

MINISTERO DELL'INTERNO  
Dipartimento della P.S.  
Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici  
e della Gestione Patrimoniale

Data

Marzo 2003

REVISIONI  
06.09.2011

---

SPECIFICHE TECNICHE

---

**O G G E T T O**

**FREGI IN PVC PER BERRETTO E PER BASCO**

Le presenti SS.TT. sono composte di n° 4 pagine numerate

UFFICIO TECNICO E ANALISI DI MERCATO  
V SETTORE –

Il Coordinatore del Settore  
(Gritti)

D.T.C. Dr. Franco Della Marte

## **CAPO 1°**

### *DESCRIZIONE*

Il fregio per berretto e quello per basco, in materia plastica di colore oro, rappresenta un'aquila ad ali spiegate sormontata da una corona turrata che reca sul petto uno scudetto colore cremisi bordato in oro, in mezzo al quale si intrecciano le lettere in oro "RI".

## **CAPO 2°**

### *LAVORAZIONE*

Il fregio è ottenuto saldando con temperatura e pressione adeguate, vari strati di cloruro di polivinile in apposito stampo, così da realizzare la saldatura stabile e completa degli stessi. Viene poi metallizzato in modo da ottenere l'effetto doratura che si può rilevare sul campione ufficiale, sia per brillantezza che per punto di colore. Successivamente sarà fustellato nel suo contorno secondo le dimensioni di seguito specificate.

#### Fregio per basco

Dopo tale operazione sarà polimerizzato a caldo nei suoi strati sottostanti, così da aderire perfettamente e stabilmente al pannello di supporto che sarà poi tranciato lasciando, nel contorno, un bordo libero di 2,0 mm.

Sul retro di tale pannello di supporto sarà saldato a caldo un foglio di materiale plastico, così come si rileva dal campione ufficiale.

E' tassativamente escluso l'impiego di adesivi e la lavorazione dovrà essere effettuata a regola d'arte senza alcun difetto.

#### Fregio per berretto

Nella parte posteriore è applicato un tratto di nastro a strappo di colore blu con ganci ad uncino.

## **CAPO 3°**

### *MARCATURA*

I fregi per basco dovranno recare sul retro, impresse in modo ben visibile, la marcatura del numero di contratto.

## **CAPO 4°**

### *IMBALLAGGIO*

Numero 10 fregi dello stesso tipo saranno inseriti in una bustina di polietilene saldata o chiusa con punto metallico e successivamente posti in scatole di idonee dimensioni e robustezza in ragione di n°100 bustine (1000 pezzi).

Su ogni scatola dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- Nominativo della ditta fornitrice.
- Tipo e numero di distintivi contenuti.
- Numero e data del contratto.
- Scritta "POLIZIA DI STATO".

La chiusura delle scatole è assicurata mediante l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro di carta gommata largo non meno di 50 mm.

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

## CAPO 5°

### NORME DI COLLAUDO

Il personale tecnico incaricato dei controlli della lavorazione e del collaudo, dovrà accertare che i fregi non presentino:

- nei fregi per basco, insufficiente adesione al tessuto di fondo;
- nei fregi per berretto, insufficiente adesione fra gli strati di materia plastica ed il sottostante nastro a strappo;
- metallizzazione poco resistente;
- rilievi sbavati o comunque irregolari;
- difformità di metallizzazione dal campione ufficiale;
- tratti non saldati o insufficientemente saldati;
- sbavature lungo il contorno.

## CAPO 6°

### REQUISITI TECNICI

I fregi dovranno essere sottoposti alle seguenti prove senza che subiscano alterazioni:

- Resistenza all'acqua  
immersione per 24 ore in acqua distillata a 25°C.
- Resistenza ai detersivi:  
immersione per 24 ore in carbonato sodico, soluzione 3% (p/v) a 25°C.  
immersione per 24 ore in ipoclorito di sodio, soluzione 3% a 25°C.  
immersione per 24 ore in sapone di marsiglia, soluzione 3% (v/v) a 25°C.
- Resistenza ai solventi:  
immersione per 15 minuti primi in alcool etilico a 95% a 25°C.  
Sul campione verrà passata, strofinando, una pezzuola imbevuta di alcool etilico e successivamente una imbevuta di benzina.  
Non dovranno verificarsi screpolature o piccole bolle.
- Resistenza al cloruro di sodio:  
immersione per 1 ora in soluzione di cloruro di sodio all'1% (p/v) a 25°C.
- Resistenza agli sbalzi termici:  
i campioni mantenuti in stufa a 50°C. per 6 ore e successivamente in frigorifero a -15°C. per 6 ore e quindi a temperatura ambiente per 18 ore, non devono subire modificazioni.

#### 6.1 NASTRO A STRAPPO (fregi per berretto)

Colore	blu
Tipo filato	fibra poliammidico
Armatura tessuto supporto	tela
Numero dei fili tessuto di supporto O.	56 ± 2
T.	19 ± 2
Numero di ganci ad uncino monofilo	70 cmq. (minimo)

#### 6.2 SCATOLA

Tipo  
(UNI 6443) Resistenza allo scoppio

ondulato a doppia onda  
1380 Kpa (minimo)

6.3 TOLLERANZE (fatta eccezione per i casi in cui è prescritta)

- Dimensioni:  $\pm 0,5$  mm.
- Resistenza: 2%

**CAPO 7°**

*DIMENSIONI*

7.1 FREGI PER BERRETTO

Altezza massima senza panno	72,0 mm.
Larghezza massima senza panno	44,0 mm.
Altezza dello scudetto	19,0 mm.
Larghezza dello scudetto	15,5 mm.

7.2 FREGIO PER BASCO

Altezza massima	50,5 mm.
Larghezza massima	31,0 mm.
Altezza dello scudetto	13,5 mm.
Larghezza dello scudetto	11,0 mm.
Spessore totale	4,0 mm.