



# *Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

*Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale*

Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato

Settore V - Equipaggiamento

## *Specifiche Tecniche del 22.06.2016 6)*

*Precedenti revisioni: 10.06.2016 (5), 20.06.2011 (4), 05.02.2008 (3), 04.05.2007 (2), gennaio 2004 (1).*

**“V-GoE\_do18”: GONNA ESTIVA PER  
DIVISA ORDINARIA**

Il presente documento è composto di n. 11 pagine numerate dalla successiva.



## CAPO 1 - GENERALITÀ

La gonna 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 gonna è prevista in complessive n. 40 taglie, di cui 10 "Corte", 10 "Regolari", 10 "Lunghe" e 10 "Extra-Lunghe".

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

## CAPO 2 - DESCRIZIONE

### 2.1 GONNA ESTIVA PER DIVISA ORDINARIA

La gonna confezionata con tessuto leggero in pura lana vergine merinos, tinto in tops, si compone di un corpo e di una cintura rigorosamente confezionati a partire dalla stessa pezza di tessuto e da una fodera interna.

#### 2.1.1 Corpo

Il corpo è formato da due parti, anteriore posteriore, del materiale di cui al *paragrafo 3.1*, unite con idonea cucitura sui fianchi.

La parte anteriore in unico pezzo, presenta, per l'adattamento della gonna al bacino, due riprese verticali della lunghezza di 10 cm, misurate dal bordo inferiore della cintura, e termina al fondo con un rimesso interno alto circa 4,0 cm e fermato con punti invisibili.

La parte posteriore sagomata in unico pezzo presenta, come per la parte anteriore, per l'adattamento della gonna al bacino, due riprese verticali della lunghezza di 9 cm, misurate dal bordo inferiore della cintura, e termina al fondo con un rimesso interno alto circa 4,0 cm e fermato con punti invisibili. La suddetta parte, presenta un'apertura per l'inserimento della cerniera lampo di apertura del tipo "invisibile", in possesso dei requisiti di cui al *paragrafo 3.5*; quest'ultima di lunghezza totale tale da consentire la perfetta chiusura dell'apertura, è applicata come da campione ufficiale ed è fermata superiormente dalla cucitura di unione della parte posteriore alla cintura e inferiormente da idonea cucitura praticata su entrambi i nastri delle semi cerniere.

Lungo le cuciture di assemblaggio laterali, a partire dalla base della cintura fino al fondo della gonna (rimesso compreso) è inserito e ribattuto a filo, un profilo detto "coda di topo" del materiale di cui al *paragrafo 3.3* di colore cremisi. Lo stesso è montato in modo da far coincidere la direzione della diagonale tipica dell'armatura batavia con quella del pantalone. Nel complesso il nastro color cremisi ha una larghezza di 1,5 cm circa e fuoriesce dalla cucitura di unione delle due parti che compongono la gonna di circa 0,2 cm formando la filettatura laterale.

#### 2.1.2 Cintura

È realizzata con un doppio strato del tessuto di cui al *paragrafo 3.1*, ha una larghezza di 4,0 cm ed è rinforzata con il materiale avente le specifiche riportate al *paragrafo 3.4*.

Rifinita come da campione ufficiale, è foderata internamente esclusa la linguetta con nastro prefabbricato e rinforzata in tela canapina (*paragrafo 3.4*).

Lungo la cintura sono distribuiti n. 6 passanti in tessuto, di idonea lunghezza, larghi 1,0 cm e fissati con robuste cuciture in modo da garantire una luce di 7,0 cm circa. I passanti sono così collocati:

- due anteriormente (in corrispondenza delle riprese);
- due ai fianchi (uno per parte in corrispondenza delle cuciture di unione delle due parti);
- due posteriormente (in corrispondenza delle riprese).



La cintura sul lato destro a capo indossato, termina con una linguetta in tessuto addoppiato del tessuto di cui al *paragrafo 3.1* e sagomata come da campione ufficiale.

Sulla stessa, a 3,0 cm dalla punta, è applicato un bottone in resina tipo madreperla lineato come da campione, a quattro fori, di colore in tono con il tessuto (*paragrafo 3.7*), in corrispondenza dell'asola orizzontale a goccia di lunghezza complessiva pari a 2,5 cm e con luce di 2,0 cm, praticata sul lato sinistro della cintura.

#### 2.1.3 Fodera

Il corpo della gonna è internamente foderato in tessuto di colore grigio-azzurro in tono con il tessuto esterno, avente le specifiche riportate al *paragrafo 3.2*. La fodera è composta da tre pezzi, di cui uno anteriore e due posteriori, assemblati tra loro con idonee cuciture che siano confortevoli al contatto con il corpo e tali da non far sfrangiare la stessa a seguito dell'uso. La cucitura d'unione delle due parti posteriori si interrompe per garantire la stessa apertura del corpo per l'inserimento della lampo "invisibile". La stessa è fissata alla cintura superiormente dalla stessa cucitura di unione del corpo alla cinta, mentre al fondo è libera e rifinita con rimesso di circa 2 cm.

#### 2.1.4 Piega permanente

Alla gonna deve essere assicurata la piega permanente, nella parte posteriore della stessa, come da campione ufficiale, mediante l'applicazione all'interno di apposita lastratura in materiale polimerico praticata con stiratura opportunamente calibrata, per temperatura, tempo, pressione e tipologia di tessuto. La lastratura deve interessare solo la parte posteriore della gonna in corrispondenza della ripresa realizzata in prosecuzione della cucitura centrale; essa inoltre deve risultare perfettamente fissata al tessuto per tutta la lunghezza e non mostrare punti di distacco dopo cinque lavaggi a secco (UNI EN ISO 3175:18).

### CAPO 3 - REQUISITI TECNICI

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 GONNA ESTIVA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100 % pura lana vergine	-	Regolamento n. 1007:2011
Finezza della lana	$\leq 16,75 \mu\text{m}$ con un CV $\leq 14\%$	-	UNI 5423:1964
Armatura	Batavia 2:2	-	UNI 8099:1980
Massa areica	$\leq 190 \text{ g/m}^2$	-	UNI EN 12127:1999
Colore (GRIGIO-AZZURRO con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa)	L* = 37,50 a* = -1,87 b* = -8,10	$\Delta E_{\text{CMC},2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
Tintura	Eseguita in tops		
Resistenza alla trazione	Ordito $\geq 340 \text{ N}$ Trama $\geq 290 \text{ N}$ Allungamento medio: Ordito $\geq 40\%$ Trama $\geq 40\%$	-	UNI EN ISO 13934-1:2013 UNI EN ISO 29073-3:1993
Resistenza alla lacerazione	Ordito $\geq 16 \text{ N}$ Trama $\geq 14 \text{ N}$	-	UNI EN ISO 13937-2:2002
Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo 24.000 cicli (pressione 9 kPa)	-	UNI EN ISO 12947-2:2000
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	Tessuto contro se stesso Grado $\geq 4$	-	UNI EN ISO 12945-2:2002 (2.000 rivoluzioni)
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



# Ministero dell'Interno

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA  
 Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale  
 Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Solidità della tinta: ■ scala dei grigi (sg) ■ scala dei blu (sb)	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): $\geq 5$ sb	-	UNI EN ISO 105-B02:2014
	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
	Alla goccia d'acqua: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	-	UNI EN ISO 105 - E07:2010
	Ai solventi organici (percloroetilene): indice di scarico = 5 sg, indice di degradazione = 5 sg	-	UNI EN ISO 105 - X05:2009
	Stiratura con testimone umido e asciutto a 200°C: indice di scarico = 5 sg, indice di degradazione = 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
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 DELLA GONNA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100% Viscosa	-	Regolamento n. 1007:2011
Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
Massa areica	$\leq 66$ g/m <sup>2</sup>	-	UNI EN 12127:1999
Variatione dimensionale alla bagnatura a freddo	$\leq 5\%$ nella lunghezza $\leq 5\%$ nella larghezza	-	UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Colore	In tono con il tessuto del pantalone		UNI 9270:1988



*Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Solidità della tinta	Al sudore su tessuto multifibre 2DW: Acido: indice di scarico $\geq 4$ sg, indice di degradazione $\geq 4$ sg	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Alcalino: indice di scarico $\geq 4$ sg, indice di degradazione $\geq 4$ sg	-	UNI EN ISO 105 – X05:2009
	Ai solventi organici (percloroetilene): indice di scarico $\geq 4$ sg, indice di degradazione $\geq 4$ sg	-	UNI EN ISO 105 – X05:2009

3.3 PROFILO LATERALE COLOR CREMISI "CODA DI TOPO"

CARATTERISTICHE E TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	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* = 23,99; a* = 22,23; b* = -0,70	$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009

3.4 TELA CANAPINA PER RINFORZO CINTURA

CARATTERISTICHE E TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	Ordito: 50% Cotone - 50% Rayon Trama: 85% Cascami di cotone e 15% Rayon	-	Regolamento n. 1007:2011
Resistenza alla trazione	Ordito $\geq 206$ N Trama $\geq 419$ N	-	UNI EN ISO 2062:2010

3.5 CHIUSURA LAMPO

La cerniera del tipo "invisibile" di colore grigio-azzurro, è composta da:

a. n. 2 nastri

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	Poliestere	-	Regolamento n. 1007:2011
Colore	In tono con il tessuto		UNI 9270:1988
Larghezza	Per ciascun nastro 12 mm	$\pm 0,5$ mm	UNI EN 1773:1998



## Ministero dell'Interno

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA  
Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale  
Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato - Settore V Equipaggiamento

### b. Catena

La catena, in materiale poliammidico, è estrusa su due fili paralleli di cotone/poliestere formando una scala di denti che successivamente sono ripiegati a caldo e cuciti sul nastro.

- Il filato per cucitura: nylon o poliestere 80/3  $\pm$  1 dtex.
- Larghezza catena: 4 mm  $\pm$  0,15 mm.
- Altezza (spessore dei singoli denti): 2,0 mm  $\pm$  0,1 mm.
- Passo (distanza tra l'inizio di un dente e l'inizio di quello successivo): 1,67 mm.
- Numero denti per ogni 10 cm: 59 minimo.

### c. Corsore e tiretto

Di dimensioni e sagoma analoghe a quelle del campione ufficiale, sono in materiale "ZAMA" G Zn Al Cu (UNI EN 1774:1999).

La fornitura deve essere realizzata con vernice a due componenti con catalizzatore plastificante. Sottoposti a cinque lavaggi a secco, effettuati in successione, devono essere resistenti in ogni punto.

### d. Fermo iniziale

Sulla catena è applicato un fermo in alluminio laccato per impedire la fuoriuscita del corsore.

### 3.6 FILATO CUCIRINO PER IMPUNTURE E ASOLE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100% Poliestere	-	Regolamento n. 1007:2011
Resistenza alla trazione	Per il filato: 1150 cN	$\pm$ 5%	UNI EN ISO 2062:2010
	Per le asole: 1900 cN		
Allungamento a rottura	> 15 %	-	UNI EN ISO 2062:2010
Colore	Grigio-azzurro 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 BOTTONI

I bottoni devono essere del tipo resina in madre perla, con spessore di 0,2 cm circa, del diametro di 1,5 cm, a 4 fori lineati, per tonalità di colore e per grado di lucentezza corrispondente al campione ufficiale. Devono risultare 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 rilevare tracce di lesioni.

#### **I suddetti requisiti tecnici dovranno essere soddisfatti dal capo finito.**

Tuttavia, la commissione incaricata di eseguire il collaudo (cfr. *Capo 8*), sentito il parere dei laboratori merceologici incaricati di svolgere le analisi richieste, potrà decidere di eseguire le prove di cui sopra sul tessuto (materia prima), qualora le parti componenti il capo finito non siano di dimensioni idonee per effettuare le caratterizzazioni prescritte.

Qualora siano intervenuti aggiornamenti delle normative, dalla data di approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento all'analisi di laboratorio, si applicano quelle in vigore.



---

#### CAPO 4 - DETTAGLI DI LAVORAZIONE

In sede di esecuzione contrattuale tutti gli accessori del capo 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.

L'utilizzazione di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzata dalla stazione appaltante nella fase antecedente all'inizio delle lavorazioni.

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 il pantalone sia confezionato 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 e 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) 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 stesche presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani;
- c) deve essere rispettata la luce dei passanti;
- d) le gonne devono corrispondere per dimensioni e caratteristiche alla modellazione ufficiale;
- e) la piega permanente dovrà essere realizzata a regola d'arte;
- f) la fodera deve risultare ben distesa così da non creare arricciature o deformazioni del capo;
- g) la filettatura del profilo cremisi deve essere diritta, uniforme in tutta la lunghezza e priva di "trasporti";
- h) la cerniera lampo deve essere ben cucita, funzionale e del tipo "invisibile";
- i) le asole a goccia devono essere eseguite a regola d'arte e avere una luce calibrata rispetto alle dimensioni del bottone;
- j) i bottoni devono essere quelli prescritti e risultare solidamente applicati in corrispondenza delle rispettive asole;
- k) il confezionamento deve essere del tipo semi sartoriale.

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 GONNA ESTIVA PER DIVISA ORDINARIA (misure espresse in centimetri con tolleranza $\pm 1\%$ )

TAGLIE		40	42	44	46	48	50	52	54	56	58
Semi cintura	DROP										
	4	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54
	6	34	36	38	40	42	44	46	48	50	52
	8	32	34	36	38	40	42	44	46	48	50
Misure valide per tutti i DROP											
Lunghezza fianco a capo finito (escluso cintura)	Statura										
	C	54,5	55,5	56,5	57,5	58,5	59,5	60,5	61,5	62,5	63,5
	R	56,5	57,5	58,5	59,5	60,5	61,5	62,5	63,5	64,5	65,5
	L	58,5	59,5	60,5	61,5	62,5	63,5	64,5	65,5	66,5	67,5
	XL	60,5	61,5	62,5	63,5	64,5	65,5	66,5	67,5	68,5	69,5
Lunghezza al centro (posteriore)	Statura										
	C	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61
	R	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63
	L	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65
	XL	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67
Lunghezza spacco (posteriore)	Statura										
	C	20,5	21	21,5	22	22,5	23	23,5	24	24,5	25
	R	21,5	22	22,5	23	23,5	24	24,5	25	25,5	26
	L	22,5	23	23,5	24	24,5	25	25,5	26	26,5	27
	XL	23,5	24	24,5	25	25,5	26	26,5	27	27,5	28

## CAPO 6 - ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

### 6.1 SIMBOLI ED ETICHETTATURA

Nella parte interna della gonna, sotto la cintura, 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 "Gonna 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 esser 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

Le gonne, accuratamente stirate dovranno essere appese su una gruccia in plastica rigida dotata di pinze, con gancio metallico e successivamente immesse singolarmente in un sacchetto trasparente di adeguate dimensioni e spessore. All'interno di ogni sacchetto dovrà essere inserito un foglio illustrativo per la manutenzione dell'indumento.



## *Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

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: "Gonna estiva per divisa ordinaria).

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 gonne, confezionate come sopra, in relazione alla loro distribuzione munite di gruccia e sacchetto, dovranno essere poste in scatole di cartone di adeguata capacità, aventi i requisiti necessari tale da 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 e la numerazione progressiva dei manufatti contenuti, 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.

Esternamente su una delle testate delle scatole dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

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

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 fa riferimento al campione ufficiale di “gonna estiva della divisa ordinaria” depositato presso:

*Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato del Ministero dell'Interno - V Settore Equipaggiamento  
Via del 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 8 - COLLAUDO DELLA FORNITURA

Il collaudo della fornitura consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto al campione ufficiale ed alle presenti S.T.. La commissione di collaudo sottopone la fornitura a tutte le prove ritenute necessarie a constatare la rispondenza della stessa alle specifiche tecniche 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 6*. 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.

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.

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

**VISTO, SI APPROVA**  
**Direttore Tecnico Capo della Polizia di Stato**  
**Dott.ssa Daniela PERANZONI**