



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

“Combinazione da lavoro per addetti alle officine”

Specifiche Tecniche del 16.06.2020

Documento composto da n.13 pagine numerate, compreso il presente prospetto



CAPO 1: GENERALITÀ

La combinazione da lavoro destinata al personale addetto alle officine delle sezioni Motorizzazione della Polizia di Stato e ad altro personale individuato opportunamente dall'Amministrazione, di cui alle presenti specifiche tecniche di massima, deve essere realizzata secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando materie prime ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

CAPO 2: DESCRIZIONE

La combinazione è concepita come completo di giacca e pantaloni, entrambi di colore blu.

2.1 Giacca

Il capo completo deve essere ottenuto unendo il corpo alle maniche ed al bavero.

2.1.1 Corpo

Il corpo deve essere realizzato mediante l'unione delle parti anteriori e della parte posteriore.

Le due parti anteriori devono chiudersi al centro per mezzo di chiusura lampo di lunghezza proporzionale allo sviluppo delle taglie. Tale cerniera deve essere rifinita internamente mediante un nastrino. Il cursore della cerniera deve essere equipaggiato con un ulteriore idoneo tiretto in tessuto, laddove l'apertura e la chiusura della stessa fosse poco pratica.

Sul petto, lato sinistro ed in posizione centrale, a circa 2 cm al di sotto della cucitura del carrè, deve essere applicato un tratto di nastro a strappo ad asola di forma rettangolare con dimensioni 7,0 cm x 3,0 cm (base * altezza) per l'applicazione della targhetta "POLIZIA" in PVC. Distanziato di circa 2 cm e centrato rispetto a questo, deve essere cucito un ulteriore tratto di nastro a strappo ad asola di forma trapezoidale con dimensioni $b = 4,0$ cm, $B = 4,3$ cm, $h = 4,6$ cm (come riportato in Figura 1) per l'applicazione del distintivo di qualifica in PVC.

I due tratti di nastro a strappo su citati devono essere centrati in modo armonico sul semi frontale e risultare uniformi per tutte le taglie.

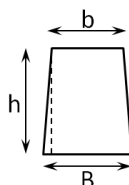


Figura 1: Rappresentazione geometrica, a titolo puramente esemplificativo e non in scala, del velcro ad asola per l'applicazione del distintivo di qualifica in PVC su velcro.

Sulle due parti anteriori, in corrispondenza dei fianchi, devono essere ricavate due tasche con apertura verticale a scomparsa di circa 17 cm chiudibili per mezzo di lampo il cui cursore deve essere dotato di idoneo tiretto per facilitarne l'apertura. Il cursore deve trovarsi rivolto verso l'alto quando la tasca è in configurazione "chiusa".

Sempre sui fianchi devono essere applicati due passanti, realizzati con tessuto tecnico altamente performante e resistente all'usura in tono con il tessuto esterno, adeguatamente travettati e fermati in modo da presentare una luce interna di 7,0 cm. Tali passanti potranno essere adoperati per l'ancoraggio della sotto cintura in velcro del cinturone operativo.

Sulla parte posteriore e al di sotto della cucitura del carrè, deve essere termofissata l'aquila di rappresentanza nonché il piccolo tricolore (così come da campione indicativo di riferimento).

Internamente, sulle parti laterali ed in corrispondenza della vita, devono essere realizzati due idonei sistemi di regolazione composti da un tratto di tessuto principale all'interno del quale deve poter scorrere un nastro elastico asolato, agganciabile al bottone posto a ciascuna estremità in prossimità delle cuciture laterali. Tali sistemi di regolazione devono essere assemblati in modo da non perturbare l'estetica esterna del manufatto (campione di riferimento).

Il fondo giacca, leggermente arrotondato posteriormente, deve terminare con un risvolto perimetrale all'interno del quale deve essere inserita una coulisse di regolazione composta da cordoncino elastico e ferma corda/botticella. Tale coulisse deve essere bloccata all'interno di un'asola ed inserita nella cucitura laterale.

All'interno della giacca, in corrispondenza del petto, devono essere ricavate due tasche multiuso di grandezza proporzionale allo sviluppo taglia, una per semi frontale. La chiusura delle tasche deve essere assicurata per mezzo di chiusure lampo.

Il corpo deve essere assemblato con idonee cuciture le quali internamente non devono arrecare fastidi all'operatore durante l'utilizzo e non devono provocare un ingiustificato deterioramento della maglieria indossata al di sotto. Dovranno quindi essere tutte completamente rivestite.

2.1.2 Maniche

Ciascuna manica formata da due parti principali, sopramanica e sottomanica, e da parti secondarie deve essere applicata al corpo mediante cuciture idonee.

Le maniche devono essere lunghe e a giro con regolazione del polso per mezzo di elastico inserito in un risvolto dello stesso tessuto principale.

In corrispondenza dell'attaccatura di ciascuna manica al corpo, nella zona sotto ascellare, deve essere ricavata un'idonea lunetta in materiale altamente traspirante tale da favorire l'aerazione e la traspirazione ed allo stesso tempo facilitare i movimenti delle braccia durante le tipiche attività lavorative e quindi evitare che si verifichino anti estetici e fastidiosi sollevamenti dell'intero corpo della giacca per via di una mancanza di adattabilità del capo ai movimenti.

Su ciascuna manica in corrispondenza del gomito deve essere applicato un inserto in tessuto altamente performante in tono con il tessuto di fondo, tale da garantire un'elevata resistenza all'usura.

Sulla sola manica destra deve essere ricavata una tasca chiudibile a mezzo di una cerniera, il cui cursore dovrà trovarsi verso l'alto quando la stessa è in configurazione di chiusura, anche in questo caso tale cursore dovrà essere eventualmente equipaggiato da un'ulteriore tiretto in tessuto se in tal modo si riuscisse a facilitare l'utilizzo della tasca. Accanto a questa dovrà essere realizzato un singolo scomparto adibito a porta penna e dotato all'interno di un puntale di protezione della manica dalla fuoriuscita accidentale di inchiostro.

2.1.3 Bavero

Il bavero deve essere realizzato a partire da due strati sovrapposti dello stesso tessuto principale con all'interno uno strato di sostegno in tessuto non tessuto.

La parte destra interna di detto collo deve presentare un prolungamento avente la funzione di protezione della parte superiore della chiusura lampo e quindi evitare il contatto della chiusura lampo con il viso dell'utilizzatore. Lo stesso deve inoltre essere realizzato in modo da presentare una doppia configurazione di utilizzo, a camicia o a collo rialzato simil coreana. Sui lembi finali del sopra collo e del sotto collo (doppia configurazione di utilizzo) devono quindi essere cuciti due tratti di nastro a strappo ad asola di forma rettangolare, di colore blu in tono con il tessuto della giacca, di dimensioni circa 4,5 cm x 2,0 cm sui quali saranno applicati gli alamari in PVC di prescrizione. Tali nastri in velcro, in entrambe le configurazioni di utilizzo, devono essere cuciti in modo da rispettare l'istituzionale sviluppo verso l'alto delle fiamme rappresentate sugli alamari, e quindi non devono essere applicati né orizzontalmente né verticalmente, ma secondo una direzione obliqua (così come avviene sul bavero delle giubbe per divisa ordinaria).

Nella parte interna ed in corrispondenza del punto di unione del collo alla parte posteriore del corpo, dovrà essere cucito un nastrino idoneo e resistente avente funzione di appendi abito.

2.1.4 Interno termico amovibile

La giacca esterna deve essere progettata e confezionata in modo da prevedere anche un interno termico amovibile, non autoportante, e dotato di sistemi che ne consentano l'ancoraggio al guscio esterno. Quest'ultimo deve essere costituito da tre parti principali (due anteriori e una posteriore) ed eventuali parti secondarie nonché da maniche staccabili.

Tale interno termico deve essere ideato e confezionato con materiali idonei che non creino eccessivi spessori che possano ostacolare i movimenti durante le attività addestrative e che quindi non consentano una perfetta integrazione con il guscio esterno, ed allo stesso tempo, devono essere utilizzati materiali che garantiscano equilibrio tra coibenza termica nella zona del busto e delle braccia e traspirabilità nella zona ascellare.

2.2 Pantaloni

I pantaloni, devono essere confezionati in tessuto di blu ed avere una filettatura di colore cremisi applicata lungo le cuciture laterali di unione dei gambali, interrotta solo in corrispondenza dei due tasconi applicati sulla parte laterale di entrambi i gambali.

2.2.1. Gambali

I gambali devono essere realizzati in modo da pre formare il pantalone e garantire l'ottimale vestibilità e funzionalità per l'esecuzione delle tipiche attività di addestramento.

Devono essere confezionati garantendo la presenza nella zona delle ginocchia e nella zona interna tibiale, inserti in tessuto altamente performante in tono con il tessuto di fondo, tale da garantire un'elevata resistenza all'usura. Sul solo gambale sinistro, in corrispondenza della cucitura di unione dell'inserto di protezione del ginocchio con il tessuto principale, deve essere applicato il piccolo tricolore (così come da campione di riferimento).

Sulla parte anteriore dei gambali, in corrispondenza di ciascun fianco, al di sotto del cinturino deve essere ricavata una tasca con apertura verticale di circa 17,0/15,0 cm (*capo maschile/femminile*) fermata con due travette. Tali tasche, la cui dimensione dipenderà dallo sviluppo taglie, devono essere foderate internamente e provviste di mostra dello tessuto principale utilizzato per i gambali. Le tasche devono potersi chiudere per mezzo di cerniera lampo con cursore che deve essere rivolto verso l'alto quando la tasca è in configurazione "chiusa". Al di sotto di tali tasche, devono essere presenti due tasconi, uno per parte, i quali subiranno un ridimensionamento proporzionale allo sviluppo taglie. Il cursore di tali tasche, quando le stesse sono in configurazione "chiusa", dovrà essere rivolto verso l'alto.

Posteriormente su ciascun gambale, a partire della base della cintura deve essere eseguita una ripresa per parte, che termina inferiormente nel carrè. La sagomatura del gambale, ed in particolare l'ampiezza dello stesso, deve essere realizzata, proporzionalmente per le varie taglie.

Su ciascuna parte posteriore deve essere ricavata una tasca con apertura orizzontale di circa 15,0 cm, fermata con due travette. Le tasche rifinite devono essere foderate internamente e provviste di mostra dello stesso tessuto principale utilizzato per i gambali. Tutte le tasche devono potersi chiudere per mezzo di lampo con cursore rivolto verso l'esterno quando la tasca è in configurazione "chiusa".

Per quanto attiene alla versione femminile, dovrà essere studiato e realizzato un idoneo addoppiamento di tessuto nella zona interna del cavallo, quindi non visibile esternamente, in grado di proteggere il personale da possibili " trasparenze " che potrebbero causare disagio.

2.2.2. Sparato per i pantaloni maschili

In posizione centrale deve essere realizzata l'apertura del capo chiudibile per mezzo di una cerniera coperta esternamente dal risvolto della parte sinistra del davanti, appositamente impunturata e con all'interno una controfinta arrotondata inferiormente.

Internamente a destra, a protezione della lampo deve essere applicata una contro mostra in doppio tessuto principale sagomata e ribattuta a riva.

2.2.3. Sparato per i pantaloni femminili

In posizione centrale deve essere realizzata l'apertura del capo chiudibile per mezzo di una cerniera coperta esternamente dal risvolto della parte destra del davanti, appositamente impunturata, e con all'interno una controfinta arrotondata inferiormente.

Internamente a sinistra, a protezione della lampo deve essere applicata una contro mostra in doppio tessuto principale sagomata e ribattuta a riva.

2.2.4. Cintura

Composta da un doppio strato di tessuto principale, la cintura deve avere un'altezza di circa 4,0 cm e deve essere ribattuta perimetralmente con doppia cucitura. La stessa deve presentare centralmente, sul tratto posteriore interno, un nastro elastico asolato regolabile con due bottoni posti ciascuno ad una estremità; tale sistema non deve essere visibile esternamente e deve quindi consentire a ciascun allievo di adattare in vita i pantaloni.

Anteriormente la cintura deve chiudersi per mezzo di un bottone in resina o similare.

Lungo la cintura devono essere distribuiti n.7 passanti realizzati con tessuto altamente performante e resistente all'usura in tono con il tessuto di fondo, adeguatamente travettati, con il lato inferiore inserito alla base della cintura e fermati in modo tale da presentare una luce interna di 7,0 cm.

I passanti devono essere così collocati:

- due anteriori (uno per gambale) di larghezza circa 2,0 cm;
- due ai fianchi (uno per parte) di larghezza circa 2,0 cm;
- due posteriori (uno per gambale) di larghezza circa 2,0 cm.
- uno posteriore, al centro della cintura di larghezza circa 2,5 cm.

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

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 settembre 2011 relativo alla denominazione delle fibre tessili e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili e successive modifiche. I metodi di prova per l'analisi quantitativa delle mischie di fibre tessili binarie e ternarie sono riportati in Allegato VIII del Regolamento stesso.

Si fa presente che tutte le materie prime ed accessori indicati nelle presenti SS.TT. devono essere non nocivi, atossici e idonei all'impiego per la confezione del manufatto. In particolare, i materiali impiegati dovranno rispettare le normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili ed in particolare:

Regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) e successive modifiche:

- In riferimento alle sostanze presenti nella lista Substances of Very High Concern (SVHC) ultima revisione, se una di queste è contenuta in una delle materie prime e accessori forniti in quantità superiore allo 0,1% in peso, sono stati assolti gli obblighi di comunicazione e notifica. Si precisa inoltre che qualora una sostanza contenuta nella lista SVHC sia contenuta anche nell'Allegato XIV "ELENCO DELLE SOSTANZE SOGGETTE AD AUTORIZZAZIONE", essa non può essere fabbricata, immessa sul mercato e utilizzata a meno che tali attività siano coperte da un'autorizzazione.
- Tutti gli articoli forniti devono rispettare i requisiti applicabili previsti dall'allegato XVII del Regolamento REACH, riguardante le restrizioni all'uso di alcune sostanze chimiche, tra cui ammine aromatiche, ftalati, composti organostannici e metalli.

Regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 relativo agli inquinanti organici persistenti e che modifica la direttiva 79/117/CEE.

Regolamento (UE) n. 528/2012 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 22 maggio 2012 relativo alla messa a disposizione sul mercato e all'uso dei biocidi.

3.1. TESSUTO PRINCIPALE PER GIACCA E PANTALONI

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	67% Cotone 28% Poliammide 5% Elastan	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Massa areica	215 g/m ² ± 5%	UNI EN 12127:1999

Colore	Blu (giacca e pantaloni)	UNI 9270:1988
	Cremisi (coda di topo)	
Solidità della tinta	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): $\geq 4/5$ sb	UNI EN ISO 105 – B02:2014
	Al sudore acido ed alcalino: ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – E04:2013
	All'abrasione: a secco ≥ 4 sg a umido ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – X12:2003
	Ai solventi organici: ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – X05:2009
	Agli acidi ed agli alcali: ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – E05:2010 UNI EN ISO 105 – E06:2006
	Al lavaggio domestico e commerciale: ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – C06:2010 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, n.20 cicli, asc. tipo C)
	Alla stiratura: a secco ≥ 4 sg a umido ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – X11:1998
Variazione dimensionale	$\pm 3\%$ in entrambe le direzioni	UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, n.20 cicli, asc. tipo C)
Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 800 N Trama ≥ 650 N	UNI EN ISO 13934-1:2013
Resistenza alla lacerazione	Ordito ≥ 40 N Trama ≥ 40 N	UNI EN ISO 13937-2:2002
Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo 25.000 cicli (Pressione 9kPa) con indicazione del cambiamento di tono	UNI EN ISO 12947-2:2000
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	Tal quale – Grado 4 (20.000 rivoluzioni)	UNI EN ISO 12945-1:2002 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, n.20 cicli, asc. tipo C)
	Lavato – Grado 3	
	Lavato – Grado 3	
Allo scorrimento dei fili in corrispondenza delle cuciture	Ordito ≥ 200 N Trama ≥ 200 N	UNI EN ISO 13936:2004
Finissaggio	Trattamento olio e idro repellente	
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.	

3.2. FILATO CUCIRINO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TOLLERANZE	NORME
Composizione	A scelta dell'operatore economico	Regolamento n. 1007:2011
Colore	Blu e grigio azzurro in tono con il capo	UNI 9270:1988
Resistenza alla trazione	≥ 1200 cN	UNI EN ISO 2062:2010
Solidità della tinta	Le stesse previste per il tessuto	

3.3.NASTRO A STRAPPO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	A scelta dell'operatore economico	Regolamento n. 1007:2011
Solidità del colore	Alla luce artificiale: ≥ 5 (sb)	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Allo sfregamento: secco ≥ 4 (sg) umido ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-X12:2003
	Al sudore acido ed alcalino: ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-E04:2013
Resistenza media al distacco	$\geq 1,2$ N/cm (media di tutti i picchi)	ASTM D 5170:1998
Riduzione della resistenza media al distacco	Dopo 5.000 strappi la forza di distacco deve essere $\geq 40\%$ della resistenza iniziale (media di tutti i picchi)	

3.4.CHIUSURE LAMPO

Di colore blu, a scelta dell'operatore economico con caratteristiche meccaniche idonee.

Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali simili purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza. L'utilizzazione di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzata dalla stazione appaltante nella fase antecedente all'inizio delle lavorazioni.

Qualora dalla data dell'approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio,

dovessero cambiare le norme ivi richiamate UNI, UNI EN, UNI EN ISO o quelle edite da altre Nazioni perché sostituite o soppresse, si applicano quelle in vigore.

CAPO 4: DETTAGLI DI LAVORAZIONE

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

Il personale tecnico incaricato delle verifiche organolettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti ed in particolare che le divise siano confezionate accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) le tasche risultino ben rifinite ed in simmetria tra di loro;
- b) il bottone di chiusura dei pantaloni ed in generale le chiusure lampo siano saldamente applicati;
- c) le cuciture siano realizzate in modo da non arrecare fastidi all'operatore durante l'utilizzo;
- d) i filati siano in tono con il tessuto e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;
- e) tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui;
- f) tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture siano effettuate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento. Tutte le cuciture siano realizzate con idonea tecnica costruttiva al fine di evitare qualsiasi tipo di attrito sulla pelle dell'utilizzatore. Gli estremi di ogni cucitura siano fermati ed eliminati gli eventuali fili residui. Non devono le stesche presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani.

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

CAPO 5. ALLESTIMENTO DI MASSIMA – TAGLIE E DIMENSIONI

Le misure valide per la definizione dell'attagliamentamento di giacca e pantaloni, sia per la versione maschile che per quella femminile, dovranno essere sviluppate in modo che la tabella di raccoglimento delle stesse mostri in maniera leggibile la corrispondenza tra le taglie europee (dalla taglia 42 alla 62 per la versione maschile e dalla taglia 38 alla 56 per la femminile) e quelle americane (dalla taglia XS alla 3XL per la versione maschile e dalla XXS alla 3XL per la femminile).

Sia le giacche che i pantaloni dovranno prevedere quattro tipi di lunghezze (C – corto, R- regolare, L- lungo, XL – extra lungo, versione maschile e femminile).

La tabella facente riferimento alle giacche dovrà riportare almeno le caratteristiche base quali: *larghezza spalle, metà circonferenza torace, lunghezza posteriore e lunghezza maniche*; la tabella valida per i pantaloni dovrà invece riportare almeno le seguenti caratteristiche: *metà circonferenza*

vita ad elastico teso, metà circonferenza bacino (per la sola versione femminile), *lunghezza esterno gamba e lunghezza interno gamba*. Per tutte le misure sarà consentita una tolleranza di $\pm 3\%$.

L'attagliamentamento dovrà essere valutato ed accettato da parte dell'Ufficio Tecnico nella fase antecedente alla produzione anche mediante l'ausilio di una campionatura di prova.

CAPO 6: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna dei pantaloni e della giacca, in modo da risultare il più confortevole possibile durante l'utilizzo, evitando da parte dell'operatore l'asportazione perché fastidiosa, deve essere applicata, una etichetta in tessuto di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente ai lavaggi, contenente le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- numero della taglia;
- denominazione del capo "combinazione da lavoro per addetti officine";
- composizione del tessuto in base alla normativa vigente;
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla normativa: Legge n.126/1991 – D.M. n. 101/1997 – UNI EN ISO 3758:2012;
- indicazione geografica circa il Paese di progettazione e di confezione.

Una seconda etichetta, con gli stessi requisiti tecnici della prima, dovrà riportare in modo chiaro e leggibile, esplicitate con testo di carattere adeguato, tutti i trattamenti cui il capo NON può essere sottoposto (es: NO stiro, NO candeggio, ecc.) o particolari restrizioni (es: Temperatura massima di lavaggio X°C).

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

6.2 IMBALLAGGIO

La combinazione completa di tutte le parti, accuratamente ripiegata, dovrà essere inserita in una custodia trasparente di adeguate dimensioni e spessore. All'interno di ogni sacchetto dovrà essere inserito anche un foglio illustrativo per la manutenzione dell'indumento. Il lembo aperto di ciascun sacchetto dovrà essere chiuso con nastro adesivo.

Su ciascuna custodia, tramite stampigliatura, oppure su un'etichetta autoadesiva di carta, in modo che risulti leggibile dall'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";

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

Il quantitativo e l'attagliamentamento dei manufatti 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.

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

Sui due lati contigui di ciascun collo dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte con ulteriore indicazione dell'Ente destinatario.

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

Potranno essere ammesse soluzioni di imballaggio differenti qualora motivate da esigenze logistiche connesse alle modalità di consegna richieste dall'Amministrazione.

L'imballaggio (primario, secondario e terziario) deve:

a) rispondere ai requisiti di cui all'All. F, della parte IV "Rifiuti" del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., così come più specificatamente descritto nelle pertinenti norme tecniche, in particolare:

- UNI EN 13427:2005 Imballaggi – Requisiti per l'utilizzo di norme europee nel campo degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio;
- UNI EN 13428:2005 Imballaggi – Requisiti specifici per la fabbricazione e la composizione – Prevenzione per riduzione alla fonte;
- UNI EN 13429:2005 Imballaggi – Riutilizzo;
- UNI EN 13430:2005 Imballaggi – Requisiti per imballaggi recuperabili per riciclo di materiali;
- UNI EN 13431:2005 Imballaggi – Requisiti per imballaggi recuperabili sotto forma di recupero energetico compresa la specifica del potere calorico inferiore minimo;
- UNI EN 13432:2002 Requisiti per imballaggi recuperabili attraverso compostaggio e biodegradazione – Schema di prova e criteri di valutazione per l'accettazione finale degli imballaggi;

b) essere costituito, se in carta o cartone per almeno il 90% in peso da materiale riciclato, se in plastica, per almeno il 60%.

CAPO 7: CAMPIONE DI RIFERIMENTO

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si richiama il campione indicativo di riferimento depositato presso l'**Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – V Settore Equipaggiamento – Compendio “Ferdinando di Savoia” – Via Castro Pretorio, n. 5 – 00185 Roma – Italia.**

CAPO 8: COLLAUDO DELLA FORNITURA

La fornitura dovrà essere presentata al collaudo con i capi imballati secondo le modalità previste al *Capo 7*.

Visto, si approva
Reggente del Settore
Direttore Tecnico Superiore della Polizia di Stato
Dott.ssa Daniela PERANZONI