



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-Gil_ob15”

**GIACCONE INVERNALE PER DIVISA
OPERATIVA (DI BASE)**

Il presente documento è composto di n.1 prospetto e n.36 pagine numerate.

CAPO 1. GENERALITÀ

Il giaccone invernale per divisa operativa (di base), di cui alle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzato secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

Il giaccone è previsto in complessive n.28 taglie, di cui 14 “Regolari” e 14“Lunghe”, per la versione maschile e n.24 taglie, di cui 12 “Regolari” e 12“Lunghe”, per la versione femminile, aventi le misure riportate nel seguito delle presenti specifiche tecniche, di cui al *Capo 5*.

I quantitativi di manufatti da approvvigionare, la relativa ripartizione in taglie, nonché le soluzioni di imballaggio saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione precedente.

CAPO 2. DESCRIZIONE

2.1 COMPLETO

Il completo “Giaccone invernale per divisa operativa (di base)” si compone di:

- Una giacca impermeabile completa di cappuccio staccabile;
- Un giubbino interno.

2.2 GIACCA PER IL PERSONALE MASCHILE

Confezionata con tessuto poliestere di colore blu, impermeabile e traspirante con membrana interna composta da politetrafluoroetilene (PTFE), è formata da:

- un corpo;
- un bavero;
- un cappuccio;
- due maniche.

Le suddette parti, per uno stesso capo, dovranno rigorosamente appartenere alla medesima pezza di tessuto.

2.2.1 Corpo

È formato da quattro parti anteriori ed una posteriore; ciascun quarto anteriore è provvisto, in prossimità dell'apertura, di una lista in tessuto di base larga 20 mm circa.

Sul davanti, a partire dalla base del listino e fino al fondo (misura variabile a seconda della taglia), è applicata una chiusura lampo anti acqua a doppio cursore con tiretti in gomma le cui specifiche tecniche sono indicate al *paragrafo 3.22*.

La parte sinistra della chiusura lampo è coperta esternamente da una listacoprilampo in tessuto addoppiato leggermente imbottita, ribattuta perimetralmente a filo, larga circa 65mm e applicata dalla base del bavero fino al fondo del capo.

Sulla lista sono applicate le parti femmina di n.5 bottoni a pressione corrispondenti ad altrettanti elementi maschi fissati sul lato destro, a circa 15 mm dal lembo.

La distanza del primo bottone dal bordo superiore della lista è di 15 mm; l'ultimo è posto a 15 mm dal bordo inferiore; gli altri sono equidistanti tra loro.

L'elemento femmina dei bottoni a pressione è inserito in un copribottone poliammidico del diametro di 18 mm di colore blu, recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo. Per le specifiche dei bottoni si rimanda al *paragrafo 3.20*.

Sulla parte sinistra, all'altezza del petto a giacca indossata, tra la lampo centrale e la lista coprilampo, è ricavata una tasca “napoleone” con apertura verticale di circa 200 mm chiusa tramite lampo anti acqua (vedi *paragrafo 3.23*) e sacco tasca interno in fodera circa 200x320 mm.

Le tasche “napoleone” subiranno un ridimensionamento proporzionale nelle taglie più piccole, in funzione della diversa ampiezza e lunghezza toracica.

Internamente a destra, a protezione della lampo è inserita, a partire dal listino del bavero fino al fondo del capo una lista in tessuto addoppiato larga 30 mm circa, arrotondata superiormente e ribattuta a filo.

All'interno, assemblato al rovescio, sono presenti delle paramonture di larghezza 20 mm in doppio tessuto alle quali sono cuciti, per tutta la loro lunghezza, dei sistemi nastro-catena della chiusura lampo che assicura l'ancoraggio giacca - giubbino interno. I fermi, superiore ed inferiore, della suddetta lampo sono disposti a circa 30 mm dalle estremità delle paramonture. Il cursore della chiusura lampo deve essere applicato sulla parte destra a capo indossato. Per le caratteristiche della suddetta chiusura lampo si rimanda al *paragrafo 3.24*.

Sulla cucitura esterna del giromanica di ciascuna spalla è applicata una contospallina, di lunghezza di circa 130 mm (misura variabile a seconda della taglia) sagomata a punta come da campione ufficiale (cfr. *Figura 1*). La lunghezza delle contospalline, variabile in funzione delle taglie, dovrà essere tale da consentire una luce utile (distanza tra la cucitura di inserimento nel giromanica ed il bottone) per l'inserimento del tubolare di qualifica della Polizia di Stato e comunque non inferiore, anche per le taglie più piccole, a 115 mm. Le contospalline allestite con due strati di tessuto e rinforzate internamente con plastica hanno una larghezza di 45 mm alla base e 40 mm all'estremità libera in corrispondenza della punta. Le contospalline sono ribattute a filoperimetralmente sui bordi liberi con tessuto di colore cremisi, raddoppiato, con perimetro ribattuto a filo e sporgente circa 3 mm, le cui caratteristiche tecniche sono riportate al *paragrafo 3.2* (tessuto utilizzato per il contrasto della giacca esterna). A 20 mm dalla punta ed in posizione centrale è posta la parte femmina di un bottone a pressione in corrispondenza della parte maschio, posta sulla spalla lungo la cucitura esterna di unione tra la parte posteriore e quella anteriore. L'elemento femmina dei bottoni a pressione è inserito in un copribottone poliammidico del diametro di 18 mm di colore blu, recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo.

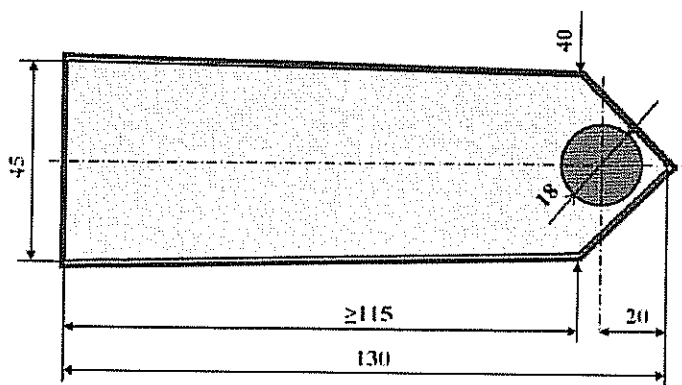


Figura 1 Schema della contospallina (lunghezze riferite alla taglia 50)

Nella parte anteriore della giacca all'altezza del petto, sia a destra che a sinistra, è applicato un taschino di 140x160mm foderato internamente e terminato superiormente con orlo alto 23 mm e realizzato in una sola parte (non sono previste cuciture verticali).

I taschini anteriori subiranno un ridimensionamento proporzionale nelle taglie più piccole, in funzione della diversa ampiezza e lunghezza toracica. Al centro del taschino è ricavato un soffietto di larghezza 60 mm, all'interno del quale è applicato un tratto di tessuto di colore cremisi, le cui caratteristiche sono riportate al *paragrafo 3.2* (tessuto utilizzato per il contrasto della giacca esterna). Il taschino è chiuso tramite aletta in tessuto addoppiato leggermente imbottita internamente e ribattuta a filo su tre lati. L'aletta, di 140x50 mm, è cucita superiormente alla giacca con un tessuto addoppiato dell'altezza di circa 7 mm. A 25mm dal bordo inferiore ed in posizione centrale è posta la parte femmina di un bottone a pressione in corrispondenza della parte maschio posta al centro dell'orlo del taschino. L'elemento femmina dei bottoni a pressione è inserito in un

copribottone poliammidico del diametro di 18 mm di colore blu, recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo.

All'altezza del petto, al di sopra della tasca sinistra, è posizionato un tratto di velcro femmina alto 30 mm e largo 70 mm distante circa 10 mm dall'aletta sottostante e centrato rispetto alla stessa. Tale velcro permette l'applicazione della targhetta rettangolare con la scritta "POLIZIA".

Le parti anteriori sono assemblate orizzontalmente in modo tale da formare un ripiego in corrispondenza di ciascun fianco, ad una distanza di 240 mm dal fondo per la taglia 50 R, leggermente imbottito all'interno e ribattuto a filo alla base, della larghezza di circa 60 mm. La distanza ripiego-fondo varia proporzionalmente alla taglia.

Sulla parte anteriore e posteriore sono previste quattro liste in tessuto addoppiato, ribattute perimetralmente a filo e così posizionate:

- una al centro di ciascuna parte anteriore;
- due sulla parte posteriore.

Le liste misurano 30x115 mm e dovranno consentire una luce interna di 55 mm. Ciascuna lista è fermata con cucitura di base 30 mm e altezza 20 mm circa ribattuta a croce, la cui parte inferiore, come riportato in *Figura 2*, dovrà esser posizionata:

- per la taglia 50R, a 220 mm dal fondo per i passanti anteriori e a 215 mm per i passanti della parte posteriore;
- per la taglia 50L, a 235 mm dal fondo nella parte anteriore e 230 mm dal fondo nella parte posteriore.

Sull'estremità libera della lista è applicata la parte femmina di un bottone a pressione non visibile esternamente, in corrispondenza della parte maschio. Quest'ultimo è rinforzato nella parte interna da un tratto di tessuto.

La giacca termina al fondo con rimesso interno fermato con ribattitura a filo e con cucitura a 35 mm, all'interno del quale scorre un cordone elastico fatto fuoriuscire all'interno del capo tramite due coppie di fori rinforzati con occhielli metallici; ciascuna coppia di fori è applicata a cavallo della cucitura di assemblaggio di ciascun fianco. Il cordone è regolabile tramite botticella a molla (una per fianco) e relativo tira cordone in plastica (cfr. con *paragrafo 3.15*); una lista in tessuto di base al rovescio viene fatta passare nel cordone per poi essere fermata lungo la cucitura di assemblaggio laterale a 50 mm circa dal fondo.

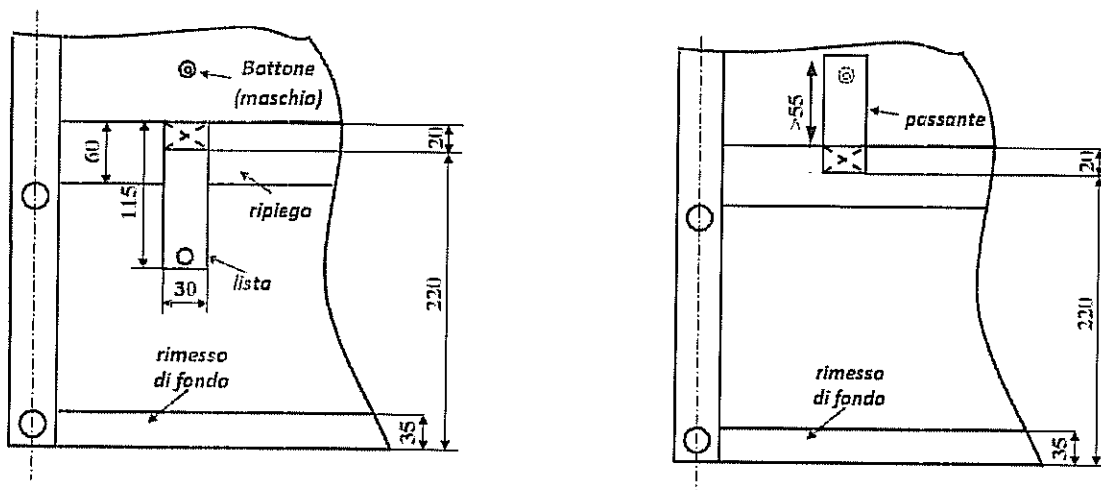


Figura 2 Particolare della parte anteriore sinistra giacca esterna con lista sbottonata (sinistra) e abbottonata (destra) (dimensioni valide per giacca taglia 50R).

In posizione centrale nella parte posteriore, a 140 mm dall'attaccatura del collo, si colloca la parte superiore della scritta "POLIZIA", realizzata con un supporto termoadesivo retroriflettente, applicata sul dorso, le cui specifiche tecniche sono riportate al *paragrafo 3.28*. La scritta ha una



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

lunghezza di 325 mm, mentre i singoli caratteri hanno un'altezza di circa 80 mm e larghezza di 15 mm (rif. lettera "I"). La distanza tra la scritta retroriflettente "POLIZIA" e l'attaccatura del collo subirà un ridimensionamento proporzionale alle taglie. La scritta dovrà esser applicata attenendosi scrupolosamente alle indicazioni della ditta fornitrice del supporto termoadesivo, in modo da rimanere inalterata anche dopo lunghi periodi di esposizione agli agenti atmosferici e a seguito delle normali procedure di lavaggio e manutenzione. Nella parte interna della giacca, al fondo della parte anteriore sinistra, è applicata una tasca tagliata tramite laser con un'apertura orizzontale di 170 mm circa chiusa tramite lampo anti acqua (*paragrafo 3.25*) avente la cucitura di applicazione coperta da un inserto sagomato di colore blu, tagliato con laser e poi termocollato sulla stessa. La tasca ha una profondità di circa 170 mm. Alla base inferiore della tasca è applicata una borchia metallica per consentire lo scolo dell'acqua. Sotto l'apertura della tasca sopra descritta è cucito un rettangolo in tessuto di colore rosso di base 150mm e altezza 100mm sul quale è applicato un taschino in tessuto di base avente dimensioni 110x60 mm, terminato lateralmente con orlo di 20 mm circa e chiuso tramite bottone automatico centrale. Sul tessuto di base blu è impressa la scritta di colore bianco in stampatello "INFORMAZIONI SANITARIE".

2.2.2 Bavero

Il bavero è alto al centro dietro 90 mm, composto da vela e listino in tessuto addoppiato e risulta leggermente imbottito all'interno con ribattitura a filo. Il listino nella parte interna presenta un ulteriore strato di tessuto alto al centro 35 mm circa, avente l'estremità inferiore libera, terminata con orlo, al fine di coprire la termonastratura effettuata alla base del collo. La parte di listino che rimane all'interno è assemblata al rovescio. Esternamente sul listino sono applicate le parti maschio di n. 3 bottoni automatici utili all'ancoraggio del cappuccio. I bottoni sono centrati ed equidistanti tra loro. Internamente alla base, in posizione centrale, è inserito un passante, largo circa 25 mm e della lunghezza di circa 100 mm, in doppio tessuto assemblato al rovescio e munito della parte maschio e della parte femmina di un bottone a pressione per l'ancoraggio del giubbino interno. Sulle due parti terminali della vela sono cuciti due tratti di velcro femmina di dimensioni 40 x 20 mm di colore blu in tono con il tessuto per l'applicazione degli alamari in PVC di prescrizione.

2.2.3 Cappuccio

È costituito da tre elementi sagomati esterni e quattro rimessi interni in tessuto di cui al *paragrafo 3.1.3 bis* utilizzato al rovescio, con perimetro ribattuto a filo. La parte superiore è prolungata a formare una visiera avente forma arrotondata e nella cui parte interna è assemblato un rimesso in tessuto che prosegue fino all'apertura del cappuccio.

La chiusura della parte anteriore avviene tramite tratti di velcro:

- un tratto maschio di 30 x 80 mm applicato a sinistra in senso verticale;
- due tratti femmina di 30 x 80 mm applicati a destra, in orizzontale, e distanti 50 mm (distanza centro-centro).

Internamente nella cucitura di assemblaggio dei rimessi superiori è inserita una lista in doppio tessuto utilizzato al rovescio a formare una coulisse nella quale è inserito un cordone elastico, fatto fuoriuscire ai lati e fatto rientrare all'interno del cappuccio tramite borchia metallica. L'estremità del cordone è fissata all'interno del cappuccio e la sua regolazione avviene per mezzo di botticella a molla e tiretto in plastica. Il fissaggio dell'estremità deve esser tale da evitare, a cordone tirato, la contrazione dei tratti di velcro di cui sopra. La botticella, a sua volta, è fermata al cappuccio mediante fettuccia in gros grain inserita ai lati della coulisse. Per le caratteristiche tecniche della botticella a molla e della fettuccia in gros grain si rimanda al *paragrafo 3.14* e *paragrafo 3.17*, rispettivamente. Alla base del cappuccio sono applicati n. 3 bottoni automatici, parte femmina, per assicurare l'ancoraggio alla giacca. Uno dei bottoni è posto nella parte centrale, gli altri, uno a destra ed uno a sinistra, sono equidistanti tra loro. L'elemento femmina dei bottoni a pressione è inserito in un copri bottone poliammidico, del diametro di 18 mm. di colore blu, recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo come da campione ufficiale.



2.2.4 Maniche

Le maniche sono a giro in due pezzi; quattro pinces di sagomatura sono eseguite in corrispondenza del gomito a partire dalla cucitura di assemblaggio del sottomanica e ribattute a filo: due anteriori e due posteriori.

Ciascuna manica è terminata con polsino in tessuto addoppiato alto 50mm circa leggermente imbottito all'interno; posteriormente, nella parte superiore è inserito un tratto di elastico fermato con cucitura perimetrale ed al centro. Una linguetta di regolazione di 50x70 mm è inserita nella cucitura di assemblaggio del sottomanica, in tessuto addoppiato, leggermente imbottito e ribattuto a filo. La linguetta è rivolta verso il sopra manica e termina con una punta fermata sul polso mediante bottoni automatici (una parte femmina sulla linguetta e due parti maschio sul polso).

Internamente al sottomanica è presente un listino in doppio tessuto di base al rovescio, di dimensioni 25 x 90 mm. Su esso è applicato un bottone automatico completo di parte maschio e della parte femmina utile per l'ancoraggio del giubbino interno.

Sulla manica sinistra a 80 mm dal giromanica è applicato un taschino di 125x160 mm avente l'apertura sul lato anteriore terminata con risvolto interno di 20 mm fermato con cucitura e ribattitura a filo. La tasca è chiusa tramite lampo antiacqua avente il tiretto in gomma (vedi *paragrafo 3.23*).

Un taschino portapenne di 70x110mm circa è cucito sulla tasca manica, con il lato inferiore inserito nella cucitura di assemblaggio della stessa e diviso in tre scomparti da due cuciture verticali. All'interno di ciascun scomparto è inserito un salvapunte in metallo (*paragrafo 3.21*).

Il taschino portapenne è chiuso tramite un'aletta di 80x85 mm, leggermente imbottita internamente, inserita nella cucitura superiore di assemblaggio della tasca, ribattuta perimetralmente a filo e chiusa tramite un tratto di velcro maschiodi 60 x 20mm non visibile all'esterno.

Sull'aletta, centrato sull'esterno, è posizionato un tratto di velcro femmina a forma di scudetto delle seguenti dimensioni:

- altezza (misurata nel punto massimo) $H = 68$ mm;
- larghezza (misurata nel punto massimo) $L = 63$ mm.

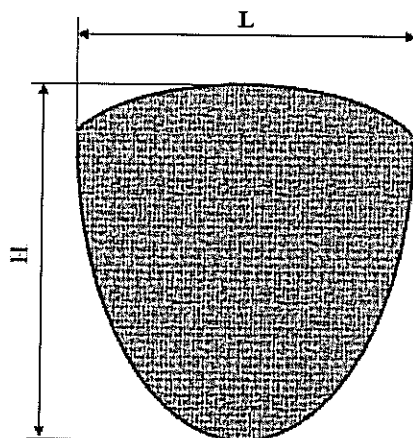


Figura 3 Tratto di velcro femmina a forma di scudetto.

2.3 GIACCA PER IL PERSONALE FEMMINILE

La parte destra della chiusura lampo è coperta esternamente da una lista in tessuto addoppiato leggermente imbottita, ribattuta perimetralmente a filo, larga circa 65 mm, applicata dalla base del bavero fino al fondo del capo. Sulla lista sono applicate le parti femmina di n. 5 bottoni a pressione corrispondenti ad altrettanti elementi maschi fissati sul lato sinistro a circa 15 mm dal lembo.

La tasca "napoleone" sopradescritta nella versione maschile si troverà nella parte destra, mentre la lista in tessuto addoppiato posta a protezione della lampo si troverà nella parte interna sinistra.



I passanti dovranno essere posizionati:

- per la taglia 46R a 205 mm dal fondo nella parte anteriore e a 200 mm nella parte posteriore;
- per la taglia 46L a 220 mm dal fondo nella parte anteriore e a 215 mm dal fondo nella parte posteriore.

Rimangono invariati tutti gli altri particolari descritti nella versione maschile.

La tasca "napoleone" anteriori ed i taschini esterni anteriori al petto subiranno un ridimensionamento proporzionale nelle taglie più piccole, in funzione della diversa ampiezza e lunghezza toracica.

2.4 GIUBBINO INTERNO

Il giubbinino interno è composto da:

- un corpo;
- un collo;
- due maniche.

Il tessuto esterno delle suddette parti, per uno stesso capo, dovrà rigorosamente appartenere alla medesima pezza di tessuto.

2.4.1 Corpo

Composto da due parti anteriori ed una posteriore, foderate internamente e recanti all'interno un'imbottitura fermata sulla fodera tramite tre cuciture orizzontali.

Le cuciture di assemblaggio delle spalle e del giromanica sono ribattute a filo.

Sulla cucitura esterna del giromanica di ciascuna spalla è applicata una contropallina, di lunghezza di circa 130 mm (misura variabile a seconda della taglia) sagomata a punta (cfr. con *Figura 1*). La lunghezza delle contropalline, variabile in funzione delle taglie, dovrà comunque essere tale da consentire una luce utile per l'inserimento del tubolare di qualifica della Polizia di Stato, (distanza dalla cucitura di inserimento nel giromanica al bottone) anche per le taglie più piccole, non inferiore a 115 mm.

Le contropalline allestite con due strati di tessuto e rinforzate internamente con plastica (rinforzo non presente nel campione ufficiale) hanno una larghezza di 45 mm alla base e 40 mm all'estremità libera in corrispondenza della punta, come da *Figura 1*. Le contropalline sono ribattute a filo perimetralmente sui bordi liberi con tessuto raddoppiato di colore cremisi, le cui specifiche sono indicate al *paragrafo 3.2*. A 20 mm dalla punta ed in posizione centrale è posta la parte femmina di un bottone a pressione in corrispondenza della parte maschio posta sulla spalla lungo la cucitura esterna. L'elemento femmina dei bottoni a pressione è inserito in un copribottone poliammidico del diametro di 18 mm di colore blu, recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo. Lungo la cucitura di assemblaggio del sottomanica, in corrispondenza di ciascuna ascella viene lasciata un'apertura di aerazione lunga 40 mm ribattuta a filo.

In vita sono applicati quattro liste in tessuto addoppiato, ribattute perimetralmente a filo e così posizionate: una su ciascuna parte anteriore e due sulla parte posteriore. Le liste misurano 30x115mm. L'estremità superiore delle liste dovrà esser posizionate secondo lo schema di *Figura 2* ma facendo riferimento alle dimensioni di seguito riportate:

- per la taglia 50R, a 190 mm dal fondo per i passanti anteriori e a 185 mm per i passanti della parte posteriore;
- per la taglia 50L, a 205 mm dal fondo nella parte anteriore e a 200 mm dal fondo nella parte posteriore.

Ciascuna lista è fermata con cucitura di 30x20mm circa ribattuta a croce; sull'estremità libera della lista è applicata la parte femmina di un bottone a pressione, non visibile esternamente, in corrispondenza della parte maschio applicata a circa 50 mm sopra il bordo superiore della cucitura di forma quadrata di cui sopra. Sul davanti a partire dalla base del collo e fino al fondo, è applicata



una chiusura lampo coperta esternamente dal risvolto di circa 10 mm delle due parti anteriori, delle caratteristiche tecniche riportate al *paragrafo 3.24*.

Sulla parte sinistra a capo indossato, a 100 mm dal bordo della finta ed a 210 mm dalla cucitura della spalla, è posizionato un tratto di velcro femmina di forma rettangolare alto 30 mm e largo 70 mm, per l'applicazione della targhetta recante la scritta "POLIZIA".

In posizione centrale nella parte posteriore, a 140mm dall'attaccatura del collo (distanza calcolata per la taglia 50 R), si colloca la parte superiore della scritta "POLIZIA", termosaldata sul dorso in materiale retroriflettente, per le cui specifiche tecniche si rimanda al *paragrafo 3.28*.

La scritta ha un'altezza di circa 80 mm ed una lunghezza di 325 mm con caratteri larghi 15 mm (rif. lettera "I") e la sua distanza dal collo sarà variabile in funzione della taglia. La scritta dovrà esser applicata attenendosi scrupolosamente alle indicazioni della ditta fornitrice del supporto termoadesivo, in modo da rimanere inalterata anche dopo lunghi periodi di esposizione agli agenti atmosferici ed a seguito delle normali procedure di lavaggio e manutenzione. Il giubbino termina al fondo con ribattitura a circa 10 mm dal fondo. Internamente al petto, sia a destra che a sinistra, è eseguita una tasca a doppio filetto chiusa tramite lampo disposta orizzontalmente lunga circa 160 mm e recante un sacco tasca in fodera della profondità di circa 150 mm. Per le caratteristiche tecniche della lampo in oggetto si rimanda al *paragrafo 3.26*. La tasca interna subirà un ridimensionamento proporzionale nelle taglie più piccole, soprattutto femminili, in funzione della diversa ampiezza e lunghezza toracica.

Nella parte interna del giubbino, al fondo della parte anteriore sinistra, è cucito un rettangolo in tessuto di colore rosso largo 150 mm ed alto 100 mm sul quale è applicato un taschino in tessuto di base blu di dimensioni 110x60 mm, terminato lateralmente con orlo di 15 mm circa e chiuso tramite bottone automatico centrale. Sul tessuto di base blu è impressa la scritta di colore bianco in stampatello "INFORMAZIONI SANITARIE".

2.4.2 Collo

Il collo, alla coreana, è in doppio tessuto, alto al centro dietro cm 5, leggermente imbottito all'interno e ribattuto perimetralmente a piedino. Posteriormente alla base del collo è inserito un tratto di cordone elastico della lunghezza di circa 60 mm per consentire l'ancoraggio alla giacca esterna. Sulle due parti terminali del collo sono cuciti due tratti di velcro femmina di dimensioni 40 x 20 mm di colore blu, in tono con il tessuto, per l'applicazione degli alamari in PVC di prescrizione.

2.4.3 Maniche

Le maniche sono a giro realizzate con tessuto diverso da quello di base (vedi *paragrafo 3.4*), foderate internamente e terminate al fondo con ribattitura. Ciascuna manica termina con un polsino alto 30 mm. All'interno del polsino è inserito un tratto di cordone elastico che fuoriesce tramite due coppie di fori, rinforzati con occhielli metallici, applicati a cavallo della cucitura di assemblaggio del sottomanica. Il cordone è regolabile tramite botticella a molla (*paragrafo 3.16*) e relativo tira cordone in plastica. Il tratto di cordone esterno alla manica assicura l'ancoraggio alla giacca (cordone non presente nel campione ufficiale).

Sulla manica destra a circa 80 mm dal giromanica è applicato un taschino di base 125 mm e altezza 160 mm avente l'apertura sul lato anteriore terminata con risvolto interno di 20 mm fermato con cucitura e ribattitura a filo. La tasca è chiusa tramite lampo anti acqua avente il tiretto in gomma (*paragrafo 3.23*). Un taschino portapenne di 70x110 mm circa è cucito sulla tasca manica, con il lato inferiore inserito nella cucitura di assemblaggio della stessa e diviso in tre scomparti da due cuciture verticali. All'interno di ciascun scomparto è inserito un salvapunte in metallo.

Il taschino portapenne è chiuso tramite un'aletta di 80x85 mm, leggermente imbottita internamente, inserita nella cucitura superiore di assemblaggio della tasca, ribattuta perimetralmente a filo e chiusa tramite un tratto di velcro maschio di 60 x 20 mm, non visibile all'esterno.



Sulla manica sinistra a circa 80 mm dal giromanica, è posizionato un tratto di velcro femmina (cfr. con *Figura 3*) a forma di scudetto delle seguenti dimensioni:

- altezza (misurata nel punto massimo) H = 68 mm;
- larghezza (misurata nel punto massimo) L = 63 mm.

2.5 GIUBBINO PER IL PERSONALE FEMMINILE

Le parti superiori delle cuciture a croce delle liste dovranno esser posizionate:

- per la taglia 46R a 185 mm dal fondo per i passanti anteriori e a 180 mm per quelli della parte posteriore;
- per la taglia 46L a 200 mm dal fondo nella parte anteriore e 195 mm dal fondo nella parte posteriore.

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 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);
- 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 11112:2004 (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 UTILIZZATO PER LA GIACCA ESTERNA

3.1.1 Materiale esterno

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Composizione		100% Poliestere	Legge n.883/1973 Legge n.669/1986 D.lgs n.194/1999
Armatura		Batavia da 4	-	UNI 8099:1980
Prova su capo finito	Colore (valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 d/8° riflessione speculare inclusa)	Blu L*=18,38; a*=0,58; b*=-6,00.	$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009 Riferimento al campione secondo UNI 9270:1988

3.1.2 Strato funzionale

Prova su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	METODO DI RIFERIMENTO
	Composizione qualitativa		Membrana impermeabile e traspirante composta da politetrafluoroetilene (PTFE). Sulla membrana dovrà essere previsto un trattamento a base polimerica al fine di garantire le prestazioni meccaniche e la resistenza all'usura. In alternativa al trattamento potrà essere previsto un materiale di supporto in tela o maglino purché venga rispettato il peso del tessuto finito.

3.1.3 Tessuto finito: materiale esterno e strato funzionale

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
	Massa areica		140÷190 g/m ²
Resistenza a trazione		Ordito: ≥ 750 N Trama: ≥ 600 N	UNI EN ISO 1421:2000
Resistenza a lacerazione		Ordito: ≥ 25 N Trama: ≥ 25 N	UNI EN ISO 4674-1:2005 (metodo A)
Resistenza all'abrasione (pressione 12kPa)		Primi 2 fili rotti: ≥ 50.000 cicli	UNI EN ISO 12947:2000
Prove su capo finito	Variazione dimensionale	≤ 3,0% Ordito ≤ 3,0% Trama dopo 5 lavaggi in H ₂ O a 60°C	UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN 343:2008 4.6 + EC 1-2010
	Velocità di trasmissione del vapore d'acqua	≥ 900 g/m ² 24 h	UNI 4818-26:1992
	Resistenza al vapor d'acqua (Ret)	≤ 7 m ² Pa/W	UNI EN 31092:2012 Par.7.4



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

Prove su capo finito	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
	Resistenza alla bagnatura superficiale	<ul style="list-style-type: none"> A nuovo: \geq ISO 5 Dopo 5 lavaggi: \geq ISO 4 	UNI EN ISO 4920:2013 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano)
	Impermeabilità complessiva	Con altezza di caduta pioggia di 5 m, portata 450 l/m ² h per un ora: nessuna infiltrazione	EN 14360:2004
	Solidità della tinta: <ul style="list-style-type: none"> scala dei grigi (sg) scala dei blu (sb) 	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): \geq 5/6 sb	UNI EN ISO 105-B02:2014
		All'acqua: scarico \geq 4/5 sg, degradazione \geq 4/5 sg	UNI EN ISO 105 -E01:2013
		Al sudore su tessuto testimone DW: acido \geq 4/5 sg, alcalino \geq 4/5 sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
		Ad abrasione: a secco \geq 4/5 sg, ad umido \geq 4/5 sg	UNI EN ISO 105-X12:2003
		Al lavaggio a 60°C dopo 20 cicli: degradazione \geq 3 sg	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN 20105-A02:1996
	Indice di repulsione	A nuovo e dopo 20 cicli di lavaggio a 60 °C. Indice \geq 70% su (tutti compresi): <ul style="list-style-type: none"> NaOH H₂SO₄ Alcool isopropilico Unleadedpetrol Certificazione secondo UNI EN 13034:2009 Indumento tipo 6	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 6530:2005 UNI EN 13034:2009 (tipo 6)
	Tenuta all'acqua del tessuto finito.	Fine prova dopo la penetrazione della prima goccia d'acqua attraverso il tessuto. Incremento della pressione: 60 cmH ₂ O/min.	UNI EN 20811:1993
Pressione idrostatica crescente	<ul style="list-style-type: none"> Senza trattamenti (tessuto tal quale): \geq 1000 cmH₂O 	UNI EN 20811:1993	
	<ul style="list-style-type: none"> Dopo 20 cicli di lavaggio a 60 °C: \geq 800 cmH₂O 	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano)	
	<ul style="list-style-type: none"> Dopo flessioni ripetute (25000 cicli): \geq 1000 cmH₂O 	UNI EN ISO 7854:1999(metodo C)	
	<ul style="list-style-type: none"> Dopo 5000 cicli di abrasione lato interno: \geq 700cmH₂O 	UNI EN 530:2010 (metodo 2, abrad. Lana, peso 9kPa)	
Capacità antibatteriche	Dopo 20 cicli di lavaggio a 60°C abbattimento della carica batterica dei seguenti ceppi: <ul style="list-style-type: none"> E-coli ATCC 8739 Stafilococco aureo ATCC 6538P Klebsiellapneumon. ATCC 4352 % 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	



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	NORME DI RIFERIMENTO
Prove su capo finito	Tenuta all'acqua del tessuto cucito e termosaldato ad incrocio.	Fine prova dopo la penetrazione della prima goccia d'acqua attraverso il tessuto. Incremento della pressione: 60 cmH ₂ O/min	UNI EN 20811:1993
	Pressione idrostatica crescente.	Senza trattamenti (tessuto tal quale): ≥ 700 cmH ₂ O	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano)
		Dopo 20 cicli di lavaggio a 60°C: ≥ 200 cmH ₂ O	
	Durata della laminazione	La membrana deve rimanere unita al tessuto e non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro dopo 50 lavaggi	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 50 cicli, asciug. tipo C in piano)
	Antistaticità	Tessuto elettrostatico dissipativo (dopo n.20 cicli di lavaggio a 60°C) conforme alla certificazione UNI EN 1149-5:2008	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 lavaggi, asciug. tipo C in piano) UNI EN 1149-3:2005 UNI EN 1149-5:2008
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.	UNI 9270:1988	

3.1.4 Nastro per la termosaldatura

Tutte le cuciture, nella parte interna della giubba debbono essere impermeabilizzate mediante termonastratura con un nastro traspirante e impermeabile composto da membrana microporosa espansa in PTFE di larghezza 22 mm, idoneo ad assicurare la perfetta aderenza e tenuta. Tale nastro deve essere applicato simmetricamente lungo tutte le cuciture passanti esterne, in modo da non formare grinze e/o vuoti evitando che si verifichino infiltrazioni d'acqua dalle cuciture stesse.

3.2 TESSUTO UTILIZZATO PER IL CONTRASTO DELLA GIACCA ESTERNA (soffietto delle tasche anteriori, bordo contospalline)

3.2.1 Materiale esterno

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Prove su tessuto	Composizione	Poliestere 100%	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 del 1996
	Armatura	Batavia da 4	-	UNI 8099:1980
Prova su capo finito	Colore (valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 d/8° riflessione speculare inclusa)	Cremisi L*=27,04; a*=27,96; b*=-1,52.	ΔE _{CMC,2:1} ≤ 1,5	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009 Riferimento al campione secondo UNI 9270:1988

3.2.2 Strato funzionale



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

Prova su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	METODO DI RIFERIMENTO
	Composizione qualitativa	Membrana impermeabile e traspirante composta da Politetrafluoroetilene (PTFE). Sulla membrana dovrà essere previsto un trattamento a base polimerica al fine di garantire le prestazioni meccaniche e la resistenza all'usura. In alternativa al trattamento potrà essere previsto un materiale di supporto in tela o maglino purché venga rispettato il peso del tessuto finito.	Spettrofotometrico FT-IR

3.2.3 Tessuto finito: materiale esterno e strato funzionale

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
	Massa areica	140÷190g/m ²	UNI EN ISO 2286-2:2001
Resistenza a trazione	Ordito: ≥ 750 N Trama: ≥ 600 N	UNI EN ISO 1421:2000	
Resistenza a lacerazione	Ordito: ≥ 25 N Trama: ≥ 25 N	UNI EN ISO 4674-1:2005 (metodo A)	
Prove su capofinito	Variazione dimensionale	≤ 3,0% Ordito ≤ 3,0% Trama dopo 5 lavaggi in H ₂ O a 60°C	UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN 343:2008 4.6 + EC 1-2010
	Velocità di trasmissione del vapore d'acqua	≥ 900g/m ² 24 h	UNI 4818-26:1992
	Resistenza al vapor d'acqua (Ret)	≤ 7 m ² Pa/W	UNI EN 31092:2012 Par.7.4
	Resistenza alla bagnatura superficiale	• A nuovo: ≥ ISO 5 • Dopo 5 lavaggi: ≥ ISO 4	UNI EN ISO 4920:2013 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano)
	Capacità antibatteriche	Dopo 20 cicli di lavaggio a 60°C abbattimento della carica batterica dei seguenti ceppi: • E-coli ATCC 8739 • Stafilococco aureo ATCC 6538P • Klebsiellapneumon. ATCC 4352 % di abbattimento ≥ 90	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) AATCC 100-2012
Antistaticità	Tessuto elettrostatico dissipativo (dopo n.20 cicli di lavaggio a 60°C) conforme alla certificazione UNI EN 1149-5:2008	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 lavaggi, asciug. tipo C in piano) UNI EN 1149-3:2005 UNI EN 1149-5:2008	



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	NORME DI RIFERIMENTO	
Prove su capo finito	Solidità della tinta: ▪ scala dei grigi (sg) ▪ scala dei blu (sb)	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): $\geq 5sb$	UNI EN ISO 105-B02:2014	
		All'acqua: scarico $\geq 4/5$ sg degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 -E01:2013	
		Ad abrasione: a secco $\geq 4/5$ sg, ad umido $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-X12:2003	
		Al lavaggio a 60°C dopo 20 cicli: degradazione $\geq 4sg$	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN 20105-A02:1996	
	Tenuta all'acqua del tessuto finito. Pressione idrostatica crescente	Fine prova dopo la penetrazione della prima goccia d'acqua attraverso il tessuto. Incremento della pressione: 60 cmH ₂ O/min.	Senza trattamenti (tessuto tal quale): ≥ 1000 cmH ₂ O	UNI EN 20811:1993
		Dopo 20 cicli di lavaggio: ≥ 800 cmH ₂ O		UNI EN ISO 6330:2012(lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano)
		Tenuta all'acqua del tessuto cucito e termosaldato ad incrocio. Pressione idrostatica crescente.	Fine prova dopo la penetrazione della prima goccia d'acqua attraverso il tessuto. Incremento della pressione: 60 cmH ₂ O/min.	• Senza trattamenti (tessuto tal quale): ≥ 200 cmH ₂ O • Dopo 20 cicli di lavaggio: ≥ 100 cmH ₂ O
			UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano)	
	Durata della laminazione	La membrana deve rimanere unita al tessuto e non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro dopo 50 lavaggi		UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 50 cicli, asciug. tipo C in piano)
	Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.		UNI 9270:1988



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

3.3 TESSUTO UTILIZZATO PER IL CORPO DEL GIUBBINO INTERNO

3.3.1 Materiale esterno

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Composizione	100% Poliestere	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 del 1996
Armatura	Batavia da 4	-	UNI 8099:1980	
Prova su capo finito	Colore (valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 d/8° riflessione speculare inclusa)	Blu L*=18,38; a*=0,58; b*=-6,00.	$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009 Riferimento al campione secondo UNI 9270:1988

3.3.2 Strato funzionale

Prova su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	METODO DI RIFERIMENTO
	Composizione qualitativa	Membrana impermeabile e traspirante composta da Politetrafluoroetilene (PTFE). Sulla membrana dovrà essere previsto un trattamento a base polimerica al fine di garantire le prestazioni meccaniche e la resistenza all'usura. In alternativa al trattamento potrà essere previsto un materiale di supporto in tela o maglino purché venga rispettato il peso del tessuto finito.	Spettrofotometrico FT-IR

3.3.3 Tessuto finito

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Massa areica	125 g/m ²	±10%	UNI EN ISO 2286-2:2001
	Resistenza a trazione	Ordito: ≥ 650 N Trama: ≥ 500 N	-	UNI EN ISO 1421:2000
	Resistenza a lacerazione	Ordito: ≥ 35 N Trama: ≥ 35 N	-	UNI EN ISO 4674-1:2005 (metodo A)



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	NORME DI RIFERIMENTO
Variazione dimensionale	$\leq 3,0\%$ Ordito $\leq 3,0\%$ Trama dopo 5 lavaggi in H ₂ O a 60°C	UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN 343:2008 4.6 + EC 1-2010
Velocità di trasmissione del vapore d'acqua	$\geq 900\text{g/m}^2$ 24 h	UNI 4818-26:1992
Resistenza al vapor d'acqua (Ret)	$\leq 7\text{ m}^2\text{Pa/W}$	UNI EN 31092:2012 Par.7.4
Resistenza alla bagnatura superficiale	<ul style="list-style-type: none"> • A nuovo: \geq ISO 5 • Dopo 5 lavaggi \geq ISO 4 	UNI EN ISO 4920:2013 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano)
Capacità antibatteriche	Dopo 20 cicli di lavaggio a 60°C abbattimento della carica batterica dei seguenti ceppi: <ul style="list-style-type: none"> • E-coli ATCC 8739 • Stafilococco aureo ATCC 6538P • Klebsiellapneumon. ATCC 4352 $\%$ di abbattimento ≥ 90	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) AATCC 100-2012
Solidità della tinta: <ul style="list-style-type: none"> ▪ scala dei grigi (sg) ▪ scala dei blu (sb) 	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): $\geq 5/6$ sb	UNI EN ISO 105-B02:2014
	All'acqua: scarico $\geq 4/5$ sg, degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-E01:2013
	Ad abrasione: a secco $\geq 4/5$ sg, ad umido $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-X12:2003
	Al sudore su tessuto testimone DW: acido $\geq 4/5$ sg, alcalino $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Al lavaggio a 60°C dopo 20 cicli: degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN 20105-A02:1996
Indice di repulsione	Dopo 20 cicli di lavaggio a 60 °C, indice $\geq 70\%$ su (tutti compresi): <ul style="list-style-type: none"> • NaOH • H₂SO₄ • Alcool isopropilico • Unleadedpetrol Certificazione secondo UNI EN 13034:2009 - Indumento tipo 6	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 6530:2005 UNI EN 13034:2009 (tipo 6)
Antistaticità	Tessuto elettrostatico dissipativo (dopo n.20 cicli di lavaggio a 60°C) conforme alla certificazione UNI EN 1149-5:2008	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 lavaggi, asciug. tipo C in piano) UNI EN 1149-3:2005 UNI EN 1149-5:2008

Prove su capo finito



	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	METODO DI RIFERIMENTO
Prove su capo finito	Tenuta all'acqua del tessuto finito. Pressione idrostatica crescente	Fine prova dopo la penetrazione della prima goccia d'acqua attraverso il tessuto. Incremento della pressione: 60 cmH ₂ O/min. <ul style="list-style-type: none"> • Senza trattamenti (tessuto tal quale): ≥ 1000 cm H₂O • Dopo 20 cicli di lavaggio a 60°C: ≥ 500 cm H₂O 	UNI EN 20811:1993 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano)
	Tenuta all'acqua del tessuto cucito e termosaldato ad incrocio. Pressione idrostatica crescente.	Fine prova dopo la penetrazione della prima goccia d'acqua attraverso il tessuto. Incremento della pressione: 60 cmH ₂ O/min. <ul style="list-style-type: none"> • Senza trattamenti (tessuto tal quale): ≥ 200 cm H₂O • Dopo 20 cicli di lavaggio a 60°C: ≥ 100 cm H₂O 	UNI EN 20811:1993 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano)
	Durata della laminazione	La membrana deve rimanere unita al tessuto e non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro dopo 50 lavaggi	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 50 cicli, asciug. tipo C in piano)
	Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.	UNI 9270:1988

3.3 Bis TESSUTO UTILIZZATO PER IL CAPPuccio

3.3.1 bis Materiale esterno

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Prove su tessuto	Composizione	100% Poliestere	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 del 1996
	Armatura	Batavia da 4	-	UNI 8099:1980
Prova su capo finito	Colore (valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 d/8° riflessione speculare inclusa)	Blu L*=18,38; a*=0,58; b*=-6,00.	ΔE _{CMC,2:1} ≤ 1,5	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009 Riferimento al campione secondo UNI 9270:1988



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

3.3.2 bis Strato funzionale

Prova su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	METODO DI RIFERIMENTO
	Composizione qualitativa	Membrana impermeabile e traspirante composta da Politetrafluoroetilene (PTFE). Sulla membrana dovrà essere previsto un trattamento a base polimerica al fine di garantire le prestazioni meccaniche e la resistenza all'usura. In alternativa al trattamento potrà essere previsto un materiale di supporto in tela o maglino purché venga rispettato il peso del tessuto finito.	Spettrofotometrico FT-IR

3.3.3 bis Tessuto finito

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Massa areica	150 g/m ²	±20%	UNI EN ISO 2286-2:2001
	Resistenza a trazione	Ordito: ≥ 500 N Trama: ≥ 500 N	-	UNI EN ISO 1421:2000
	Resistenza a lacerazione	Ordito: ≥ 25 N Trama: ≥ 25 N	-	UNI EN ISO 4674-1:2005 (metodo A)
	Velocità di trasmissione del vapor d'acqua	≥ 900 g/m ² 24h	-	UNI EN 4818-26:1992
	Resistenza al vapor d'acqua (Ret)	≤ 10 m ² Pa/W	-	UNI EN 31092:2012 Par.7.4
	Resistenza alla bagnatura superficiale	A nuovo: ≥ ISO 5	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.4N, det. ECE, 10 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN 31092:2012 Par.7.4
		Dopo 10 lavaggi a 40 °C: ≥ ISO 4	-	
	Tenuta all'acqua del tessuto finito	Sul tal quale: ≥ 1000 cm H ₂ O	-	UNI EN 20811:1993

3.4 TESSUTO UTILIZZATO PER LE MANICHE DEL GIUBBINO INTERNO

3.4.1 Materiale esterno

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Composizione	100% Poliestere	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 del 1996
	Armatura	Batavia da 4	-	UNI 8099:1980
Prova su capo finito	Colore (valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 d/8° riflessione speculare inclusa)	Blu L*=18,38; a*=0,58; b*=-6,00;	ΔE _{CMC,2:1} ≤ 1,5	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009 UNI 9270:1988



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

3.4.2 Strato funzionale

Prova su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	METODO DI RIFERIMENTO
	Composizione qualitativa	Membrana impermeabile e traspirante composta da politetrafluoroetilene (PTFE). Sulla membrana dovrà essere previsto un trattamento a base polimerica al fine di garantire le prestazioni meccaniche e la resistenza all'usura. In alternativa al trattamento potrà essere previsto un materiale di supporto in tela o maglino purché venga rispettato il peso del tessuto finito.	

3.4.3 Materiale interno

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Composizione		Poliestere 100%	Legge n.883/1973 Legge n.669/1986 D.lgs n.194/1999
Armatura		Maglia con effetto pile	-	UNI 8099:1980
Colore		Nero	-	UNI 9270:1988

3.4.4 Tessuto finito

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Massa areica		265 g/m ²	±10%
Resistenza a trazione		Ordito: ≥ 750 N Trama: ≥ 600 N	-	UNI EN ISO 1421:2000
Resistenza a lacerazione		Ordito: ≥ 25 N Trama: ≥ 25 N	-	UNI EN ISO 4674-1:2005 (metodo A)
Variazione dimensionale		≤ 3,0% Ordito ≤ 3,0% Trama dopo 5 lavaggi in H ₂ O a 60°C	-	UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN 343:2008 4.6 + EC 1-2010
Prove su capo finito	Velocità di trasmissione del vapore d'acqua	≥ 900g/m ² 24 h	-	UNI 4818-26:1992
	Resistenza alla bagnatura superficiale	• A nuovo: ≥ ISO 5 • Dopo 5 lavaggi ≥ ISO 4	-	UNI EN ISO 4920:2013 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano)
	Capacità antibatteriche	Dopo 20 cicli di lavaggio, abbattimento della carica batterica dei seguenti ceppi: • E-coli ATCC 8739 • Stafilococco aureo ATCC 6538P • Klebsiella pneumon. ATCC 4352 % di abbattimento ≥ 90	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) AATCC 100-2012



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	NORME DI RIFERIMENTO
Prove su capo finito	Indice di repulsione	Dopo 20 cicli di lavaggio a 60 °C, indice $\geq 70\%$ su (tutti compresi): <ul style="list-style-type: none"> • NaOH • H₂SO₄ • Alcool isopropilico • Unleadedpetrol Certificazione secondo UNI EN 13034:2009 Indumento tipo 6	UNI EN ISO 6330:2012(lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 6530:2005 UNI EN 13034:2009 (tipo 6)
	Solidità della tinta: <ul style="list-style-type: none"> ▪ scala dei grigi (sg) ▪ scala dei blu (sb) 	Alla luce artificiale (lampadaad arco allo xeno): $\geq 5/6$ sb	UNI EN ISO 105-B02:2014
		All'acqua: scarico $\geq 4/5$ sg, degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 -E01:2013
		Ad abrasione: a secco $\geq 4/5$ sg, ad umido $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-X12:2003
		Al sudore su tessuto testimone DW: acido $\geq 4/5$ sg, alcalino $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
		Al lavaggio a 60°C dopo 20 cicli: degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN 20105-A02:1996
	Tenuta all'acqua del tessuto finito.	Fine prova dopo la penetrazione della prima goccia d'acqua attraverso il tessuto. Incremento della pressione: 60 cmH ₂ O/min.	UNI EN 20811:1993
	Pressione idrostatica crescente	<ul style="list-style-type: none"> • Senza trattamenti (tessuto tal quale): ≥ 1000 cm H₂O • Dopo 20 cicli di lavaggio a 60°C: ≥ 500 cm H₂O 	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano)
Durata della laminazione	La membrana deve rimanere unita al tessuto e non si devono essere formate bolle con dimensioni ≥ 4 mm di diametro dopo 50 lavaggi	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 50 cicli, asciug. tipo C in piano)	
Antistaticità	Tessuto elettrostatico dissipativo (dopo n.20 cicli di lavaggio a 60°C) conforme alla certificazione UNI EN 1149-5:2008	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 lavaggi, asciug. tipo C in piano) UNI EN 1149-3:2005 UNI EN 1149-5:2008	
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.	UNI 9270:1988	



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

3.5 FODERA (giubbino interno: corpo e maniche)

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Composizione	100% Poliestere	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
	Colore	Nero	-	Confronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988
	Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
	Massa areica	70 g/m ²	±10%	UNI 5114:1982
	Titolo filato	O. 78 dtex T. 78 dtex	±10%	UNI 9275:1988
	Resistenza a trazione	Ordito: ≥ 500 N Trama: ≥ 450 N	-	UNI EN ISO 13934-1:2013
	Variatione dimensionale	≤ 3,0% Ordito ≤ 3,0% Trama dopo 5 lavaggi in H ₂ O a 60°C	-	UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN 343:2008 4.6 + EC 1-2010
	Solidità della tinta: ▪ scala dei grigi (sg)	Al lavaggio a 40°C: scarico ≥ 4 sg, degradazione ≥ 4 g	-	UNI EN ISO 105-C06-A1S:2010
		Ad abrasione: a secco ≥ 4 sg, ad umido ≥ 4 sg	-	UNI EN ISO 105-X12:2003
Al sudore su tessuto testimone DW: acido ≥ 4 sg, alcalino ≥ 4 sg		-	UNI EN ISO 105-E04:2013	
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.		UNI 9270:1988	

3.6 OVATTA UTILIZZATA PER IL CORPO DEL GIUBBINO INTERNO

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
	Composizione	75% Polipropilene 25% Poliestere	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 del 1996
Massa areica	140 g/m ²	±10%	UNI 9907:1991	

*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

3.7 COMPOUND GIUBBINO INTERNO (tessuto finito corpo giubbino, ovatta e fodera)

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORMA DI RIFERIMENTO
	Resistenza termica (Ret)		$\geq 0,13 \text{ m}^2\text{K/W}$

3.8 COMPOUND COMPLETO (tessuto finito giacca esterna, tessuto finito corpo giubbino, ovatta e fodera)

Prove su tessuto	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORMA DI RIFERIMENTO
	Resistenza al vapor d'acqua (Ret)		$< 34 \text{ m}^2 \text{ Pa/W}$

3.9 FILATO CUCIRINO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Poliestere	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 del 1996
Colore	In tono con il tessuto	-	UNI 9270:1988
Titolo	135 x 2 dtex	$\pm 10\%$	UNI EN ISO 2060:1997
Resistenza a trazione	$\geq 1200 \text{ cN}$	-	UNI EN ISO 2062:2010
Solidità della tinta	I filati devono rispondere agli stessi requisiti di solidità del tessuto esterno con il quale devono essere in tono.	-	Confronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988

3.10 RINFORZO IN POLIESTERE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Poliestere	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 del 1996
Massa areica	60 g/m^2	$\pm 10\%$	UNI EN 12127:1999
Destinazione d'uso	Imbottiture leggere della giacca esterna	-	-

*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

3.11 CORDONE ELASTICIZZATO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Esterna: 100% Polipropilene	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 del 1996
	Interna: Lattice		
Colore	Nero	-	Confronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988
Dimensioni	Diametro: $\Phi = 2\text{mm}$	$\pm 10\%$	-

3.12 TIRACORDINO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Nylon	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 del 1996
Colore	Nero	-	UNI 9270:1988
Dimensioni	Diametro interno: $\Phi = 3,5\text{mm}$	$\pm 10\%$	-
	Altezza: 16 mm		
	Larghezza: 8,5 mm		
	Profondità: 7 mm		

3.13 BORCHIE METALLICHE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Ottone nichelato	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/CE1996
Colore	Brunito	-	UNI 9270:1988
Dimensioni	Diametro interno: $\Phi = 5\text{ mm}$	$\pm 10\%$	-

3.14 BOTTICELLE TIPO A MOLLA (per il cappuccio)

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Nylon	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
Colore	Nero	-	UNI 9270:1988
Dimensioni	Altezza: 21,5 mm	$\pm 10\%$	-
	Larghezza: 20 mm		
	Larghezza passante (per inserimento fettuccia): 8 mm		
	Profondità: $\Phi = 7\text{ mm}$		
	Diametro interno: $\Phi = 3,5\text{ mm}$		

*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

3.15 *BOTTICELLE TIPO A MOLLA (per la coulisse)*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Nylon	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/CE1996
Colore	Nero	-	UNI 9270:1988
Dimensioni	Altezza: 17,5 mm	±10%	-
	Larghezza: 20 mm		
	Profondità: 7 mm		

3.16 *BOTTICELLE TIPO A MOLLA (per le maniche)*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Nylon	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/CE1996
Colore	Nero	-	UNI 9270:1988
Dimensioni	Altezza ≤15 mm	±10%	-
	Larghezza ≤15 mm		
	Profondità ≤ 7 mm		

3.17 *FETTUCCIA IN GROS-GRAIN*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Poliestere	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/CE1996
Colore	Nero	-	UNI 9270:1988
Dimensioni	Altezza: 10 mm	±10%	-

3.18 *NASTRO ELASTICO*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Poliestere/gomma	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
Colore	Bianco	-	UNI 9270:1988
Dimensioni	Altezza: 20 e 40 mm	±10%	-

3.19 *RINFORZI IN PLASTICA CONTROSPALLINE*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Dimensioni	Lunghezza: 104 mm	±10%	-
	Larghezza alla base: 45 mm		
	Larghezza alla punta: 39 mm		



3.20 *BOTTONI A PRESSIONE*

I bottoni a pressione sono realizzati in lega di ottone Cu Zn 30, nichelato brunito, costituiti da un maschio e da una femmina.

La parte maschio, tutta in ottone nichelato, è composta da due elementi (rivetto e palla) ed ha la base del diametro di 12 mm. La parte maschio di tutti i bottoni a pressione esterni deve presentare un opportuno rinforzo tramite anellini in materiale polimerico avente la funzione di evitare infiltrazioni di acqua.

La parte femmina, tutta in ottone nichelato, si compone di:

- unportamolla del diametro di 12,5 mm;
- di una calotta del diametro di 14 mm;
- un rinforzo inferiore metallico;
- una molla a S in acciaio, per assicurare maggiore tenuta del bottone allo sgancio ripetuto ed il massimo della durezza.

L'elemento femmina dei bottoni a pressione è inserito in un copribottone poliammidico, del diametro di 18 mm di colore blu, recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo. L'unione del copribottone col bottone sottostante deve essere tale che, a bottone montato, non dovrà verificarsi la separazione del copribottone. Inoltre deve esser assicurata la possibilità di disaccoppiare il bottone mantenendo l'integrità della tenuta col tessuto di supporto.

Le parti metalliche dei bottoni non devono:

- presentare screpolature dopo riscaldamento in stufa per un'ora a 100° C;
- scolorire dopo immersione per un'ora in benzina o soluzione di carbonato sodico al 3%;
- subire alterazioni o scolorimenti dopo lavaggio a secco in percloroetilene, o lavaggio alcalino a caldo con detersivi industriali (temperatura massima a 60°C);
- modificarsi nella brunitura se mantenuti per 4 ore alla temperatura di -15°C;
- infragilirsi se mantenute per 5 ore a -2° C.

La parte in materiale polimerico non deve:

- scolorirsi dopo immersione per un'ora in benzina o in soluzione di carbonato sodico al 3% o dopo immersione per dieci ore in acqua marina;
- subire alterazioni o scolorimenti dopo lavaggio a secco in percloroetilene (temperatura massima a 35° C) o lavaggio alcalino a caldo con detersivi industriali (temperatura massima a 60°C).

Nel loro complesso, i bottoni ed i relativi copribottoni, non dovranno rompersi o comunque presentare tracce di lesioni se lanciati con forza da un'altezza di 2 m.

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

3.21 *SALVAPUNTE*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Metallo	-	-
Dimensioni	Altezza: 55 mm	±10%	-
Colore	Grigio – argento	-	UNI 9270:1988



3.22 *CHIUSURA LAMPO spirale divisibile 7 mm doppio cursore (apertura anteriore giacca)*

La cerniera di colore nero opaco è composta da:

- a) due nastri:
 - composizione: poliestere con spalmatura impermeabile;
 - larghezza totale dei nastri: \geq circa 17 mm;
- b) una catena:
 - composizione: poliestere;
 - larghezza catena: circa 6,5 mm;
 - spessore: circa 2,75 mm;
 - numero denti: \geq 54 ogni 10 cm;
- c) due cursori:
 - composizione: Zama;
 - tipologia: autobloccante;
 - finitura: elettrostatica o galvanica;
- d) due tiretti:
 - in gomma di colore nera su supporto in materiale analogo al cursore;
- e) due fermi finali:
 - su ogni semicatena è applicato un fermo in poliestere in tinta con la catena per impedire la fuoriuscita del cursore alla fine della sua corsa di chiusura;
- f) prodotto finito: larghezza \geq 30 mm;
- g) caratteristiche meccaniche:
 - resistenza a trazione laterale 490N;
 - bloccaggio cursore autobloccante: 40N;
 - trazione longitudinali fermi alti: 100N;
 - scorrimento cursore: 5N.

3.23 *CHIUSURA LAMPO spirale 3 mm divisibile reversibile (tasca manica giacca e giubbino, tasca "napoleone")*

La cerniera di colore nero opaco è composta da:

- a) due nastri:
 - composizione: poliestere con spalmatura impermeabile;
 - larghezza totale dei nastri: \geq circa 12 mm;
- b) una catena:
 - composizione: poliestere;
 - larghezza catena: circa 4,1 mm;
 - spessore: circa 2,00 mm;
 - numero denti: \geq 88 ogni 10 cm;
- c) un cursore:
 - composizione: Zama;
 - tipologia: autobloccante;
 - finitura: elettrostatica o galvanica;
- d) un tiretto: in gomma di colore nera su supporto in materiale analogo al cursore;
- e) due fermi finali:
 - su ogni semicatena è applicato un fermo in poliestere in tinta con la catena per impedire la fuoriuscita del cursore alla fine della sua corsa di chiusura;
- f) prodotto finito: larghezza \geq 20 mm;



g) caratteristiche meccaniche:

- resistenza a trazione laterale 300N;
- bloccaggio cursore autobloccante: 20N;
- trazione longitudinali fermi alti: 80N;
- resistenza fermo basso all'azione del cursore: 70N;
- scorrimento cursore: 5N.

3.24 *CHIUSURA LAMPO pressofusa 6 mm divisibile reversibile (ancoraggio/chiusura giubbino)*

La cerniera di colore nero è composta da:

- a) due nastri:
- composizione: Poliestere;
 - larghezza totale dei nastri: circa 16 mm;
- b) una catena:
- composizione: Poliammide;
 - larghezza catena: circa 5,7 mm;
 - spessore: circa 2,70 mm;
 - passo: 3,5 mm - numero denti 30 ± 1 ogni 10 cm;
- c) un cursore:
- composizione: Zama;
 - tipologia: autobloccante divisibile e reversibile;
 - finitura: elettrostatica o galvanica;
- d) un tiretto: Materiale e verniciatura analoghi al cursore;
- e) due fermi finali:
- su ogni semicatena è applicato un fermo in poliammide verniciato in tinta con la catena per impedire la fuoriuscita del cursore alla fine della sua corsa di chiusura;
- f) colore: in tono;
- g) prodotto finito: larghezza $\geq 32 \text{ mm} \pm 2 \text{ mm}$;
- h) caratteristiche meccaniche:
- resistenza a trazione laterale 420N;
 - resistenza allo strappo del singolo dentino: 60N;
 - bloccaggio cursore autobloccante: 50N;
 - trazione longitudinali fermi alti: 90N;
 - resistenza trasversale del divisibile: 140N;
 - resistenza allo sfilamento ago/box del divisibile: 140N.

3.25 *CHIUSURA LAMPO spirale 7 mm (tasca interna sinistra giacca)*

La cerniera di colore nero opaco è composta da:

- a) due nastri:
- composizione: poliestere con spalmatura impermeabile;
 - larghezza totale dei nastri: \geq circa 17 mm;
- b) una catena:
- composizione: poliestere;
 - larghezza catena: circa 6,5 mm;
 - spessore: circa 2,75 mm;
 - numero denti: ≥ 54 ogni 10 cm;



- c) un cursore:
 - composizione: zama;
 - tipologia: autobloccante;
 - finitura: elettrostatica o galvanica;
- d) un tiretto: materiale e verniciatura analoghi al cursore;
- e) due fermi finali:
 - su ogni semicatena è applicato un fermo in poliestere in tinta con la catena per impedire la fuoriuscita del cursore alla fine della sua corsa di chiusura;
- f) prodotto finito:
 - larghezza \geq circa 30 mm;
- g) caratteristiche meccaniche:
 - resistenza a trazione laterale 490N;
 - bloccaggio cursore autobloccante: 40N;
 - trazione longitudinali fermi alti: 100N;
 - scorrimento cursore: 5N.

3.26 CHIUSURA LAMPO 7 mm (tasche interno giubbino)

La cerniera di colore nero è composta da:

- a) due nastri:
 - composizione: Poliestere;
 - larghezza totale dei nastri: circa 17mm;
- b) una catena:
 - composizione: Poliestere;
 - larghezza catena: circa 6,5 mm;
 - spessore dei singoli denti: circa 2,60 mm;
 - numero denti: 60 ogni 10 cm \pm 5;
- c) un cursore:
 - composizione: Zama;
 - tipologia: autobloccante;
 - finitura: elettrostatica o galvanica;
- d) un tiretto:
 - materiale e verniciatura analoghi al cursore;
- e) due fermi finali:
 - su ogni semicatena è applicato un fermo in alluminio verniciato in tinta con la catena per impedire la fuoriuscita del cursore alla fine della sua corsa di chiusura;
- f) prodotto finito: larghezza \geq 32 mm \pm 2 mm;
- g) caratteristiche meccaniche:
 - resistenza a trazione laterale 750N;
 - bloccaggio cursore autobloccante: 60N;
 - trazione longitudinali fermi alti: 140N;
 - resistenza fermo basso all'azione del cursore: 140N;
 - scorrimento cursore: 3/4N.

È altresì richiesto che tutti i cursori non presentino sbavature/ribavedi lavorazione che possano incidere sulla qualità dei capi interni.



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

3.27 NASTRO A STRAPPO TIPO "VELCRO"

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Fibra poliammidica	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/CE1996
Colore	In tono con il tessuto	-	UNI 9270:1988
Solidità della tinta	I nastri devono rispondere agli stessi requisiti di solidità del tessuto esterno con il quale devono essere in tono.	-	Confronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988

3.28 SCRITTA POLIZIA RETRORIFLETTENTE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	Supporto termoadesivo sulla cui superficie sono inglobate microscopiche sferette di vetro ad elevato indice di rifrazione	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE 1996
Colore	Grigio-argento con luce riflessa bianca (coordinate tricromatiche riportate in tabella 1). La misura delle coordinate tricromatiche e del fattore di luminanza deve essere effettuata secondo quanto specificato nella pubblicazione CIE n. 15.2. Il campione si intende illuminato con luce diurna, così come rappresentato dall'illuminante normalizzato D65 (CIE 45 - 15 - 145), ad un angolo di 45° rispetto alla normale alla superficie; mentre l'osservazione deve essere effettuata nella direzione alla normale (geometria 45/0). La misura deve essere effettuata sul campione di tessuto appoggiato su un supporto nero avente una riflessione anteriore a 0,04. Il fattore di luminanza deve risultare $\beta > 0,10$.	Confronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988 Pubblicazione CIE n. 15.2 UNI EN ISO 20471:2013
Coefficiente areico specifico di retroriflessione	Valori in $cd/(lux\ m^2)$ non inferiori a quelli riportati in tabella 2	UNI EN ISO 20471:2013
Durabilità	Capacità di mantenere le prestazioni, il colore e l'integrità previste per il capo finito (senza distacchi o prestazioni al di sotto della norma UNI EN ISO 20471) se sottoposta: • lunghi periodi di esposizione agli agenti atmosferici; • a 20 cicli di lavaggio a 60°C, secondo la UNI EN ISO 6330; • dopo i trattamenti previsti dalla UNI EN ISO 20471: abrasione, flessione, piegatura alle basse temperature, variazione della temperatura.	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 20471:2013
Influenza della pioggia: • rifrangenza residua (12°/5°) • fattore di luminanza • conformità alle coordinate tricromatiche	$> 100\ cd/(lux\ m^2)$	D.M. 9/6/1995 all. A UNI EN ISO 20471:2013
	$\beta > 0,10$	



COLORE	Coordinate dei 4 punti che delimitano la zona consentita nel diagramma CIE 1931 Illuminante D65, 45/0				
	x	y	z	u	v
Grigio-argento Rifrangente	x	0,350	0,310	0,285	0,335
	y	0,360	0,300	0,325	0,375

Tabella 1

ANGOLO DI OSSERVAZIONE	Angolo di illuminazione			
	5°	20°	30°	40°
12'	330	290	180	65
20'	250	200	170	60
1°	25	15	12	10
1° 30'	10	7	5	4

Tabella 2

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 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 organolettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti, ed in particolare che:

- la giacca e il giubbotto interno in tutte le loro parti corrispondano, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- le cuciture ed i filati impiegati siano conformi alla descrizione delle presenti specifiche tecniche;
- i filati siano in tono con il tessuto e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;
- i bottoni a pressione siano solidamente applicati;
- le tasche risultino ben rifinite, applicate alle distanze richieste ed in simmetria tra di loro;
- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui;
- le cuciture siano a macchina ad 1 ago per l'assemblaggio, a 2 aghi per il taschino portapenne e macchina taglia e cuci due aghi per i sacchi tasca in fodera;
- i tessuti, le fodere e gli accessori vari siano conformi alle caratteristiche richieste;
- tutte le cuciture esterne risultino internamente termosaldate con apposito nastro in modo da garantire l'impermeabilità dell'acqua;
- che la scritta termosaldata "POLIZIA" sia adeguatamente fissata al tessuto di base.

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 secondo la UNI 9270:1988).

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



CAPO 5. TAGLIE – DIMENSIONI

5.1 GIACCA ESTERNA MASCHILE

TAGLIE		40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66
Lunghezza totale	R	75	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	86
	L	78	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	89
Circonferenza Torace		107	110	113	116	120	124	128	132	136	140	144	148	151	154
Larghezza spalle		49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62
Lunghezza manica	R	61	62	63	64	66	67	68	69	70	70	69	69	70	70
	L	64	65	65	67	68	69	70	71	72	72	71	71	72	72

5.2 GIACCA ESTERNA FEMMINILE

TAGLIE		38	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60
Lunghezza totale	R	63	64	65	66	67	68	69	70	70	71	71	72
	L	66	67	68	69	70	71	72	73	73	74	74	75
Circonferenza torace		98	102	106	110	114	118	122	126	130	134	138	142
Larghezza spalle		39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
Lunghezza manica	R	59	60	61	62	63	64	65	66	67	67	68	68
	L	61	62	63	64	65	66	67	68	69	69	70	70

5.3 GIUBBINO INTERNO MASCHILE

TAGLIE		40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66
Lunghezza totale	R	70	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	81
	L	73	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85
Circonferenza Torace		103	106	109	112	116	120	124	128	132	136	140	144	147	150
Larghezza Spalle		47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60
Lunghezza manica	R	59	60	60	61	64	65	66	67	68	68	67	67	68	68
	L	63	64	64	65	67	68	69	70	71	71	70	70	71	71

5.4 GIUBBINO INTERNO FEMMINILE

TAGLIE		38	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60
Lunghezza totale	R	58	59	60	61	62	63	64	65	65	66	66	67
	L	61	62	63	64	65	66	67	68	68	69	69	70
Circonferenza torace		92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132	136
Larghezza spalle		38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49
Lunghezza maniche	R	57	58	59	60	61	62	63	64	65	65	66	66
	L	59	60	61	62	63	64	65	66	67	67	68	68

Tutte le dimensioni sono espresse in cm. È ammessa una tolleranza sulle dimensioni dei capi del ± 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.

I parametri di valutazione di natura qualitativa - quantitativa saranno determinati secondo il D.P.R. 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 finito giacca esterna (par. 3.1.3)	$W_1 = 12$
P_2 = Solidità della tinta del tessuto finito giacca esterna al lavaggio a caldo a 60°C (dopo 20 cicli di lavaggio) (par. 3.1.3)	$W_2 = 12$
P_3 = Tenuta all'acqua tessuto finito giacca esterna (dopo 20 cicli di lavaggio) (par. 3.1.3)	$W_3 = 8$
P_4 = Tenuta all'acqua delle termosaldature del tessuto finito giacca esterna (dopo 20 cicli di lavaggio) (par. 3.1.3)	$W_4 = 8$
P_5 = Resistenza alla trazione del tessuto finito giacca esterna in trama (par. 3.1.3)	$W_5 = 4$
P_6 = Resistenza termica compound giubbino interno (par. 3.7)	$W_6 = 8$
P_7 = Resistenza al vapor d'acqua compound completo (giacca esterna + giubbino interno) (par. 3.8)	$W_7 = 8$
P_8 = Confezione e grado di rifinitura (intero capo: giacca esterna + giubbino interno)	$W_8 = 10$
P_9 = Prezzo	$W_9 = 30$



6.1 OFFERTA TECNICA -QUALITATIVA (punteggio massimo: 70 punti)

Il punteggio tecnico massimo (W_i) ottenibile da ciascun concorrente è di 70 punti suddivisi in base ai criteri sotto elencati:

RANGE PARAMETRO P_i	VALORE COEFFICIENTE $V(a)_i$	PRODOTTO $W_i * V_i$
$6 (sb) \leq P_1 < 7 (sb)$ $P_1 \geq 7 (sb)$	$V(a)_1 = 0,25$ $V(a)_1 = 1$	$W_1 * V(a)_1 = 3$ $W_1 * V(a)_1 = 12$
$3/4 (sg) \leq P_2 < 4/5 (sg)$ $P_2 \geq 4/5 (sg)$	$V(a)_2 = 0,25$ $V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 3$ $W_2 * V(a)_2 = 12$
$800 < P_3 < 1400 \text{ cmH}_2\text{O}$ $P_3 \geq 1400 \text{ cmH}_2\text{O}$	$V(a)_3 = 0,25$ $V(a)_3 = 1$	$W_3 * V(a)_3 = 2$ $W_3 * V(a)_3 = 8$
$200 < P_4 < 600 \text{ cmH}_2\text{O}$ $P_4 \geq 600 \text{ cmH}_2\text{O}$	$V(a)_4 = 0,25$ $V(a)_4 = 1$	$W_4 * V(a)_4 = 2$ $W_4 * V(a)_4 = 8$
$600 < P_5 < 900 \text{ N}$ $P_5 \geq 900 \text{ N}$	$V(a)_5 = 0,25$ $V(a)_5 = 1$	$W_5 * V(a)_5 = 1$ $W_5 * V(a)_5 = 4$
$0,13 < P_6 < 0,18 \text{ m}^2\text{K/W}$ $P_6 \geq 0,18 \text{ m}^2\text{K/W}$	$V(a)_6 = 0,25$ $V(a)_6 = 1$	$W_6 * V(a)_6 = 2$ $W_6 * V(a)_6 = 8$
$20 < P_7 < 34 \text{ m}^2\text{Pa/W}$ $P_7 \leq 20 \text{ m}^2\text{Pa/W}$	$V(a)_7 = 0,25$ $V(a)_7 = 1$	$W_7 * V(a)_7 = 2$ $W_7 * V(a)_7 = 8$
$P_8 = \text{sufficiente}$ $P_8 = \text{buono}$ $P_8 = \text{ottimo}$	$V(a)_8 = 0$ $V(a)_8 = 0,3$ $V(a)_8 = 1$	$W_8 * V(a)_8 = 0$ $W_8 * V(a)_8 = 3$ $W_8 * V(a)_8 = 10$

Il coefficiente $V(a)_8$ 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 massimo: 30 punti)

Per quanto riguarda l'elemento prezzo, necessario per la valutazione dell'offerta economica, il parametro $V(a)_9$ verrà valutato secondo la formula:

$$V(a)_9 = \frac{R(a)}{R(a)_{max}}, \text{ dove:}$$

- $R(a)$ = valore del ribasso di prezzo, rispetto al parametro massimo di gara, offerto dal concorrente in esame;
- $R(a)_{max}$ = valore del ribasso, rispetto al prezzo 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 e del prezzo offerto dal concorrente. L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

6.3 PRESENTAZIONE DELL'OFFERTA TECNICA-QUALITATIVA

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:



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

- 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.

I soli campioni di gara dovranno essere realizzati con filato cucirino rosso con le medesime caratteristiche tecniche di cui al paragrafo 3.9.

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:

- numero 4 campioni di giacca (taglie 50 e 52 per la versione maschile e taglia 42 e 44 per la versione femminile e lunghezza R);
- quattrometri di tessuto giacca esterna;
- quattro metri di membrana di cui al paragrafo 3.1.2 (strato funzionale giacca esterna);
- quattro metri di tessuto finito giacca esterna;
- quattro metri di tessuto giubbino interno;
- quattro metri di membrana di cui al paragrafo 3.3.2 (strato funzionale giubbino interno);
- quattro metri di tessuto finito giubbino interno;
- quattro metri di tessuto fodera blu;
- due metri di tessuto cremisi;
- quattro metri di compound composto da tessuto finito per il corpo del giubbino interno, ovatta e fodera;
- quattro metri di compound composto da tessuto finito della giacca esterna e tessuto finito per il corpo del giubbino interno, ovatta e fodera.

La commissione giudicatrice, nell'ambito della normativa vigente, provvederà ad eseguire presso laboratori accreditati Accredia/SINAL, scelti dalla stessa commissione, tutte le prove merceologiche di cui al Capo 6 che attribuiscono il punteggio tecnico, con spese a carico delle ditte e/o R.T.I. partecipanti.

La commissione acquisirà i relativi rapporti di prova.

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



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

La Commissione procederà quindi all'attribuzione dei punteggi tecnici sulla base delle risultanze delle prove effettuate previste al *capo 6* e quindi successivamente all'apertura delle buste economiche, con l'attribuzione del relativo punteggio e formazione della relativa graduatoria.

In occasione dei controlli di lavorazione, l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta aggiudicataria, presso i propri laboratori merceologici o presso laboratori accreditati, le prove merceologiche ritenute opportune, in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi.

CAPO 7. ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

7.1 ETICHETTATURA

All'interno della giacca esterna e del giubbino interno, in posizione centrale tra la cucitura di unione del collo al corpo, deve essere inserita un'etichetta riportante con dicitura indelebile le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- denominazione del capo: "Giacca invernale divisa operativa";
- numero della taglia relativa.

La ditta aggiudicataria dovrà apporre per ciascun tipo di tessuto altra etichetta interna con le indicazioni:

- composizione tessuto come prescritto dalla normativa vigente;
- simboli di lavaggio come prescritti dalla vigente normativa;
- eventuale simbolo di manutenzione in conformità alla EN 340 previsto dalla UNI EN 343/08 punto 7 (per la giacca esterna) e dalla UNI EN 342/04 punto 7 (per il giubbino interno).

Una terza etichetta, con le stesse caratteristiche tecniche della prima, dovrà riportare in modo chiaro e leggibile, esplicitate con testo di carattere adeguato, tutti i trattamenti cui il capo NON può esser sottoposto (es: NO stiro, NO candeggio, ecc.) o particolari restrizioni (es: Temperatura massima di lavaggio 40°C). Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

7.2 IMBALLAGGIO

Ogni manufatto, completo di giacca esterna con cappuccio rimovibile, giubbino interno ed accessori, dovrà essere consegnato in un sacchetto di polietilene trasparente, di spessore e dimensioni adeguate, accuratamente stirato e ripiegato. Il lembo aperto del sacchetto deve essere chiuso con un tratto di nastro adesivo. All'interno di ogni sacchetto sarà inserito un foglio illustrativo per l'uso e la manutenzione dell'indumento.

Esternamente sul sacchetto, in corrispondenza della parte superiore ed in posizione centrale, sarà posta un'etichetta autoadesiva riportante le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione e quantità dei capi contenuti (con indicazione capo maschile e femminile);
- numero e data del contratto;

I sacchetti saranno immessi in una cassa di cartone ondulato. 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 casse 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. Esse dovranno essere chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 50 mm.

La chiusura degli scatoloni è completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro gommato, largo non meno di 50 mm. 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.

Dovranno, pertanto, essere riportate le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione e quantità dei capi contenuti;
- numero e data del contratto;
- ente destinatario: da individuarsi nelle sedi che saranno fornite per la consegna con elenco a parte.

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

CAPO 8. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "Giaccone invernale per divisa operativa (di base)" depositato presso:

*Ufficio Tecnico ed 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 divisa dovrà essere fornita con i seguenti accessori: a) un bottone a pressione per la giubba; 33b) un bottone a pressione per pantalone.

CAPO 10. COLLAUDO DELLA FORNITURA

Il collaudo della fornitura consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto al campione giudicato vincitore in sede di gara. La commissione di collaudo sottopone la fornitura a prove organolettiche (visive e dimensionali) finalizzate a constatare la rispondenza della campionatura alle specifiche tecniche, al campione aggiudicatario ed al campione ufficiale. **Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto.**

Le forniture dovranno essere presentate al collaudo con i capi imballati nelle modalità previste al *Capo 7*.

I materiali posti a collaudo dovranno essere predisposti alla distribuzione come da riparto nazionale precedentemente inviato dal Servizio Logistico della Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale.

La divisa, nel suo completo, definito come al *paragrafo 2.1*, 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 secondo la vigente normativa AATCC 100:2012;
- certificazione di protezione al contatto con agenti chimici liquidi secondo la norma UNI EN 13034:2009 - Tipo 6;
- certificazione di indumento elettrostatico dissipativo secondo la norma UNI EN 1149-5:2008.

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



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

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 "Giaccone invernale per divisa operativa (di base)" 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