



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 del 08.09.2017 (11)

*Precedenti revisioni: 15.04.2015 (10), 18.04.2011 (9), 01.10.2010 (8), 18.02.2010 (7), 05.02.2008 (6),
20.03.2007 (5), 12.05.2006 (4), 28.04.2006 (3), 21.10.2005 (2), 13.05.2005 (1).*

**GIUBBA MASCHILE ESTIVA PER DIVISA
ORDINARIA**

Il presente documento è composto di n. 19 pagine numerate dalla successiva.



CAPO 1: GENERALITÀ

La giubba maschile estiva della divisa ordinaria, di cui alle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzata secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

La giubba è prevista in complessive n. 48 taglie, di cui 12 “Corte”, 12 “Regolari”, 12 “Lunghe” e 12 “Extra-Lunghe” così come previsto al *Capo 5*.

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

CAPO 2: DESCRIZIONE

2.1 GIUBBA MASCHILE ESTIVA PER DIVISA ORDINARIA

La giubba, di pura lana vergine e di colore blu, si compone di un bavero, un corpo foderato, due maniche, due contropalline e da sette tasche.

2.1.1 Bavero

E' composto da due parti: sopra bavero e sotto bavero.

Il sopra bavero, dello stesso tessuto del corpo (*paragrafo 3.1*), è formato dal collo e dalla lunetta ed è sagomato, applicato, rifinito e rinforzato internamente nelle parti laterali con due tratti di idoneo termoadesivo come da campione ufficiale. Il collo è cucito alla lunetta con ribattitura doppia distante 0,2 cm dalla cucitura centrale.

Il sotto bavero, in unico pezzo, è in melton di colore in tono con il tessuto (*paragrafo 3.5*).

La lunetta reca al centro, lungo la cucitura di unione al corpo, un listino di fodera cremisi (*paragrafo 3.2*) lungo 8,0 cm e largo 0,5 cm avente la funzione di appendino.

Sulle due parti terminali del sopra bavero, come da campione ufficiale, sono fissati gli alamari di prescrizione (*paragrafo 3.9*).

2.1.2 Corpo

Il corpo, del materiale con le specifiche riportate al *paragrafo 3.1*, è formato da due parti anteriori, due fianchetti e due parti posteriori e termina al fondo con ripiegatura interna di 3,5 cm.

Su ciascun davanti è praticata una cucitura verticale di ripresa per consentire la sagomatura della giubba alla vita.

Tale cucitura, profonda 1,5 cm al punto vita, in funzione della taglia, inizia a zero in prossimità della pattina al petto e termina all'interno della tasca applicata alle falde, come da campione ufficiale.

Per dare garbo ai davanti, a 4,0 cm al di sotto delle pattine delle tasche alle falde, è praticato un taglio orizzontale rifinito mediante un'idonea fettuccia di cotone di colore nero larga 1,5 cm applicata per tutta la lunghezza del taglio stesso.

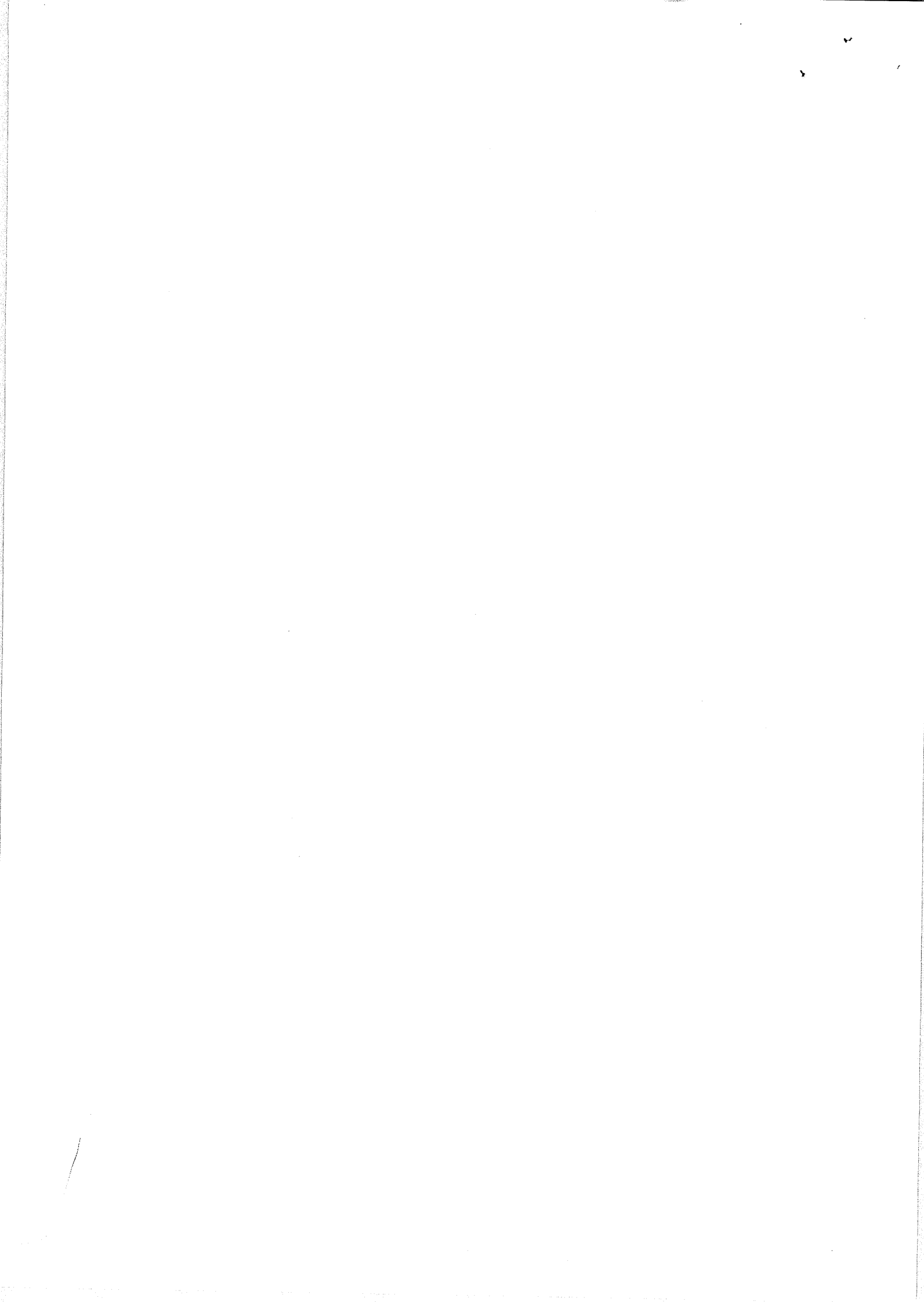
I davanti sono rifiniti da una paramontura sagomata dello stesso tessuto del corpo, di larghezza appropriata, applicata internamente dalla spalla al fondo.

La parte superiore della paramontura forma i risvolti sagomati così come da campione ufficiale.

La stiratura dei risvolti lungo la spezzatura deve essere realizzata con tecnica adeguata, in modo che i risvolti stessi risultino completamente e stabilmente aderenti ai davanti.

Sul davanti sinistro, a 1,5 cm dal bordo, sono praticate n. 4 asole orizzontali a goccia equidistanti tra loro e con luce idonea. La prima asola è posta a 1,5 cm dall'inizio della spezzatura del risvolto e dovrà, comunque, essere allineata alle asole delle tasche al petto; l'ultima asola è allineata con le asole sulle pattine delle tasche alle falde.

Sul davanti destro, in corrispondenza delle asole, sono applicati a 2,5 cm dal bordo n. 4 bottoni in metallo dorato con fregio della Polizia di Stato, di cui al *paragrafo 3.8*.



I fianchetti, sagomati come da modellazione di cui al *Capo 5*, collegano ciascun davanti al dietro.

Le cuciture di unione, dal giro manica al fondo, sono praticate come da campione ufficiale.

Le due parti posteriori sono unite tra loro con cucitura eseguita dall'attaccatura del collo fino all'inizio dello spacco. Il lembo sinistro dello spacco ha una piega interna larga 5,0 cm.

Il lembo destro, sottoposto a quello sinistro di 5,0 cm, è munito all'interno di una fettuccia a dritto filo. L'estremità superiore dello spacco è fermata con una cucitura diagonale esterna lunga 4,5 cm. La lunghezza dello spacco ha dimensioni variabili in funzione della taglia.

2.1.3 Fodera

Il corpo della giubba è internamente foderato in tessuto di colore cremisi. La fodera avente le specifiche riportate al *paragrafo 3.2*, riporta con applicazioni laser o con lavorazione jacquard la scritta "Polizia di Stato" sormontata dallo stemma araldico. La scritta deve avere una lunghezza di 4,2 cm circa e la dimensione dei caratteri deve essere conforme al campione ufficiale. Lo stemma deve avere un'altezza di 2,0 cm circa e una larghezza di 1,2 cm circa. I singoli gruppi di scritta e fregio devono essere disposti sulla fodera alternati, sfasati e distanti uno dall'altro come da campione ufficiale.

Le varie parti della fodera, unite tra loro senza soffietto, dovranno essere rifinite e confezionate come da campione ufficiale. La fodera deve essere bloccata al giromanica con cucitura a macchina con punto lungo morbido, rifinita e bloccata alla spalla con punto spalla.

2.1.4 Maniche

Ciascuna manica, del materiale di cui al *paragrafo 3.1*, costituita da una sopra manica e da una sotto manica, termina al fondo con una ripiegatura interna dello stesso tessuto di 3,0 cm, ed è foderata internamente con tessuto di cui al *paragrafo 3.2*.

Il rimesso deve essere fermato con punti di cucitura praticati lungo le due cuciture di unione della manica stessa in modo che la fodera non fuoriesca indossando la giubba.

A capo indossato, sulla manica sinistra, è cucito un velcro ad asola (*paragrafo 3.7*) la cui forma deve essere conforme ai campioni ufficiali di distintivi di Specialità/Reparto, depositati presso l'Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato (in Figura 1 è riportata a titolo puramente esemplificativo e non in scala la geometria del velcro ad asola).

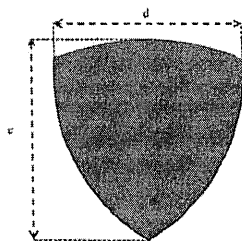


Figura 1: rappresentazione a titolo esemplificativo e non in scala della geometria del velcro ad asola per l'apposizione del distintivo di Specialità/Reparto, cucito sulla manica sinistra del manufatto.
Misure: $c = 65$ mm e $d = 60$ mm.

L'asse verticale del velcro deve essere allineato con la cucitura di unione della parte anteriore e posteriore posta sulla spalla, e lo stesso dovrà essere applicato in modo che la punta sia ad una distanza di 15 cm dalla suddetta cucitura; il tutto è valido per ciascuna delle taglie previste.



2.1.5 Controspalline

Dello stesso tessuto addoppiato del corpo (*paragrafo 3.1*), sono rinforzate nella parte interna superiore con tela termoadesiva, sagomate a punta, filettate perimetralmente e con bordino di colore cremisi detto “coda di topo” (*paragrafo 3.4*), che fuoriesce per 0,4 cm dalla cucitura.

Le controspalline sono cucite alla giubba con un'estremità tra il giro manica e la spalla, mentre l'altra estremità libera, presenta a 1,5 cm dalla punta un'asola orizzontale a goccia di lunghezza complessiva pari a 2,0 cm e con luce di 1,5 cm, in corrispondenza della quale è applicato al corpo, sulla spalla, un bottone piccolo, in metallo dorato con fregio della Polizia di Stato (*paragrafo 3.8*).

Le stesse non dovranno mai sovrapporsi al bavero della giacca e la loro punta dovrà coincidere con le cuciture di unione delle spalle con i semi davanti.

2.1.6 Tasche

Ciascun davanti presenta due tasche esterne a toppa, una al petto ed una alla falda con relative pattine poste e rifinite come da campione ufficiale.

Le quattro tasche presentano al centro un piegone verticale, largo 3,0 cm per quelle al petto e 3,5 cm per quelle alle falde.

Le pattine, di linea retta, dello stesso tessuto del corpo, poste a 2,4 cm dal bordo superiore della tasca sono rinforzate con adesivo e foderate con tessuto di colore cremisi (*paragrafo 3.2*).

Le stesse presentano a 1,5 cm dal bordo ed in posizione centrale un'asola verticale a goccia con luce idonea, in corrispondenza della quale è applicato sul piegone un bottone di metallo dorato con fregio della Polizia di Stato (*paragrafo 3.8*).

Le pattine aventi un'altezza di 6,0 cm al petto e di 7,0 cm alle falde hanno la stessa larghezza delle tasche.

Sia le tasche al petto che quelle alle falde, sono applicate con una cucitura esterna posta ad 0,1 cm dal bordo e sono foderate con tessuto di colore cremisi (*paragrafo 3.2*).

I relativi lembi interni sono rifiniti con cucitura a soprappiglio. Le tasche dovranno essere rifinite, sulla parte superiore, con un adesivo in maglina al fine di garantire maggiore consistenza.

All'interno delle tasche alle falde, in posizione centrale e distante 0,5 cm dall'orlo superiore, è praticata un'apertura orizzontale lunga 9,5 cm. Detta apertura è rinforzata internamente ed esternamente da due strisce di pelle ovo-caprina, conciata al cromo di colore nero delle dimensioni di 11,0 x 2,5 cm, cucite perimetralmente.

Il posizionamento delle tasche alle falde e al petto varia a seconda della taglia ed è descritto nella tabelle della modellazione (*Capo 5*).

All'altezza del petto, internamente, sono realizzate sulla fodera due aperture per le tasche interne (destra e sinistra) larghe 14,0 cm, tagliate a filetto e rifinite come da campione ufficiale con due bordini di 0,5 cm dello stesso tessuto della fodera del corpo, rinforzate con un contrafforte.

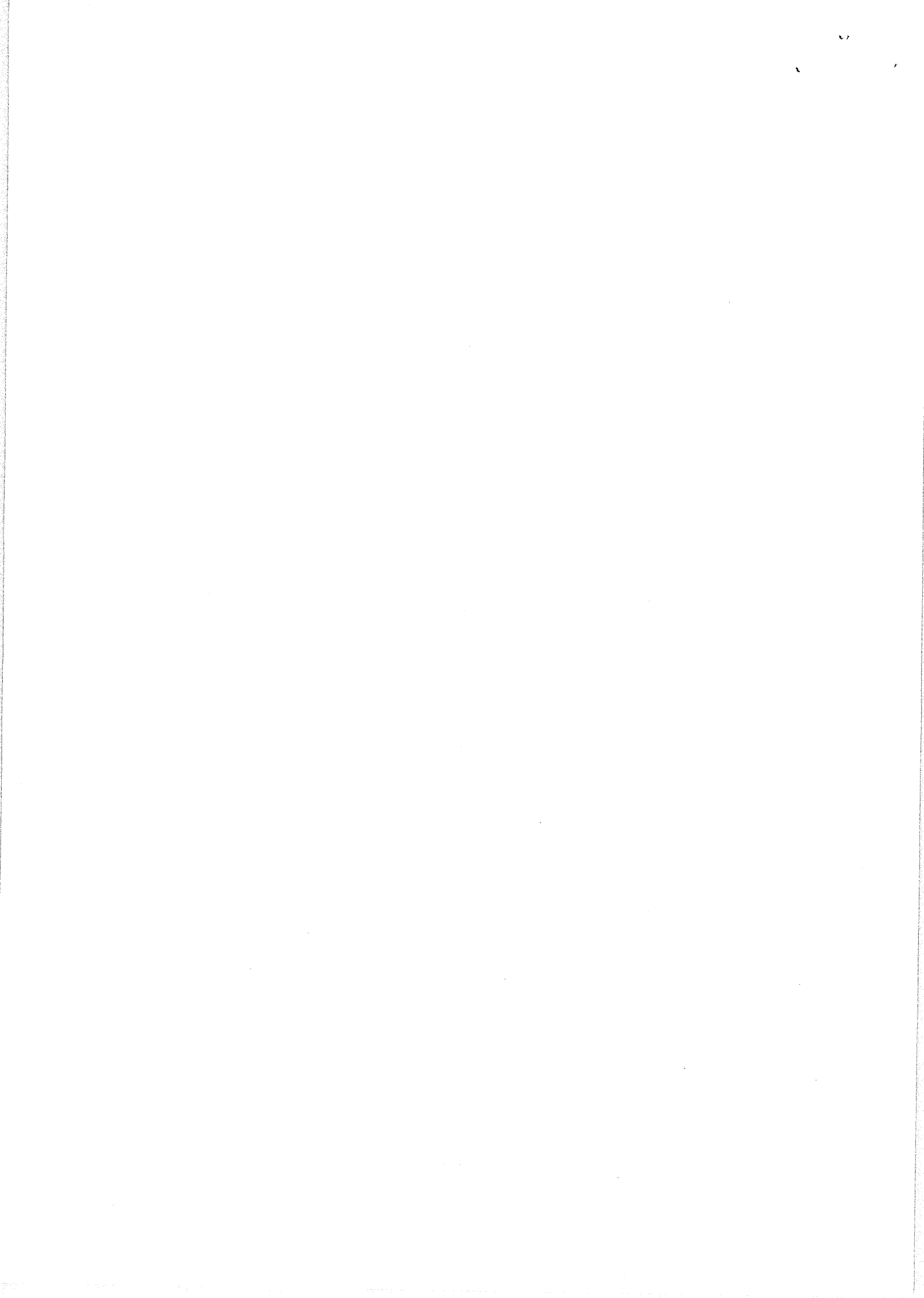
Il sacco tasca ha una profondità di 16,0 cm, una larghezza di 14,0 cm ed è realizzato nello stesso tessuto della fodera (*paragrafo 3.2*) del corpo mentre la chiusura delle suddette tasche è assicurata da un bottone, da un'asola realizzata con un listino in fodera e da un copri bottone di forma triangolare sempre in fodera; sul lato sinistro è prevista anche una tasca porta penna a 3,5 cm dall'attaccatura del bottone avente apertura di 3,5 cm circa. Il tutto sagomato e rifinito come da campione ufficiale.

Altra apertura di 11,0 cm è praticata nella parte bassa sinistra in corrispondenza della cucitura d'unione della fodera alla para montura in posizione conforme al campione ufficiale.

Il sacco della suddetta tasca ha una profondità di 10,0 cm ed è realizzato con lo stesso tessuto della fodera del corpo (*paragrafo 3.2*).

2.1.7 Interfodere

Devono risultare idonee per irrobustire alcune parti della giubba e per evidenziare gli effetti di volume e di foggia. Devono pertanto essere di “mano morbida” e con una buona stabilità



dimensionale all'acqua. Devono essere impiegati tessuti a raso da 4, garzati e morbidi, con rinforzi di tessuto in cotone non garzato.

Su ciascuna parte anteriore della giubba sono applicati:

- un rinforzo di tela termoadesivo che ricopre tutto il davanti;
- un secondo rinforzo, limitato al petto ed alla spalla, formato da un tratto di crine sintetico e da un altro di feltro per imbottitura, di dimensioni appropriate al modello ed alla taglia, uniti insieme mediante adesivo.

L'insieme è fissato al giro manica ed alla fettuccia applicata, sulla spezzatura dei risvolti.

La mostra è rinforzata con un tratto, opportunamente sagomato, di tela termoadesiva, che parte dalla punta del risvolto e termina poco oltre la spezzatura della mostra stessa.

Internamente, a partire da detta spezzatura, è applicato ai bordi delle parti anteriori e del fondo (quest'ultimo per una lunghezza di 7,0 cm) un idoneo dritto filo, alto 1,4 cm di cotone. Altra fettuccia di cotone è applicata con punti invisibili sulla spezzatura dei risvolti. Al giro manica, è applicata una fettuccia di cotone larga 0,5 cm. Lo stesso tipo di fettuccia è anche applicata all'incollatura del dietro e del davanti.

Le spalle sono rinforzate con due spalline d'ovatta in fiocco di cotone foderate e trapuntate; la rotondità superiore di ciascuna manica è completata da un rollino di ovatta e tela in pelo cammello, applicato lungo il giro della sopra manica. L'insieme è fissato al giro manica ed alla fettuccia applicata, sulla spezzatura dei risvolti.

Al fondo della giubba, eccetto lo sfondo piega, il rimesso è rinforzato da una striscia di tela termoadesiva.

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.

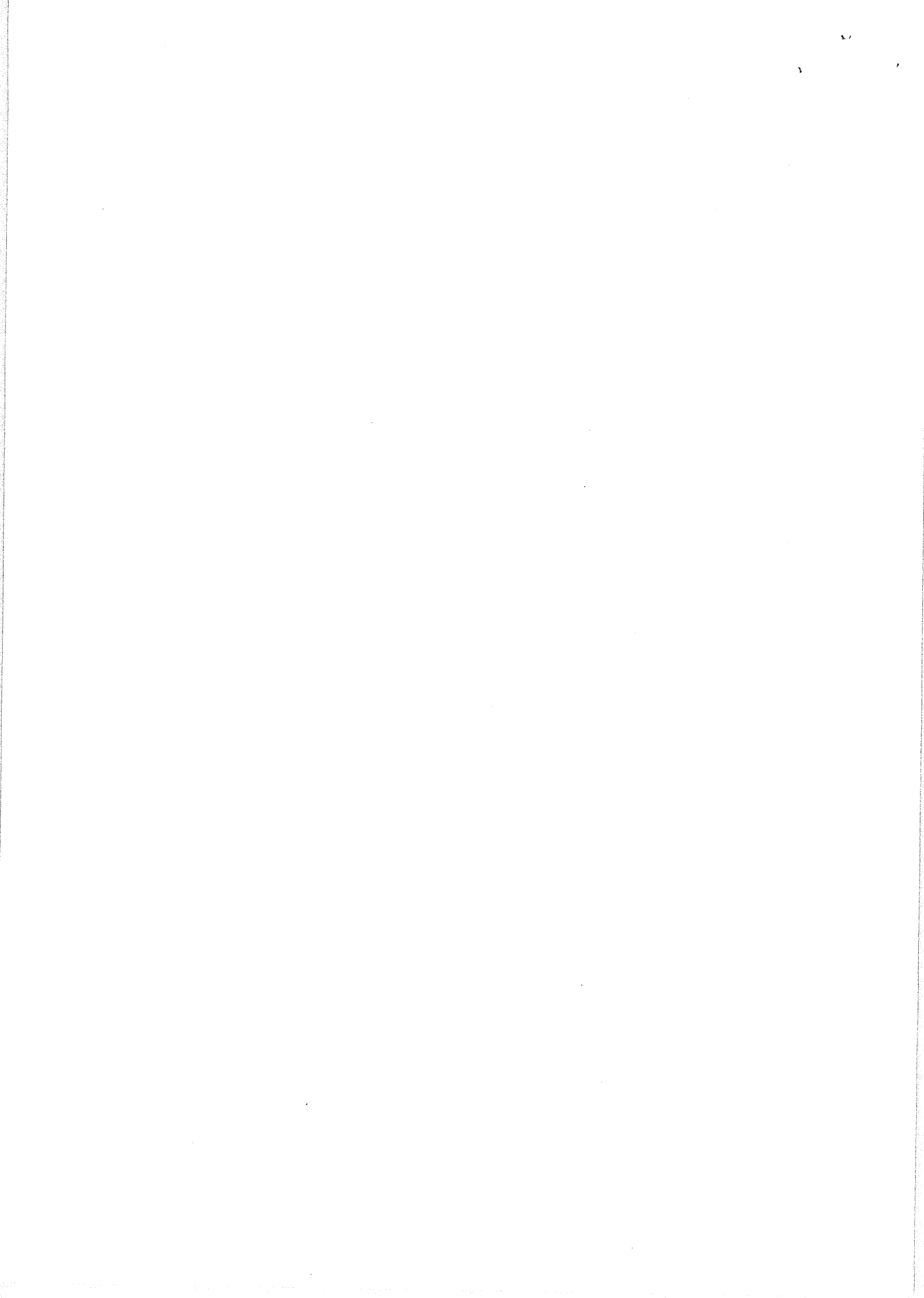
Si fa presente che tutte le materie prime ed accessori indicati nelle presenti SS.TT. devono essere non nocivi, atossici e idonei all'impiego per la confezione del manufatto. In particolare, i materiali impiegati dovranno rispettare le normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in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

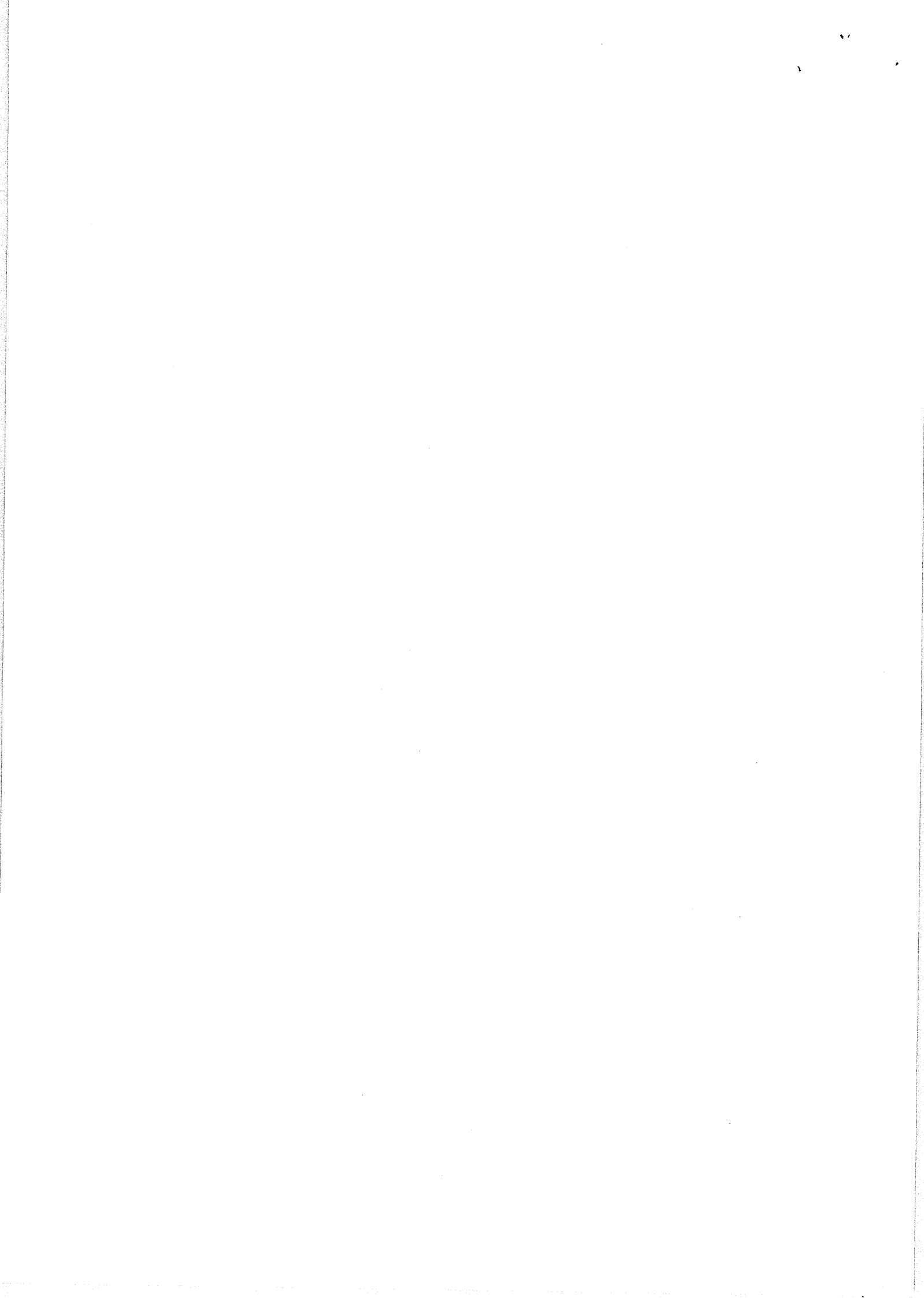


Regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 relativo agli inquinanti organici persistenti e che modifica la direttiva 79/117/CEE.

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 DELLA GIUBBA ESTIVA MASCHILE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	100% pura lana vergine	-	Regolamento n. 1007:2011
Finezza della lana	≤ 16,75 μm con un CV ≤ 14%	-	UNI 5423:1964
Armatura	Batavia 2:2	-	UNI 8099:1980
Massa areica	≤ 190 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* = 17,43 a* = 1,28 b* = -7,06	ΔE _{CMC,2:1} ≤ 1,5	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
Tintura	Eseguita in tops		
Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 340 N Trama ≥ 290 N Allungamento medio: Ordito ≥ 38% Trama ≥ 40%	-	UNI EN ISO 13934-1:2013 UNI EN ISO 29073-3:1993
Resistenza alla lacerazione	Ordito ≥ 16 N Trama ≥ 14 N	-	UNI EN ISO 13937-2:2002
Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo 24.000 cicli (pressione 9 kPa)	-	UNI EN ISO 12947-1/2:2000
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	tessuto contro se stesso Grado ≥ 3/4	-	UNI EN ISO 12945-2:2002 (2.000 rivoluzioni)
Variazione dimensionale	Alla bagnatura a freddo: ≤ 1,5% nella lunghezza ≤ 1,5% nella larghezza	-	UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
	Al lavaggio a secco: ≤ 1,5% nella lunghezza ≤ 1,5% nella larghezza	-	UNI EN ISO 3175-1/2:2010
	Alla stiratura a vapore (metodo pressa Hoffman): ≤ 1,5% nella lunghezza ≤ 1,5% nella larghezza	-	DIN 53894:1979
Solidità della tinta	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): ≥ 5 sb	-	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Al sudore su tessuto multifibre 2DW: Acido: indice di scarico ≥ 4/5 sg, indice di degradazione ≥ 4/5 sg Alcalino: indice di scarico ≥ 4/5 sg, indice di degradazione ≥ 4/5 sg	-	UNI EN ISO 105-E04:2013





Ministero dell'Interno

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

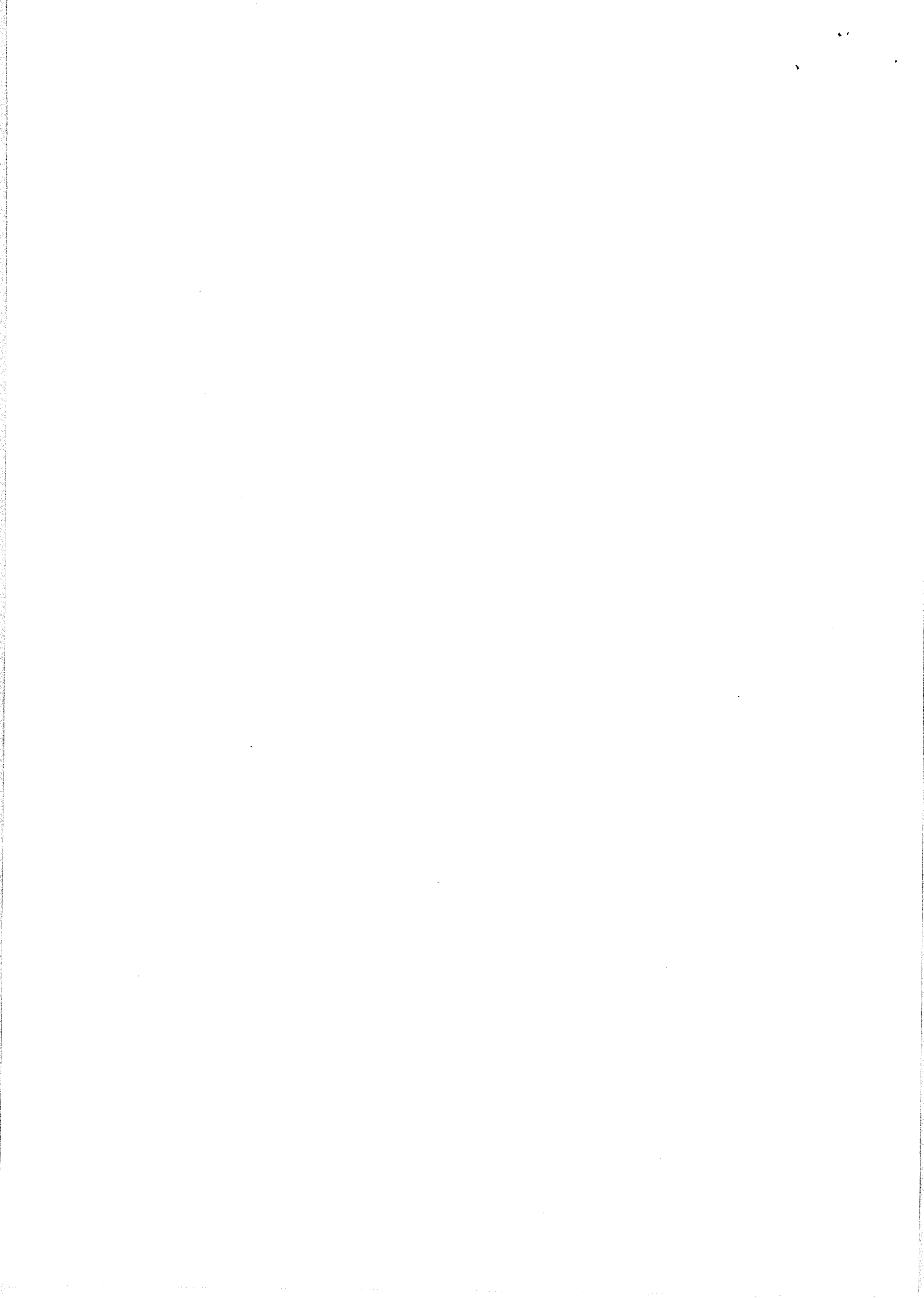
Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

	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
Velocità di trasmissione del vapor d'acqua	> 900 g/m ² d	-	UNI EN ISO 4818- 26:1992
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 DEL CORPO GIUBBA, DELLE MANICHE, DELLE PATTINE, DELL'ORLO TASCHE E DEI TASCHINI E DEL LISTINO APPENDIABILI.

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Viscosa o Rajon	-	Regolamento n. 1007:2011
Armatatura	Tela	-	UNI 8099:1980
Massa areica	≤ 80 g/m ²	-	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	$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 320 N Trama ≥ 280 N	-	UNI EN ISO 13934- 1:2013
Variazione dimensionale alla bagnatura a freddo	$\leq 1,5\%$ nella lunghezza $\leq 1,5\%$ nella larghezza	-	UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Solidità della tinta	Al sudore su tessuto multifibre 2DW Acido: indice di scarico ≥ 4 sg, indice di degradazione ≥ 4 sg Alcalino: indice di scarico ≥ 4 sg, indice di degradazione ≥ 4 sg	-	UNI EN ISO 105- E04:2013





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

	All'abrasione: a secco ≥ 4 sg a umido ≥ 4 sg	-	UNI EN ISO 105 – X12:2003
Mano, aspetto, rifinitura e colore	<ul style="list-style-type: none"> La fodera deve presentare il <i>Logo della Polizia di Stato</i>. 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 INTERFODERE

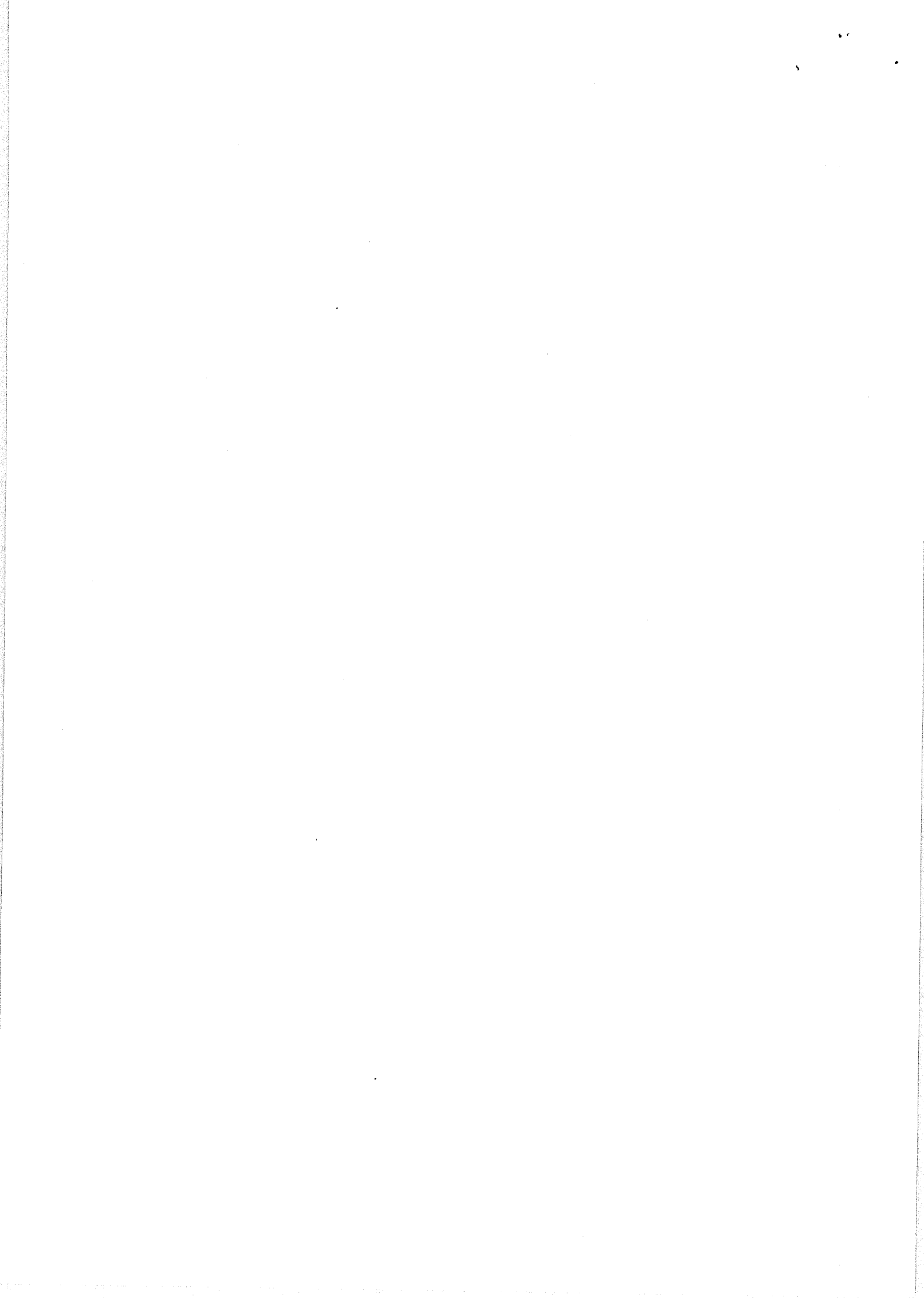
CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Termoadesivo (1): 53% Cotone 47% Viscosa Fibra – pelo animale (2): 60% Cotone 40% Crine animale	-	Regolamento n. 1007:2011
Armatura	Raso (1) Tela (2)	-	UNI 8099:1980
Massa areica	≤ 103 g/m ² (1) ≤ 165 g/m ² (2)	-	UNI EN 12127:1999

3.4 PROFILO CONTRO SPALLINE COLOR CREMISI “CODA DI TOPO”

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	100% pura lana vergine	-	Regolamento n. 1007:2011
Armatura	Batavia 2:2	-	UNI 8099:1980
Colore (CREMISI con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa)	L* = 27,00; a* = 21,54; b* = 1,34	$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009

3.5 MELTON (COLLO)

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Strati esterni: 50% Lana 50% Viscosa	-	Regolamento n. 1007:2011
Peso	≤ 247 g/m ²	-	UNI EN 12127:1999
Spessore	$1,3 \pm 0,2$ mm		UNI EN ISO 9073-2
Colore	In tono		UNI 9270:1988



3.6 FILATO CUCIRINO PER IMPUNTURE E ASOLE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	100% Poliestere	-	Regolamento n. 1007:2011
Titolo dei fili	Per le impunture: 125 x 2 dtex	± 5%	UNI EN ISO 9275:1988
	Per le asole: 200 x 2 dtex		
Resistenza alla trazione	Per il filato: 1150 cN	± 5%	UNI EN ISO 2062:2010
	Per le asole: 1900 cN		
Allungamento a rottura	> 15 %	-	UNI EN ISO 2062:2010
Colore	Blu e cremisi in tono con il capo		UNI 9270:1988
Solidità della tinta	Ai solventi organici (percloroetilene) indice di scarico = 5 sg, indice di degradazione = 5 sg	-	UNI EN ISO 105 – X05:2009

3.7 NASTRO VELCRO

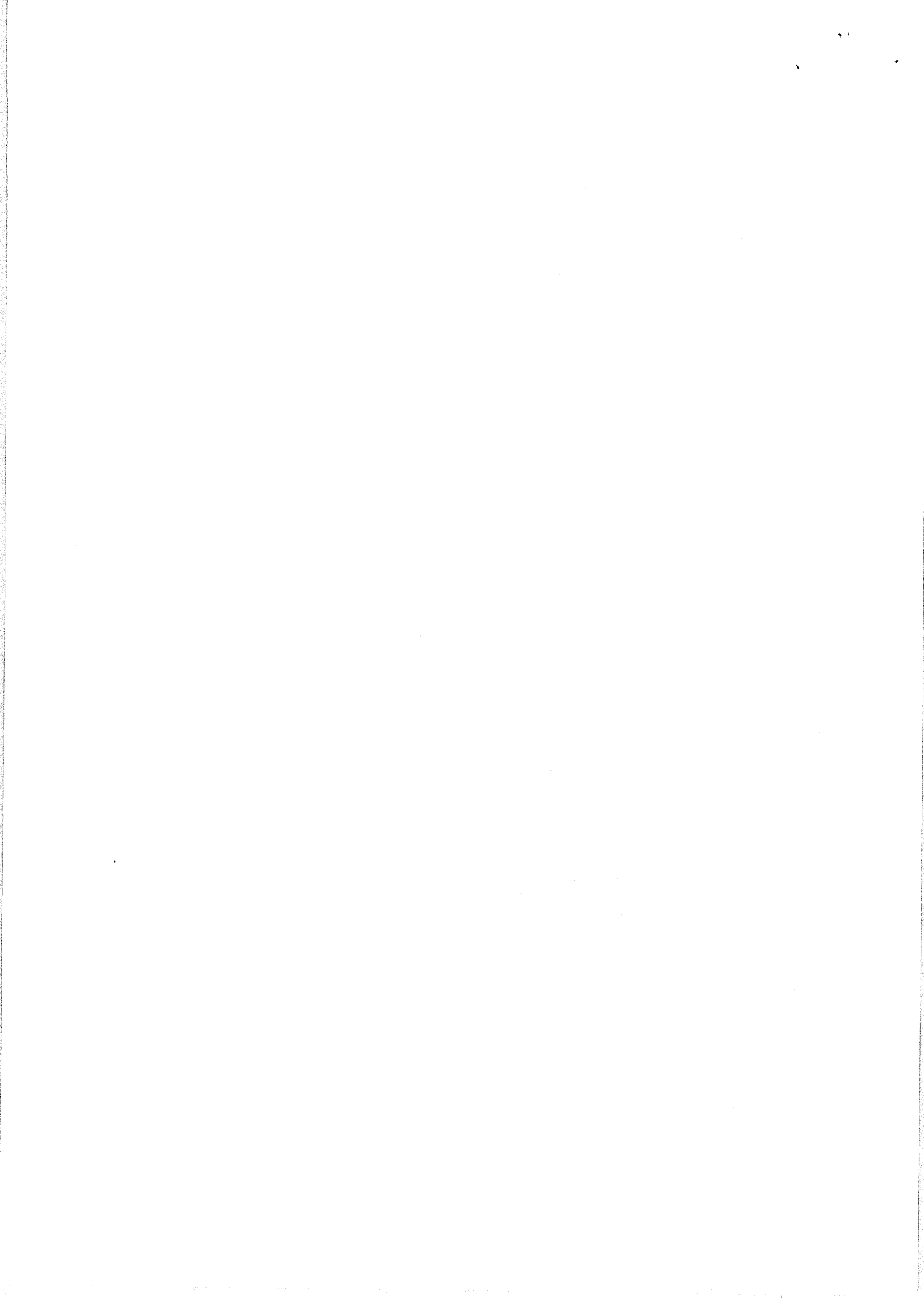
CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Poliammide	-	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Colore	Blu in tono con il tessuto		UNI 9270:1988
Massa areica	350 g/m ²	± 10 %	UNI EN 12127:1999
Solidità al lavaggio e al colore	Devono essere raggiunti gli stessi requisiti prescritti per il tessuto		
Variazione dimensionale al lavaggio ad umido	≤ 4 % nella lunghezza ≤ 4 % nella larghezza		UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 6N, det. ECE, 10 lavaggi, asc. C) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008

3.8 BOTTONI

I bottoni sono di due tipologie:

1. n. 10 in metallo dorato bombato con fregio (aquila turrata) della Polizia di Stato, di cui n. 4 con diametro di circa 2,4 cm e n. 6 aventi diametro di circa 1,4 cm. Tale tipologia di bottoni sarà fornita dall'Amministrazione della Polizia di Stato;
2. n. 2 del tipo resina in madre perla, con spessore di circa 0,2 cm, del diametro di circa 1,5 cm, a 4 fori lineati, per tonalità di colore e per grado di lucentezza corrispondenti al campione ufficiale. Devono essere esenti da difetti e/o irregolarità, adeguatamente robusti, ben levigati, lucidati, avere forma perfetta ed aspetto corneo e presentarsi senza sfaldature e screpolature. Lasciati cadere a terra da un'altezza di 200 cm non devono né spaccarsi, né incrinarsi, né si devono rilevare tracce di lesioni.

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





3.9 ALAMARI

Gli alamari di prescrizione, metallici e in canutiglia, sono forniti dall'Amministrazione della Polizia di Stato e dovranno essere montati o cuciti dalla ditta stessa secondo le indicazioni fornite dall'Amministrazione.

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.

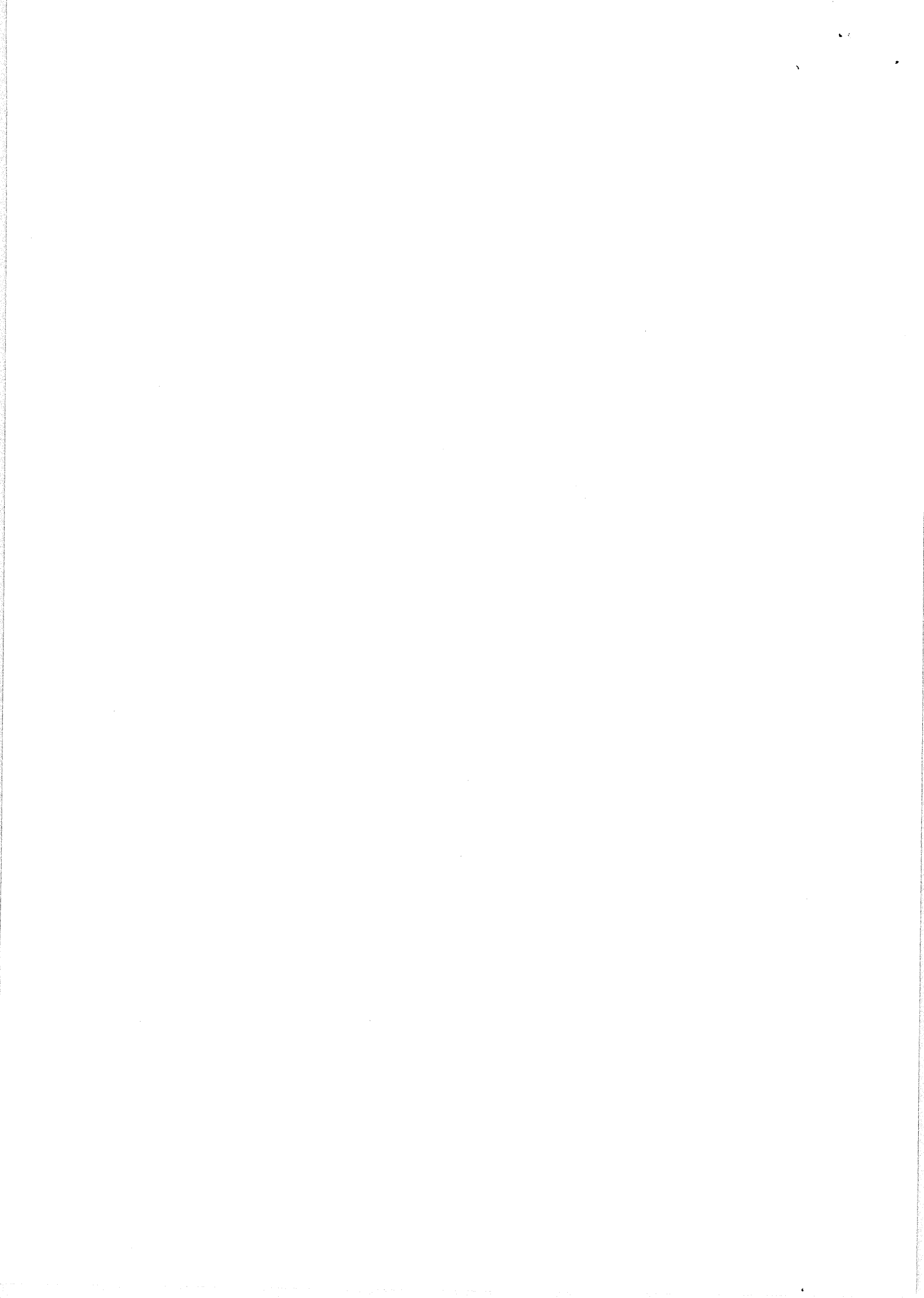
Qualora dalla data dell'approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero cambiare le norme ivi richiamate UNI, UNI EN, UNI EN ISO o quelle edite da altre Nazioni perché 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 la giacca sia confezionata accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) i filati devono corrispondere agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto esterno e con il quale devono essere in tono. I filati devono essere tinti in tops. I coloranti da impiegare per le operazioni di tintura e per le operazioni per e post tintoriali devono essere tali da conferire al tessuto la tonalità, l'intensità e l'uniformità della tinta;
- b) sul sopra bavero, sul margine d'avanti, sulle tasche, sulle relative pattine e sui bordi liberi delle contropalline deve essere praticata un'impuntura avente una distanza dal bordo pari a 0,3 cm;
- 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) le tasche devono risultare ben rifinite, con pattine applicate alle distanze prescritte ed in simmetria tra loro;
- e) devono esserci le travette ed i punti di fermo dove richiesto;
- f) la lentezza delle attaccature delle maniche deve essere distribuita in modo da non formare arricciature;
- g) tessuti, fodere ed accessori vari devono essere conformi alle caratteristiche tecniche minime prescritte;
- h) l'impuntatura deve essere della stessa fittezza del campione ufficiale;
- i) le giubbe devono corrispondere per dimensioni e caratteristiche alla modellazione ufficiale;
- j) la fodera deve risultare ben distesa così da non creare arricciature o deformazioni del capo;
- k) la filettatura del profilo cremisi deve essere diritta, uniforme e priva di "trasporti";
- l) le asole a goccia devono essere eseguite a regola d'arte, del tipo previsto con l'impiego dei filati prescritti e devono avere una luce calibrata rispetto al bottone;
- m) i bottoni devono essere quelli prescritti e risultare solidamente applicati in corrispondenza delle rispettive asole;
- n) il confezionamento deve essere del tipo semi sartoriale.





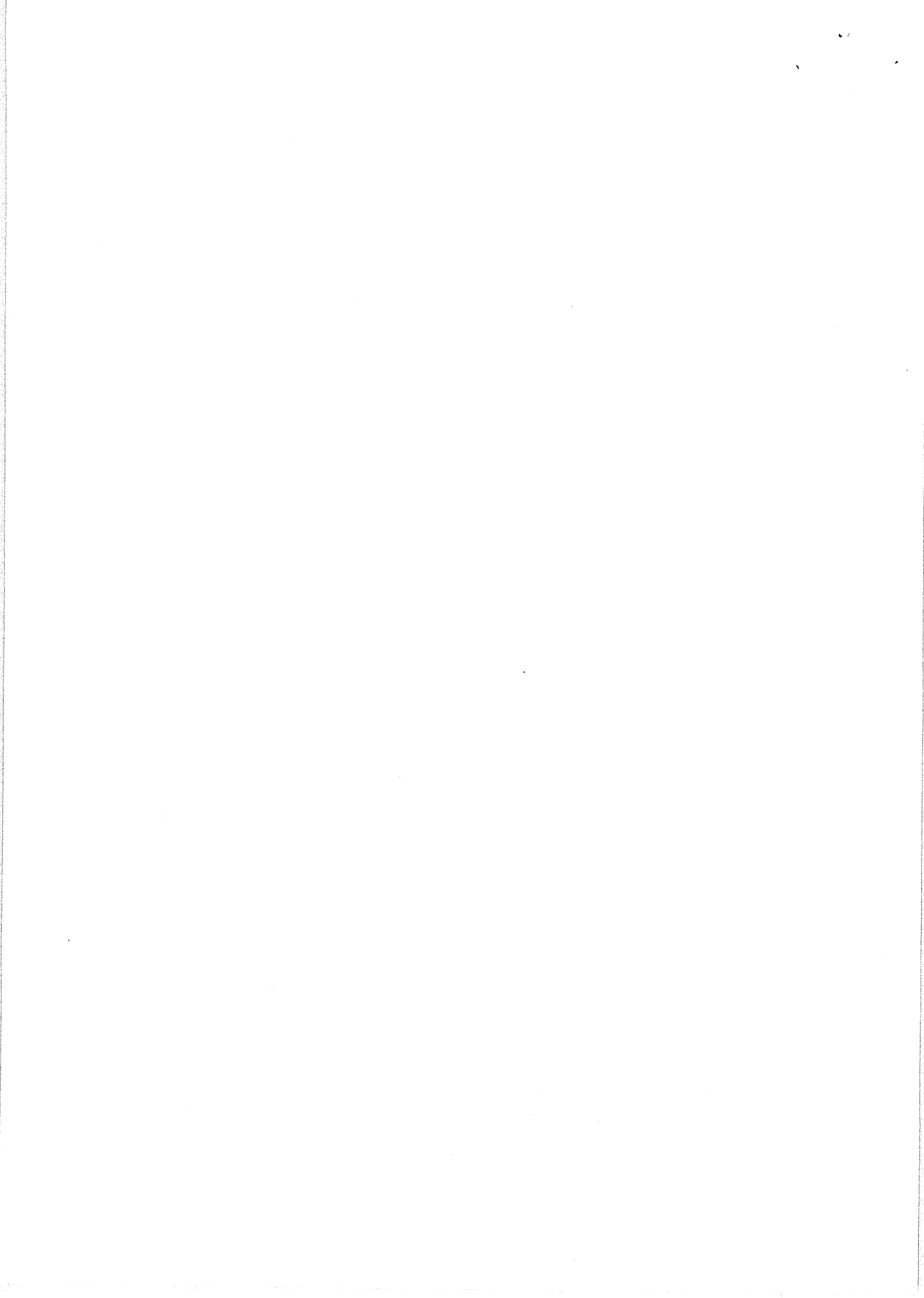
Ministero dell'Interno

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

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 al campione ufficiale (Raffronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988).

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

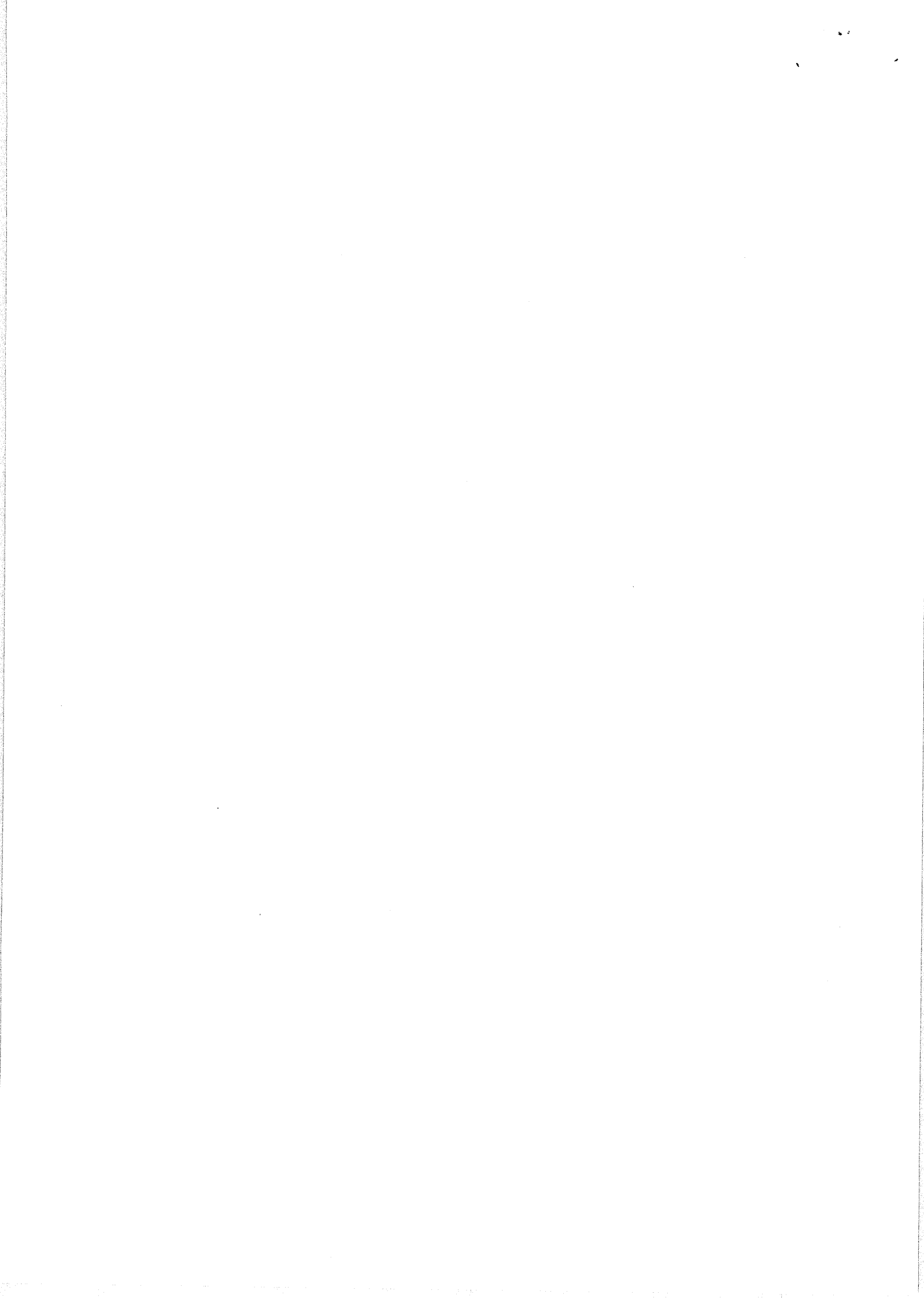




CAPO 5. ALLESTIMENTO - TAGLIE E DIMENSIONI

5.1 GIUBBA ESTIVA MASCHILE PER DIVISA ORDINARIA (misure espresse in centimetri con tolleranza ± 1%)

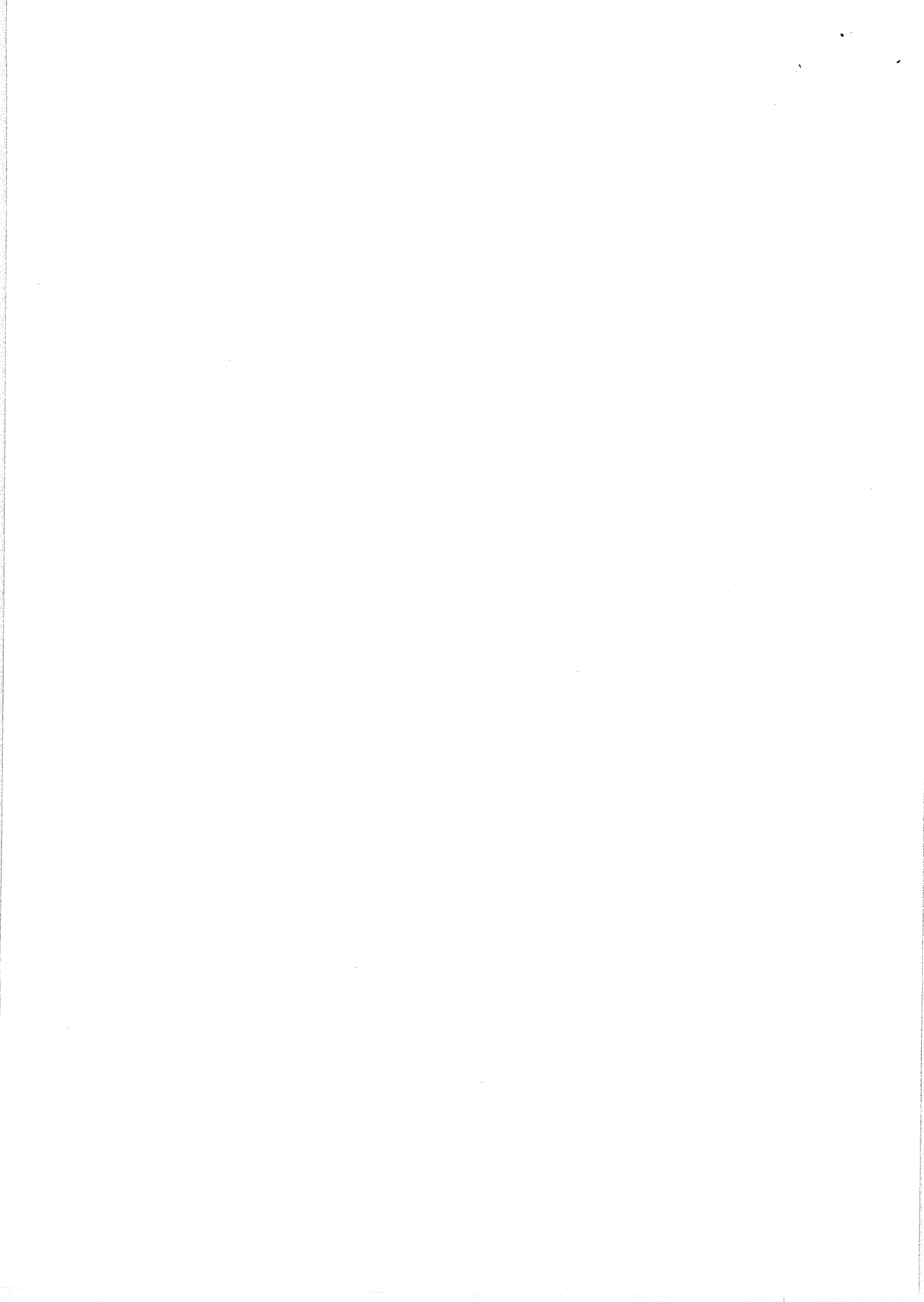
TAGLIA (mezzo torace)	44				46				48				50				52				54				56							
	6	8	10	12	6	8	10	12	6	8	10	12	6	8	10	12	6	8	10	12	6	8	10	12	6	8	10	12				
DROP	38	40	42	44	40	42	44	46	42	44	46	48	44	46	48	50	46	48	50	52	48	50	52	54	50	52	54	56	52	54	56	58
Mezza vita	73,0	75,5	78,0	80,5	75,5	78,0	80,5	83,0	78,0	80,5	83,0	85,5	80,5	83,0	85,5	88,0	83,0	85,5	88,0	90,5	85,5	88,0	90,5	93,0	88,0	90,5	93,0	95,5	90,5	93,0	95,5	98,0
Lunghezza da attaccatura del collo al fondo	60,1	62,1	64,1	66,1	62,1	64,1	66,1	68,1	64,1	66,1	68,1	70,1	66,1	68,1	70,1	72,1	68,1	70,1	72,1	74,1	70,1	72,1	74,1	76,1	72,1	74,1	76,1	78,1	74,1	76,1	78,1	80,1
Lunghezza manica da attaccatura spalla al fondo	62,1	64,1	66,1	68,1	64,1	66,1	68,1	70,1	66,1	68,1	70,1	72,1	68,1	70,1	72,1	74,1	70,1	72,1	74,1	76,1	72,1	74,1	76,1	78,1	74,1	76,1	78,1	80,1	76,1	78,1	80,1	82,1
Lunghezza spalle (all'incrocio fra il giromanica e la cucitura del gomito)	43,7	44,7	45,7	46,7	44,7	45,7	46,7	47,7	45,7	46,7	47,7	48,7	46,7	47,7	48,7	49,7	47,7	48,7	49,7	50,7	48,7	49,7	50,7	51,7	49,7	50,7	51,7	52,7	50,7	51,7	52,7	53,7
Ampiezza vita (dal centro del dietro al margine davanti)	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
Lunghezza	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
Larghezza base	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Larghezza parte libera	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5
Lunghezza tasche	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5
Larghezza tasche e lunghezza pattine	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
Larghezza pattine	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5
Lunghezza tasche	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5
Larghezza tasche e lunghezza pattine	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Larghezza pattine	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6





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

TAGLIA (mezzo torace)	58				60				62				64				66				
	2	4	6	8	2	4	6	8	2	4	6	8	2	4	6	8	2	4	6	8	
DROP																					
Mezza vita	46	44	42	40	48	46	44	42	50	48	46	44	52	50	48	46	54	52	50	48	
Lunghezza da attaccatura del collo al fondo		76,5			77,0				77,5				78,0							78,5	
	C																				
	R	79,0			79,5				80,0				80,5							81,0	
	L	81,5			82,0				82,5				83,0							83,5	
	XL	84,0			84,5				85,0				85,5							86,0	
Lunghezza manica da attaccatura spalla al fondo		62,2			62,5				62,8				63,1							63,4	
	C				64,5				64,8				65,1							65,4	
	R	64,2			66,5				66,8				67,1							67,4	
	L	66,2			68,5				68,8				69,1							69,4	
	XL	68,2																			
Lunghezza spalle (all'incrocio fra il giromanica e la cucitura del gomito)		50,7			68,5				52,7				53,7							54,7	
Ampiezza vita (dal centro del dietro al margine davanti)		63,0	61,5	59,8	58,0	65,0	63,5	61,8	60,0	67,0	65,5	63,8	62,0	69,0	67,5	65,8	64,0	71,0	69,5	67,8	66,0
	Lunghezza				14,5				15,0				15,5							16,0	
Controspalline	Larghezza base				5,5				5,5				5,5							5,5	
	Larghezza parte libera				5				5				5							5	
Tasche alle falde e pattine	Lunghezza tasche				22,5				22,5				22,5							23,0	
	Larghezza tasche e lunghezza pattine				18,5				18,5				18,5							19,0	
	Larghezza pattine				7				7				7							7	
	Lunghezza tasche				16,5				16,5				16,5							17,5	
Tasche al petto e pattine	Larghezza tasche e lunghezza pattine				13,0				13,5				13,5							14,0	
	Larghezza pattine				6				6				6							6	



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 individuarsi sulla base dei parametri di seguito elencati.

Conformemente al D.lgs. n. 50 del 2016, il punteggio complessivo di ciascuna offerta (ovvero indice di valutazione dell'offerta $C(a)$) sarà dato dalla formula:

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

dove:

- $C(a)$ = 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 i parametri quantitativi (prezzo e tempi di consegna) come di seguito riportato.

Il punteggio tecnico massimo (W_i) ottenibile da ciascun concorrente è di 80 punti suddivisi sulla base dei parametri prestazionali di seguito riportati.

L'attribuzione del punteggio premiale, per quanto riguarda la variazione dimensionale da valutare sia in lunghezza che in larghezza, avverrà tenendo conto del peggior risultato riscontrato e non come media dei valori.

PARAMETRO PRESTAZIONALE P_i	PESO W_i
P_1 = Solidità della tinta alla luce artificiale (<i>paragrafo 3.1</i>)	$W_1 = 12$
P_2 = Velocità di trasmissione del vapor d'acqua (<i>paragrafo 3.1</i>)	$W_2 = 12$
P_3 = Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling) (<i>paragrafo 3.1</i>)	$W_3 = 11$
P_4 = Variazione dimensionale alla bagnatura a freddo (<i>paragrafo 3.1</i>)	$W_4 = 11$
P_5 = Variazione dimensionale al lavaggio a secco (<i>paragrafo 3.1</i>)	$W_5 = 11$
P_6 = Variazione dimensionale alla stiratura a vapore (<i>paragrafo 3.1</i>)	$W_6 = 11$
P_7 = Certificazione OEKO-TEX®	$W_7 = 2$
P_8 = Certificazione Ecolabel	$W_8 = 2$
P_9 = Confezione e grado di rifinizione (sul capo finito)	$W_9 = 8$
	TOT = 80



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

6.1 OFFERTA TECNICA-QUALITATIVA (PUNTEGGIO MASSIMO 80)

RANGE PARAMETRO P_i	VALORE COEFFICIENTE $V(a)_i$	PRODOTTO $W_i * V_i$
5 (sb) < P_1 < 6 (sb) 6 (sb) ≤ P_1 < 7 (sb) P_1 ≥ 7 (sb)	$V(a)_1 = 0,3$ $V(a)_1 = 0,6$ $V(a)_1 = 1$	$W_1 * V(a)_1 = 3,9$ $W_1 * V(a)_1 = 7,8$ $W_1 * V(a)_1 = 13$
900 g/(m ² *d) < P_2 < 1050 g/(m ² *d) 1050 g/(m ² *d) ≤ P_2 < 1200 g/(m ² *d) P_2 ≥ 1200 g/(m ² *d)	$V(a)_2 = 0,3$ $V(a)_2 = 0,6$ $V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 3,9$ $W_2 * V(a)_2 = 7,8$ $W_2 * V(a)_2 = 14$
$P_3 = 4$ $P_3 = 4/5$ $P_3 = 5$	$V(a)_3 = 0,3$ $V(a)_3 = 0,6$ $V(a)_3 = 1$	$W_3 * V(a)_3 = 3,3$ $W_3 * V(a)_3 = 6,6$ $W_3 * V(a)_3 = 11$
1% < P_4 < 1,5% 0,5% < P_4 ≤ 1% P_4 ≤ 0,5%	$V(a)_4 = 0,3$ $V(a)_4 = 0,6$ $V(a)_4 = 1$	$W_4 * V(a)_4 = 3,3$ $W_4 * V(a)_4 = 6,6$ $W_4 * V(a)_4 = 11$
1% < P_5 < 1,5% 0,5% < P_5 ≤ 1% P_5 ≤ 0,5%	$V(a)_5 = 0,3$ $V(a)_5 = 0,6$ $V(a)_5 = 1$	$W_5 * V(a)_5 = 3,3$ $W_5 * V(a)_5 = 6,6$ $W_5 * V(a)_5 = 11$
1% < P_6 < 1,5% 0,5% < P_6 ≤ 1% P_6 ≤ 0,5%	$V(a)_6 = 0,3$ $V(a)_6 = 0,6$ $V(a)_6 = 1$	$W_6 * V(a)_6 = 3,3$ $W_6 * V(a)_6 = 6,6$ $W_6 * V(a)_6 = 11$
$P_7 =$ assenza certificazione $P_7 =$ presenza certificazione	$V(a)_7 = 0$ $V(a)_7 = 1$	$W_7 * V(a)_7 = 0$ $W_7 * V(a)_7 = 2$
$P_8 =$ assenza certificazione $P_8 =$ presenza certificazione	$V(a)_8 = 0$ $V(a)_8 = 1$	$W_8 * V(a)_8 = 0$ $W_8 * V(a)_8 = 2$
$P_9 =$ sufficiente $P_9 =$ discreto $P_9 =$ buono $P_9 =$ ottimo	$V(a)_9 = 0$ $V(a)_9 = 0,3$ $V(a)_9 = 0,6$ $V(a)_9 = 1$	$W_9 * V(a)_9 = 0$ $W_9 * V(a)_9 = 3$ $W_9 * V(a)_9 = 6$ $W_9 * V(a)_9 = 10$

Il coefficiente $V(a)_9$ terrà conto della corrispondenza al campione ufficiale ed alla parte descrittiva delle presenti specifiche tecniche nonché alla perfetta corrispondenza delle dimensioni del manufatto, alla mano e all'aspetto del tessuto, all'indossabilità dei campioni di maglietta tipo polo presentati, alla regolarità delle cuciture, all'esecuzione delle impunture, alla realizzazione delle asole, all'utilizzo di filati e bottoni idonei, ecc.. Tale coefficiente sarà determinato come media aritmetica dei singoli coefficienti attribuiti da ogni membro della Commissione di gara secondo le possibili valutazioni di seguito specificate:

- *sufficiente*: il manufatto è stato realizzato con minima accuratezza e con dettagli di lavorazione appena adeguati alla funzionalità del capo;
- *discreto*: il manufatto è stato realizzato con minima accuratezza e con dettagli di lavorazione adeguati alla funzionalità del capo;
- *buono*: il manufatto è stato realizzato con accuratezza e con dettagli di lavorazione di elevata qualità;
- *ottimo*: il capo è di manifattura superiore, realizzato con massima accuratezza, con rifiniture e dettagli di lavorazione di ottima qualità.

6.2 OFFERTA ECONOMICA (PUNTEGGIO MASSIMO 20)

La valutazione dell'offerta economica avrà come parametro di riferimento il prezzo unitario del prodotto richiesto ed il punteggio (W_{10}) massimo attribuibile a ciascun concorrente sarà di 20 punti. Il punteggio attribuito a ciascun concorrente verrà calcolato secondo la relazione matematica riportata al Capo 6. Il parametro $V(a)_{10}$ sarà valutato con la seguente formula:



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

dove:

- $R(a)$ = valore del ribasso, rispetto al parametro massimo di gara, offerto dal concorrente in esame;
- $R(a)_{max}$ = valore del ribasso, rispetto al parametro massimo di gara, indicato dal concorrente che ha offerto il requisito più conveniente per l'Amministrazione, intendendosi per ribasso la differenza tra prezzo a base d'asta ed il prezzo offerto dal concorrente.

L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

6.3 PRESENTAZIONE OFFERTA TECNICA

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:

- 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 da cui si evinca chiaramente che il capo oggetto di gara soddisfi tutti i requisiti tecnici prescritti, indicati al *Capo 3*, firmata dal/dai legali rappresentanti degli operatori economici concorrenti.**

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.

Il collo o i colli, contenenti la campionatura di gara di seguito specificata, dovranno essere recapitati presso l'**Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – Compendio "Ferdinando di Savoia" – Settore V Equipaggiamento – Via Castro Pretorio n. 5, 00185 Roma – Italia** secondo le modalità previste dal bando di gara.

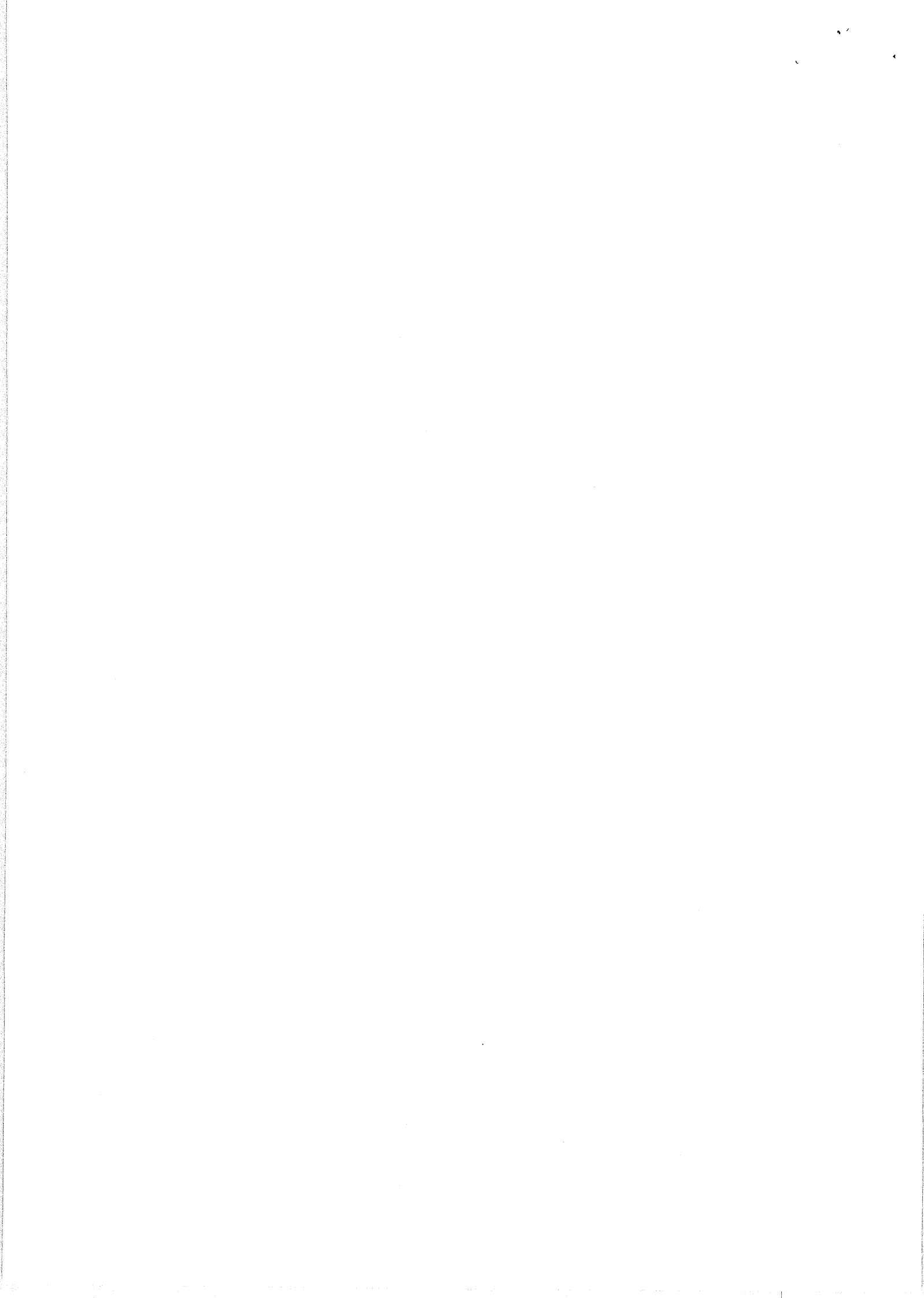
I soli campioni di gara dovranno essere realizzati con filato cucirino verde con le medesime caratteristiche tecniche di cui al *paragrafo 3.6*. I suddetti campioni verranno sottoposti alle attività di certificazione presso laboratori accreditati per determinare la qualità e l'attribuzione del punteggio tecnico di gara.

Unitamente ai campioni di gara, il/i tessuto/i presentato/i, per tutta la lunghezza della pezza (su uno o su entrambi i lati), dovrà/dovranno riportare termosaldato o ricamate, in continuo, le diciture "POLIZIA DI STATO", il nome della ditta produttrice e la data di tessitura.

L'eventuale assenza del filato cucirino verde sulle cuciture del campione di gara e/o delle suddette diciture sulle pezza di materia prima determina l'incompleta presentazione dell'offerta tecnica con l'esclusione della ditta concorrente dalla procedura di gara. Nelle successive gare con il criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa verrà cambiato il colore del filato cucirino.

Nel collo o nei colli dovranno essere contenuti:

- numero 5 campioni di giubba (taglie 46, 48, 50, 52 e 54, tutti drop 6 e lunghezza R);
- 5 m lineari di tessuto principale;
- 4 m lineari di fodera per interno;
- 4 m di tessuto interfodera;
- 3 m di tessuto lineare di colore cremisi per la profilatura della contospalline;



- accessori: filato, bottoni, nastro velcro, melton, in quantità sufficiente per effettuare tutte le prove previste dal *Capo 3*.

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; la stessa 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 complessivo 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 ed in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi.

CAPO 7: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

7.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna della giubba, sulla fodera a destra, all'altezza del petto, dovrà essere applicata, cucita su tutto il perimetro, una etichetta in tessuto di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente al lavaggio, contenente le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- numero della taglia relativa;
- denominazione del capo "Giubba maschile estiva per divisa ordinaria";
- 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.

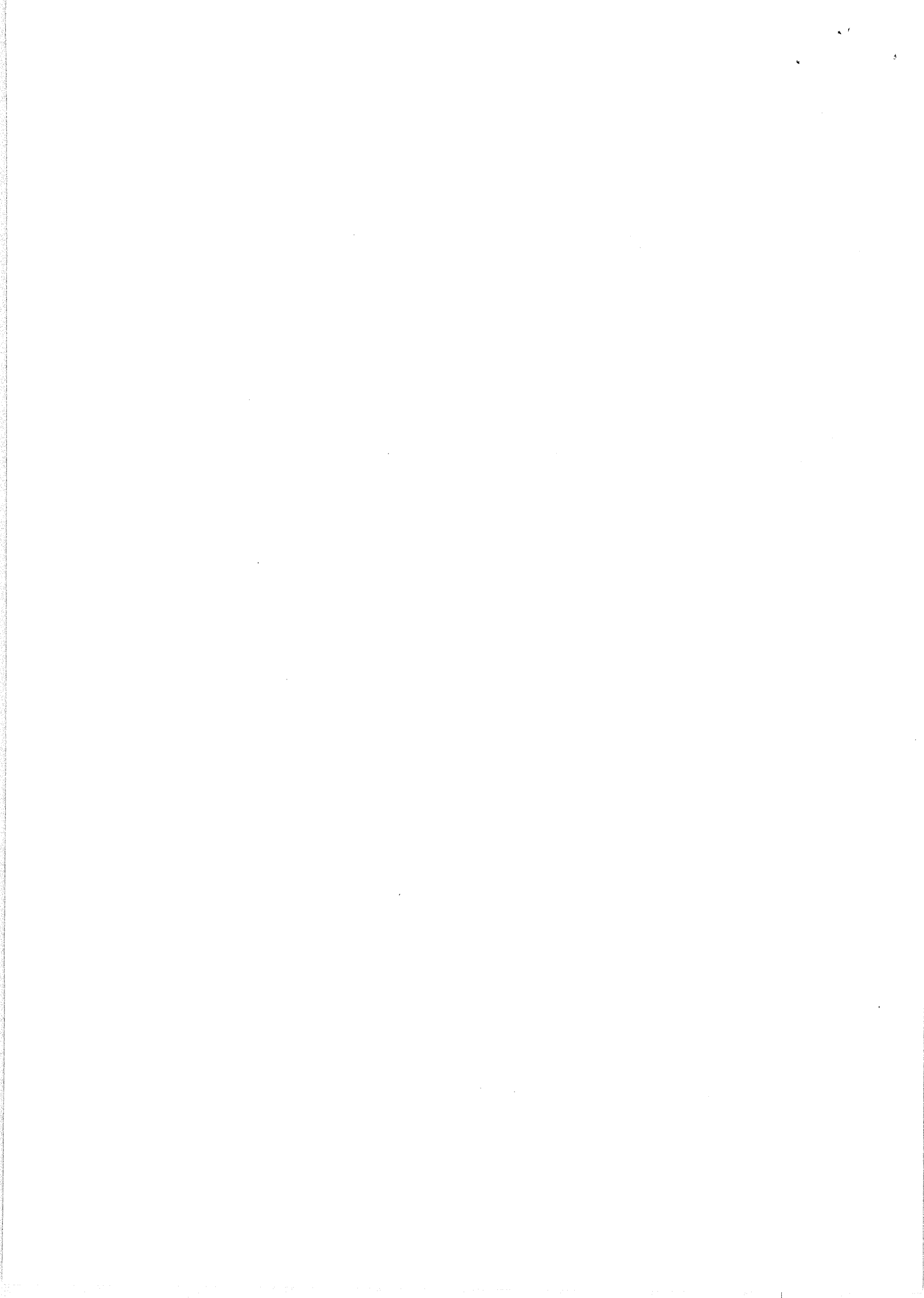
Una seconda etichetta, con gli stessi requisiti tecnici della prima, dovrà riportare in modo chiaro e leggibile, esplicitate con testo di carattere adeguato, tutti i trattamenti cui il capo NON può essere sottoposto (es: NO stiro, NO candeggio, ecc.) o particolari restrizioni (es: Temperatura massima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

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

7.2 IMBALLAGGIO

Ogni giubba dovrà essere appesa su una gruccia realizzata in plastica antiurto, con asta e laccio antiscivolo per i pantaloni, munita di gancio in acciaio zincato girevole, con spalla anatomica larga 4,5 cm circa e con larghezza al centro di 2,6 cm circa, di dimensioni totali idonee a garantire il completo sostegno dei manufatti in relazione alle taglie. La gruccia deve essere inoltre di robustezza adeguata a sostenere il peso di una giubba e di un eventuale pantalone.

Nel gancio d'acciaio della gruccia deve essere inserito un cilindro riportante il numero della taglia. I manufatti saranno successivamente posti in un sacchetto copri abito di polietilene





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

trasparente di adeguate dimensioni e spessore. All'interno di ogni sacchetto dovrà essere inserito un foglio illustrativo per l'uso e la manutenzione dell'indumento.

Su ciascun sacchetto, 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, taglia e quantità contenute (con indicazione: "Giubba maschile estiva per divisa ordinaria);
- indicazioni sullo smaltimento a fine vita del manufatto.

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 giubbe, confezionate come sopra, in relazione alla loro distribuzione munite di gruccia e copri abito, dovranno essere poste in scatole di cartone di adeguata capacità, aventi i requisiti necessari a garantire la perfetta conservazione durante il trasporto e dovranno essere chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.

Su due lati contigui di ciascuna scatola 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 gli scatoloni a fine collaudo.

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

CAPO 8. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale della giubba maschile estiva della divisa ordinaria depositato presso: **Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato - V Settore Equipaggiamento – Compendio "Ferdinando di Savoia" - 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

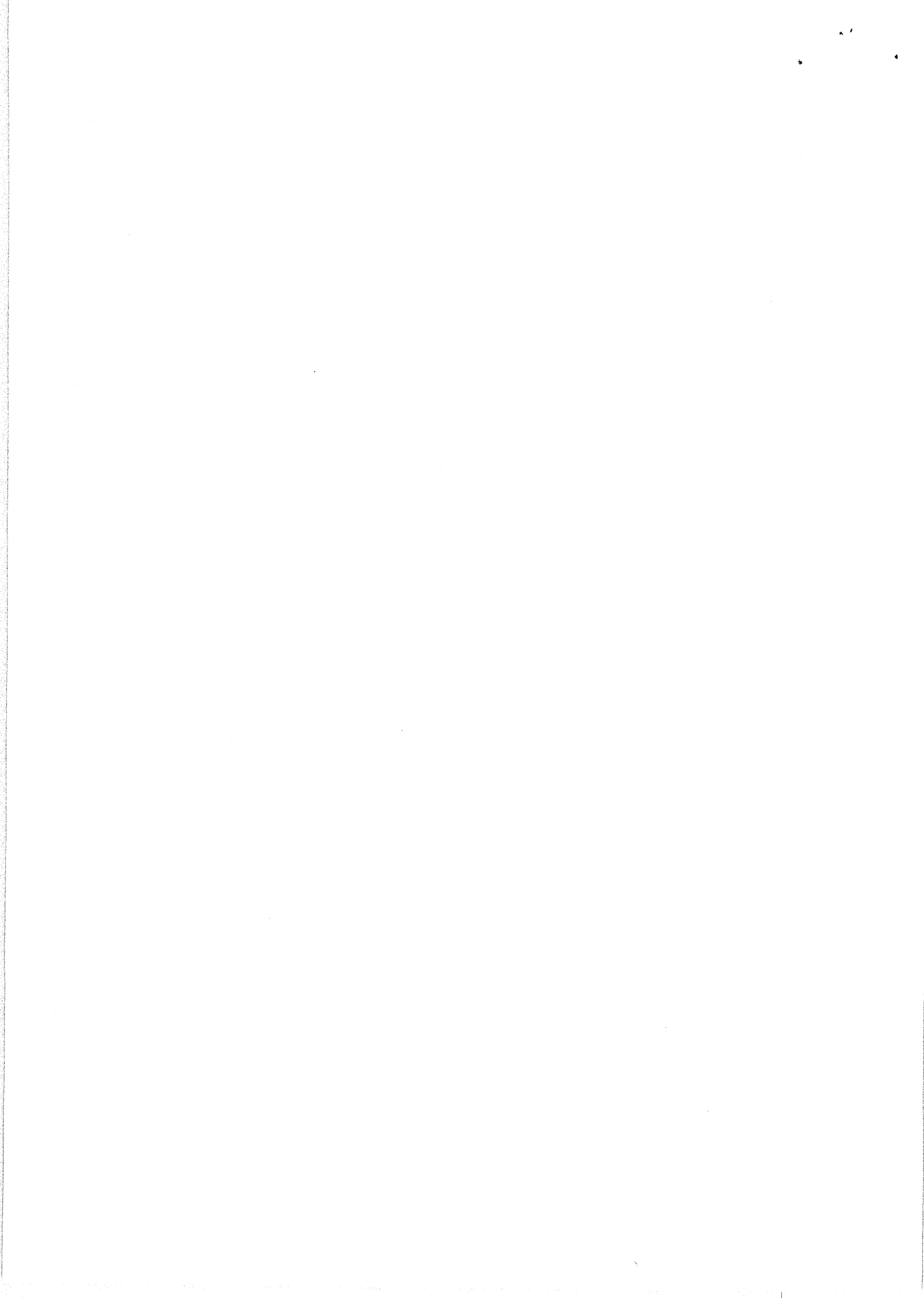
Ogni capo dovrà essere corredato di:

- a. n. 2 bottoni in resina tipo madreperla di colore in tono con il tessuto;
- b. n. 10 bottoni metallici bombati con fregio della Polizia di Stato (aquila turrita);
- c. n. 2 alamari.

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





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

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.

L'eventuale difformità dei risultati di prova previsti al *Capo 3* delle presenti specifiche tecniche 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, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

Fermi restando i requisiti riportati nelle presenti specifiche tecniche, la ditta aggiudicataria della fornitura del "Giubba maschile estiva per divisa ordinaria" 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.

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

Visto, si approva

Reggente del Settore

Direttore Tecnico Capo della Polizia di Stato

Dott.ssa Daniela PERANZONI

