitura,
- taglie e quantità contenute.

Un numero congruo di sacchetti, contenenti i berretti, devono essere opportunamente inseriti in uno scatolone di cartone ondulato di idonee dimensioni e robustezza, in relazione alle necessità logistiche di distribuzione.

Ogni scatolone dovrà recare all'esterno le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO",



- denominazione del capo: “berretto estivo per divisa operativa”,
- nominativo della ditta fornitrice,
- numero e data del contratto di fornitura,
- taglie e relative quantità dei capi contenuti (da individuarsi nelle sedi che saranno fornite per la consegna con elenco a parte).

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 scatole di cartone, di adeguata capacità, dovranno presentare i requisiti necessari allo scopo di contenere al meglio il prodotto al suo interno e trasportarlo senza danneggiamenti.

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

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

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 3. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di “berretto estivo per divisa operativa” depositato presso:

**Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato del Ministero dell’Interno - 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. 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.



Il berretto estivo per divisa operativa, definito come al *capo 2*, dovrà esser corredato 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 secondo la vigente normativa AATCC 100:2012.

La suddetta certificazione si intenda ottenuta 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, ed in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

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

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

Roma, 24 febbraio 2015