



**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

Berretto rigido maschile per divisa ordinaria

Specifiche Tecniche del 17.12.2018

Documento composto da n. 15 pagine numerate, compreso il presente prospetto





CAPO 1: GENERALITÀ

Il berretto rigido maschile della divisa ordinaria, 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.

I berretti devono essere allestiti in complessive n.11 taglie, dalla 52 alla 62, così come previsto al *Capo 5*.

CAPO 2: DESCRIZIONE

2.1 BERRETTO RIGIDO MASCHILE PER DIVISA ORDINARIA

I berretti confezionati con tessuto in pura lana vergine, tinto in tops, di colore blu e con trattamento idro-repellente, sono composti dai seguenti elementi:

- tondino;
- centine;
- fascia circolare;
- visiera;
- predisposizione per il soggolo;
- fascia di alluda;
- fascia perimetrale;
- fodera;
- foderina amovibile;
- etichetta;
- fregio;
- accessori vari.

2.1.1. *Tondino*

Sagomato come da campione ufficiale, il tondino è realizzato in un sol pezzo ed è mantenuto ben disteso per mezzo di un cerchietto metallico munito di fermo.

Fra il tondino ed il centine è inserita una filettatura realizzata per mezzo di una striscia del tessuto addoppiata.

2.1.2. *Centine*

Realizzato in tessuto di lana di colore blu, il centine è costituito da quattro quartini sagomati, posizionati e cuciti come da campione ufficiale e rinforzati internamente con uno strato di tessuto del tipo "pelo cammello", applicato mediante idoneo collante sintetico atto ad evitare raggrinzimenti e cuciture perimetrali e tale d non pregiudicare la naturale elasticità del tessuto stesso. Lateralmente sul



centine devono essere praticati quattro fori di areazione, coperti da occhielli metallici, posizionati come da campione ufficiale. Sulla parte anteriore, il centine è ulteriormente rinforzato da uno strato di resina espansa dello spessore di circa 10 mm, sagomato ed applicato mediante cucitura a macchina come da campione ufficiale. La parte anteriore del centine è tenuta, inoltre, ben distesa da un sostegno metallico forato e ricoperta da uno strato di tela (mussola) applicata dalla parte interna al centro del centine stesso.

2.1.3. Fascia circolare

Realizzata con lo stesso tessuto del tondino, la fascia circolare è in unico pezzo con i lembi corti uniti sulla parte anteriore del berretto in corrispondenza del centro e fissata al centine con cucitura a macchina; internamente la stessa è rinforzata con una striscia sagomata di PVC/ABS/PE di colore nero, alta circa 50 mm e dello spessore di circa 1 mm traforata così come da campione ufficiale. La striscia è unita alla fascia circolare con cucitura perimetrale eseguita a 3 mm dal bordo inferiore.

2.1.4. Visiera

Ottenuta dall'unione di tre starti sovrapposti dello spessore di circa 3,2 mm, la visiera a berretto confezionato, si presenta lievemente incurvata nel suo centro dove sporge di circa 48 mm, mentre alle due estremità termina a zero. La stessa è così composta:

- *parte superiore – dritto*: costituita da un film di materiale vinilico di colore nero lucido dello spessore di 4/10 mm circa;
- *parte interna – anima*: costituita da uno strato rigenerato di cuoio dello spessore di circa 1,8 mm pressato a caldo con supporto in cartone accoppiato a caldo di spessore circa 0,8 mm;
- *parte inferiore – rovescio*: composto da un foglio di cloruro di polivinile di colore verde dello spessore di circa 0,6 mm; il rovescio sporge di almeno 15 mm allo scopo di permettere il collegamento della visiera al berretto con idonee cuciture a macchina.

Le tre parti, precedentemente elencate, sono assemblate insieme mediante solido incollaggio a caldo ed in modo tale che la visiera risulti ben uniforme.

Lungo il margine esterno, la visiera presenta una bordatura perimetrale in materiale vinilico di colore nero lucido, applicata con cucitura rettilinea a macchina che per rifinitura e confezione deve rispondere al campione ufficiale.

In corrispondenza del punto in cui la visiera è cucita alla parte esterna della fascia circolare, deve essere applicata della gomma schiuma (composizione: 6% di viscosa e 94% di schiuma (830 - 970 g/m²) – spessore MPC002 4,30 : 4,80 – carico a rottura (N/5cm MPC a04)).

La visiera è in unica taglia.



2.1.5. Predisposizione per il Soggolo

Per l'applicazione del soggolo alla fascia circolare per mezzo di due bottoni metallici a piccaglia, in corrispondenza delle cuciture laterali del centine devono essere realizzati due fori come da campione ufficiale.

2.1.6. Fascia d'alluda

Costituita da un'unica striscia di pelle di montone di colore nero, la fascia d'alluda è traforata al fine di garantire maggiore comfort. La fascia è applicata come da campione ufficiale ed è fissata alla fascia circolare nella parte interna con idonea cucitura; la fascia d'alluda è leggermente centinata per tutta la sua lunghezza. Il bordo superiore di tale fascia presenta, lungo tutto l'orlo, un nastro di tela cerata di colore nero, provvisto internamente di un'anima in materiale sintetico che, previa ripiegatura, è applicato mediante cucitura zig-zag alla parte superiore della fascia stessa, così come da campione ufficiale.

2.1.7. Fascia perimetrale liscia/millerighe/damascata

Costituita da un nastro di rayon del tipo semplice ovvero millerighe ovvero damascato, in un solo pezzo di altezza pari a circa 30 mm, ad esclusione di eventuali bordi profilati. La fascia è posizionata sulla parte esterna della fascia circolare. Entrambi i lembi di tale nastro devono essere assemblati mediante idonea cucitura non con sovrapposizione e tale cucitura deve essere posizionata sulla parte posteriore del berretto. La fascia millerighe deve poi essere assemblata alla fascia circolare in modo che non si creino grinze. A seconda della qualifica il nastro presenterà le seguenti fogge:

- per i *Dirigenti*: damascata, con doppia onda sinusoidale, con entrambi i bordi profilati con tessuto di colore cremisi;
- dal *Vice Questore* al *Commissario Capo* (e qualifiche equiparate): damascata, con doppia onda sinusoidale;
- dal *Commissario* al *Vice Ispettore* (e qualifiche equiparate): damascata, con una sola onda sinusoidale;
- per il ruolo dei *Sovrintendenti* (e qualifiche equiparate): millerighe;
- per il ruolo degli *Agenti ed Assistenti* (e qualifiche equiparate): liscia.

Le fasce perimetrali sono fornite dall'Amministrazione, ma la loro applicazione è a carico della ditta aggiudicataria della fornitura.

2.1.8. Fodera

In tessuto di colore cremisi, la fodera deve riportare con lavorazioni jacquard lo stemma araldico (ALLEGATO 1) e la scritta Polizia di Stato. La fodera è confezionata ed applicata così come da campione ufficiale. Al fine di evitare eccessivi raggrinzimenti, la stessa è realizzata in due pezzi di cui uno ricopre il tondino e l'altro il centine e la fascia circolare.



2.1.9. Foderina amovibile

Realizzata con tessuto di colore bianco, la foderina amovibile traforata è di forma circolare per consentire un'adeguata copertura della foderina cremisi applicata sul tondino. Perimetralmente la stessa è dotata di una reggetta in materiale polimerico il quale deve consentire l'adeguato e facile alloggiamento all'interno del berretto. La stessa essendo amovibile e lavabile aumenta il comfort nell'utilizzo prolungato del berretto.

2.1.10. Etichetta

Posteriormente e nella parte interna del berretto, deve essere applicata un'etichetta in tessuto confortevole, di colore bianco e 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;
- 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.

Una seconda etichetta, con gli stessi requisiti tecnici della prima, deve 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 candeggiare, ecc.) o particolari restrizioni (es: Temperatura massima di lavaggio X°C).

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

2.1.11. Fregio

A seconda della qualifica, il fregio assume le seguenti declinazioni in foggia:

- per il *Dirigente Generale* e il *Dirigente Superiore*: in canutiglia dorata su supporto in tessuto di colore cremisi, raffigurante l'aquila turrata;
- per il *Primo Dirigente*, il *Vice Questore* ed il *Commissario Capo* (e qualifiche equiparate): in canutiglia dorata su supporto in tessuto di colore blu, raffigurante l'aquila turrata;
- dal *Commissario* fino all'*Agente* (e qualifiche equiparate): in ottone dorato, raffigurante l'aquila turrata.

I fregi sono forniti dall'Amministrazione, ma la loro applicazione è a carico della ditta aggiudicataria della fornitura.



2.1.12. Accessori vari

Il fregio (metallico ed in canutiglia), i bottoni dorati a piccaglia ed i soggoli saranno forniti dall'Amministrazione salvo variazioni imputabili ad esigenze connesse all'attività del Servizio Logistico. L'applicazione dei suddetti elementi è a completo carico della ditta aggiudicataria della fornitura.

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 LA REALIZZAZIONE DEL BERRETTO

CARATTERISTICHE TECNICHE		REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa		Pura lana vergine	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Finezza lana		$\leq 19,5 \mu\text{m}$ Con un CV $\leq 20\%$	UNI 5423:1964
Armatura		Batavia 2:2 o Saia da 3	UNI 8099:1980
Massa areica		$\leq 240 \text{ g/m}^2$	UNI EN 12127:1999
Colore	(BLU con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa)	L* = 18,12; a* = 1,17; b* = -6,23	UNI EN ISO 105 - J01:2001 UNI EN ISO 105 - 03:2009
	Tintura	$\Delta E_{\text{CMC},2:1} \leq 1,5$	
		Eseguita in tops	
Resistenza alla trazione		Ordito $\geq 450 \text{ N}$ Trama $\geq 400 \text{ N}$ Allungamento medio Ordito $\geq 42\%$ Trama $\geq 42\%$	UNI EN ISO 13934-1:2013 UNI EN ISO 29073-3:1993
Resistenza alla lacerazione		Ordito $\geq 20 \text{ N}$ Trama $\geq 19 \text{ N}$	UNI EN ISO 13937-2:2002
Resistenza all'abrasione		Primi due fili rotti dopo 35.000 cicli Pressione 9kPa	UNI EN ISO 12947-2:2000
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)		Tal quale - Grado 4 (2.000 rivoluzioni)	UNI EN ISO 12945-2:2002
Variazione dimensionale		Alla bagnatura a freddo: -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama	UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
		Al lavaggio a secco: -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama	UNI EN ISO 3175-1/2:2010
		Alla stiratura a vapore (metodo pressa Hoffman): -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama	DIN 53894:1979
Velocità di trasmissione del vapor d'acqua		$> 1000 \text{ g/m}^2 \text{ d-}$	UNI EN ISO 4818-26:1992
Solidità della tinta		Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): $\geq 5 \text{ sb}$	UNI EN ISO 105-B02:2014
		Al sudore su tessuto testimone 2DW: Acido: indice di scarico $\geq 4/5 \text{ sg}$ indice di degradazione $\geq 4/5 \text{ sg}$ Alcalino: indice di scarico $\geq 4/5 \text{ sg}$ indice di degradazione $\geq 4/5 \text{ sg}$	UNI EN ISO 105-E04:2013



	All'abrasione: a secco $\geq 4/5$ sg a umido $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 -X12:2003
	Alla goccia d'acqua: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 -E07:2010
	Ai solventi organici (percloroetilene): indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 -X05:2009
	Stiratura con testimone umido e asciutto a 200°C: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 -X11:1998
	Al lavaggio a secco: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg indice di scarico $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-D01:2010
Repellenza all'acqua	Sul tal quale \geq ISO 4 e dopo n. 5 lavaggi a secco (previa ri-polimerizzazione tramite calore (ferro da stiro a T=150°C, 30 sec per lato)) \geq ISO 3	UNI EN 24920:1992
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

3.2. TESSUTO PER LA FODERA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	Viscosa	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Massa areica	80 g/m ² \pm 5%	UNI EN 12127:1999
Colore (CREMISI con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa)	L* = 25,34; a* = 22,18; b* = -0,89	UNI EN ISO 105 - J01:2001 UNI EN ISO 105 - 03:2009 UNI 9270:1988
	$\Delta E_{CMC,2.1} \leq 1,5$	
Lavorazioni Jacquared	Stemma araldico (ALLEGATO I) e scritta Polizia di Stato	
Resistenza alla trazione	Ordito \geq 320 N Trama \geq 280 N	UNI EN ISO 13934-1:2013 UNI EN ISO 29073-3:1993
Variazione dimensionale	Alla bagnatura a freddo: -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama	UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
	Al lavaggio a secco: -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama	UNI EN ISO 3175-1/2:2010



	Alla stiratura a vapore (metodo pressa Hoffman): -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama	DIN 53894:1979
Solidità della tinta	Al sudore su tessuto testimone 2DW: Acido: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg Alcalino: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	All'abrasione: a secco $\geq 4/5$ sg a umido $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 -X12:2003
	Ai solventi organici (percloroetilene): indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 -X05:2009
	Al lavaggio a secco: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg indice di scarico $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-D01:2010
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. TESSUTO FODERA TRAFORATA AMOVIBILE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	100% cotone o equivalente	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Massa areica	138 g/m ² \pm 3%	UNI EN 12127:1999
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Fodera traforata di colore bianco, lavabile.	

3.4. CERCHIETTO METALLICO

Costituito da una reggetta di acciaio spessa circa 1,0 mm e larga circa 2,0 mm.

3.5. VISIERA

Piegata al centro su se stessa, non deve presentare alcun segno di screpolatura o di spaccatura. Dopo immersione in acqua per tre ore a temperatura ambiente e successivo asciugamento all'aria, la colorazione non deve subire alterazioni.



3.6. FILATO CUCIRINO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	NORME
Resistenza alla trazione	≥ 10 N	UNI EN ISO 2062:2010
Allungamento a rottura	> 20 %	UNI EN ISO 2062:2010
Colore	In tono	UNI 9270:1988
Solidità della tinta	Medesimi requisiti di solidità previsti per i tessuti	

3.7. ACCESSORI

Quelli di prescrizione forniti dall'Amministrazione (*paragrafo 2.1.11*).

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 ed in fase di verifica di conformità finale, l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare a spese della ditta aggiudicataria, presso i laboratori dell'Amministrazione o presso laboratori esterni accreditati, tutte le prove merceologiche ritenute opportune.

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

- la sagoma e le caratteristiche di confezionamento siano rispondenti a quelle del campione ufficiale;
- le cuciture di unione del tondino, del centine e della fascia circolare siano eseguite in modo che il primo risulti regolare e non si verifichino deformazione delle altre parti;



- c) tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture devono essere realizzate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento. Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui. Non devono le stesse presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani;
- d) la fodera interna sia ben applicata ed in particolare la stessa dovrà essere realizzata in modo da presentare lo stemma araldico di cui all'ALLEGATO 1;
- e) la fascia di alluda deve presentarsi ben distesa e correttamente assemblata, essere uniformemente aderente in modo da non provocare fastidiosi disturbi durante l'utilizzo;
- f) a seguito delle prove di calzabilità (previa rimozione del cerchio metallico di sostegno) il berretto deve presentarsi esteticamente idoneo con particolare riguardo alla centralità e linearità degli elementi, lo stesso deve mostrare la giusta sostenutezza senza deformazioni e/o morbidezze anti estetiche;
- g) i manufatti devono corrispondere per dimensioni e caratteristiche alla modellazione ufficiale;
- h) tutti i dettagli non citati si intendono eseguiti a regola d'arte.

Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato, rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinitura ai campioni ufficiali (Raffronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988).

CAPO 5. ALLESTIMENTO - TAGLIE E DIMENSIONI

(Misure espresse in millimetri con tolleranza $\pm 1\%$)

TAGLIA	Lunghezza interna fascia	Tondino		Centine			Fascia Altezza
		Longitudinale	Trasversale	Davanti	Fianchi	Dietro	
52	52	271	260	75	46	45	45
53	53	277	265				
54	54	277	265				
55	55	283	270				
56	56	283	270				
57	57	289	275				
58	58	289	275				
59	59	295	280				
60	60	295	280				
61	61	301	285				
62	62	301	285				



CAPO 6: IMBALLAGGIO

6.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna del berretto deve essere applicata una etichetta confortevole 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;
- 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

I manufatti, accuratamente confezionati, dovranno inseriti singolarmente in una custodia trasparente di adeguate dimensioni e spessore. All'interno di ogni sacchetto deve essere presente un foglio illustrativo riportante indicazioni sulla manutenzione dell'indumento.

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

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura;
- taglia;
- denominazione del capo.

Ciascun berretto, confezionato come sopra specificato, deve poi essere inserito, singolarmente, all'interno di una scatola di cartone commerciale di colore bianco di idonee dimensioni e spessore riportante le stesse indicazioni sopra prescritte.

I berretti, quindi, saranno successivamente immessi 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 devono essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte con ulteriore indicazione dell'ente destinatario. Il quantitativo dei manufatti da destinare a ciascun Ente territoriale e la suddivisione nelle rispettive taglie, sarà indicato dalla Stazione Appaltante sulla base delle esigenze del Servizio Logistico.

Per consentire le operazioni di verifiche di conformità, a fine collaudo la ditta fornitrice metterà a disposizione della Commissione i nastri adesivi per richiudere definitivamente i colli.

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. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si richiama il campione ufficiale, 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 Commissione di collaudo sottoporrà la fornitura a tutte le prove merceologiche ritenute necessarie a constatare la rispondenza della stessa alle Specifiche Tecniche, al campione ufficiale ed



all'eventuale campionatura approvata dall'Amministrazione. La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare i manufatti distrutti a seguito delle prove di collaudo. La fornitura dovrà essere presentata al collaudo con i capi imballati secondo le modalità previste al *Capo 6*.

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

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



ALLEGATO 1

