

# “Maglia a girocollo per servizi di ordine pubblico”

---

---

## Specifiche Tecniche del 18.12.2019 (3)

*Precedenti revisioni: 23.01.2018 (2), 23.05.2016 (1).*

**Documento composto da n.12 pagine numerate, compreso il presente prospetto**



## CAPO 1: GENERALITÀ

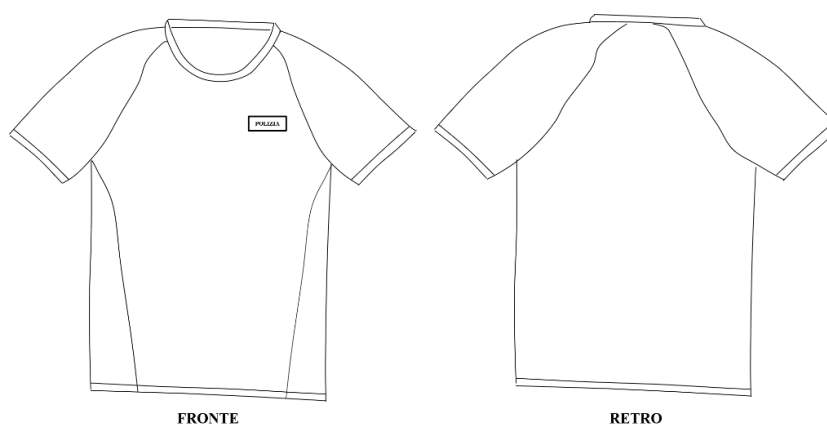
La maglia a girocollo per servizi di ordine pubblico, di cui alle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzata secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

La maglia è prevista in complessive n.8 taglie dalla XS alla 4XL, sia per il personale maschile che per quello femminile, così come descritto al *Capo 5*.

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

## CAPO 2: DESCRIZIONE

La maglietta di colore blu resistente alla fiamma, è costituita da un davanti, un dietro e due maniche corte. Tutte le suddette parti dovranno essere rigorosamente ricavate dalla stessa pezza di tessuto con le caratteristiche riportate al *paragrafo 3.1*. In Figura 1 è rappresentato a titolo puramente esemplificativo e non in scala il manufatto.



**Figura 1:** rappresentazione a titolo puramente esemplificativo e non in scala della maglia a girocollo.

Il davanti ed il dietro sono uniti alle maniche tramite cuciture eseguite con macchina a quattro aghi. Le suddette parti terminano con un orlo alto 1,5 cm circa, cucito con macchina a due aghi.

Il collo è rifinito con un rimesso alto 1,5 cm circa applicato anch'esso con macchina a due aghi mentre le maniche corte terminano con l'applicazione di un orlo alto 1,5 cm circa, realizzato con lo stesso tessuto del corpo.

Sul davanti della maglietta, all'altezza del petto, lato sinistro a capo indossato, è applicata una targhetta con scritta "POLIZIA" di colore oro su un supporto in tessuto di colore cremisi, resistente alla fiamma, che per dimensioni e rifiniture deve essere conforme al campione ufficiale.

Tutte le cuciture sono realizzate con la tecnica della costruzione “piatta” al fine di evitare qualsiasi tipo di attrito con la pelle dell'utilizzatore.

Il filato cucirino utilizzato è di colore blu in tono con il tessuto (*paragrafo 3.2*).

La maglia sarà realizzata proporzionalmente secondo le taglie definite al *Capo 5*.

### 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 PER LA MAGLIA**

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	95% Viscosa FR 5% Fibra elastica (o equivalenti)	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Massa areica	160 g/m <sup>2</sup> ± 5 %	UNI EN 12127:1999 UNI 5114 met. III
Colore	Blu in tono con la giubba della divisa per servizi di ordine pubblico	UNI 9270:1988
Solidità della tinta	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno), degradazione: ≥ 4/5 sb	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Al sudore, degradazione e scarico: acido ≥ 4 sg, alcalino ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Allo sfregamento, degradazione e scarico: a secco ≥ 4 sg a umido ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – X12:2003
	Al lavaggio domestico e commerciale a 40°C dopo 20 lavaggi: degradazione ≥ 4 sg scarico ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105-C06:2010 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, 20 lavaggi, asc. C)
Variazione dimensionale al lavaggio ad umido	≤ 5 % nella lunghezza ≤ 5 % nella larghezza	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, 20 lavaggi, asc. C)  UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	del tessuto tal quale Grado 4	UNI EN ISO 12945-1: 2002 (20.000 rivoluzioni)
	dopo 20 lavaggi a 40°C Grado 3/4	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, 20 lavaggi, asc. C)
Resistenza allo scoppio	≥ 150 kPa	UNI EN ISO 13938-2:2001
Resistenza evaporativa	Ret ≤ 4 m <sup>2</sup> Pa/W	UNI EN ISO 11092:2014
Resistenza termica	Rct ≤ 0,030 m <sup>2</sup> K/W	
Proprietà di gestione del sudore	Valutazione finale: tessuto a rapido assorbimento ed asciugatura rapida	AATCC 195-10
Resistenza al calore e alla fiamma	A1 - B1 - C1	UNI EN ISO 11612:2009
Capacità antibatteriche	Abbattimento ≥ 75% della carica batterica dei seguenti ceppi: - ESCHERICHIA COLI ATCC 8739; - STAFILOCOCCO AUREO ATCC 6538P; - KLEBSIELLA PNEUMONIAE ATCC 4352.	UNI EN ISO 20743:2013  UNI EN ISO 6330:2002 (lav. 3A, met. 4N, det. ECE, 10 lavaggi, asc. C)
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 FILATO CUCIRINO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Materia prima	100% fibra intrinsecamente ignifuga	AATCC 20:2002 (sez. 9-15). ASTM D 276:2012 (sez. 9-15)
Colore	Blu in tono con il tessuto	UNI 9270:1988
	Cremisi in tono con lo sfondo della targhetta	

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 il manufatto sia stato confezionato accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) le diverse parti che compongono la maglia devono risultare ben sagomate, applicate correttamente e senza difetti di simmetria;
- b) i filati devono corrispondere agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto della maglia e con il quale devono essere in tono;
- c) tutti gli orli devono essere regolari e non presentare segni di arricciatura;
- d) tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture devono essere effettuate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento. Tutte le cuciture devono essere realizzate con la tecnica della costruzione "piatta" al fine di evitare qualsiasi tipo di attrito sulla pelle dell'utilizzatore. 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.

Il tessuto dovrà, altresì, risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano ed aspetto e rifinitura al campione di gara (raffronto con il campione secondo la UNI 9270:1988).

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

## CAPO 5. ALLESTIMENTO – TAGLIE E DIMENSIONI

(Misure espresse in centimetri con tolleranza di  $\pm 3\%$ )

TAGLIE	XS	S	M	L	XL	XXL	3XL	4XL
<b>DIMENSIONI</b>								
Lunghezza capo (misurata dall'attaccatura del collareto al fondo)	69	71	73	75	77	79	82	85
Larghezza (misurata sotto le ascelle)	40	42	44	46	47	50	53	56
Lunghezza manica (misurata dall'attaccatura collareto al fondo manica)	32	34	36	38	40	42	45	48
Altezza orlo fondo, orlo manica e collareto	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5

## 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);
- $\Sigma$  = 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 massimo ( $W_i$ ) attribuibile a ciascun concorrente è di 100 punti articolato in punteggio tecnico per un massimo di 70 punti, suddivisi sulla base dei parametri prestazionali di seguito riportati e di un punteggio economico per un massimo di 30 punti.

PARAMETRO PRESTAZIONALE $P_i$	PESO $W_i$
$P_1$ = Solidità della tinta alla luce artificiale del tessuto	$W_1 = 9$
$P_2$ = Solidità del colore al sudore acido e alcalino	$W_2 = 9$
$P_3$ = Solidità del colore al lavaggio domestico e commerciale a 40°C dopo 20 lavaggi	$W_3 = 9$
$P_4$ = Resistenza allo scoppio	$W_4 = 12$
$P_5$ = Resistenza evaporativa Ret	$W_5 = 13$
$P_6$ = Resistenza termica Rct	$W_6 = 10$
$P_7$ = Confezione e grado di rifinitura sul capo finito	$W_7 = 8$
$P_8$ = Prezzo	$W_8 = 30$
	<b>TOT: 100</b>

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

RANGE PARAMETRO $P_i$	VALORE COEFFICIENTE $V(a)_i$	PRODOTTO $W_i * V_i$
$4/5$ (sb) < $P_1$ < $6$ (sb) $6$ (sb) $\leq P_1$ < $7$ (sb) $P_1 \geq 7$ (sb)	$V(a)_1 = 0,3$ $V(a)_1 = 0,6$ $V(a)_1 = 1$	$W_1 * V(a)_1 = 2,7$ $W_1 * V(a)_1 = 5,4$ $W_1 * V(a)_1 = 9$
$P_2 = 4$ (sg) $P_2 = 4/5$ (sg) $P_2 = 5$ (sg)	$V(a)_2 = 0$ $V(a)_2 = 0,5$ $V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 2,7$ $W_2 * V(a)_2 = 5,4$ $W_2 * V(a)_2 = 9$
$P_3 = 4$ (sg) $P_3 = 4/5$ (sg) $P_3 = 5$ (sg)	$V(a)_3 = 0$ $V(a)_3 = 0,5$ $V(a)_3 = 1$	$W_3 * V(a)_3 = 2,7$ $W_3 * V(a)_3 = 5,4$ $W_3 * V(a)_3 = 9$
$150$ kPa < $P_4 \leq 180$ kPa $180$ kPa < $P_4 \leq 210$ kPa $P_4 \geq 210$ kPa	$V(a)_4 = 0,3$ $V(a)_4 = 0,6$ $V(a)_4 = 1$	$W_4 * V(a)_4 = 3,6$ $W_4 * V(a)_4 = 7,2$ $W_4 * V(a)_4 = 12$
$3$ m <sup>2</sup> Pa/W $\leq P_5 < 4$ m <sup>2</sup> Pa/W $2$ m <sup>2</sup> Pa/W $\leq P_5 < 3$ m <sup>2</sup> Pa/W $P_5 < 2$ m <sup>2</sup> Pa/W	$V(a)_5 = 0,3$ $V(a)_5 = 0,6$ $V(a)_5 = 1$	$W_5 * V(a)_5 = 3,9$ $W_5 * V(a)_5 = 7,8$ $W_5 * V(a)_5 = 13$
$0,020$ m <sup>2</sup> K/W $\leq P_6 < 0,030$ m <sup>2</sup> K/W $0,010$ m <sup>2</sup> K/W $\leq P_6 < 0,020$ m <sup>2</sup> K/W $P_6 < 0,010$ m <sup>2</sup> K/W	$V(a)_6 = 0,3$ $V(a)_6 = 0,6$ $V(a)_6 = 1$	$W_6 * V(a)_6 = 3$ $W_6 * V(a)_6 = 6$ $W_6 * V(a)_6 = 10$
$P_7 =$ sufficiente $P_7 =$ discreto $P_7 =$ buono $P_7 =$ ottimo	$V(a)_7 = 0$ $V(a)_7 = 0,3$ $V(a)_7 = 0,6$ $V(a)_7 = 1$	$W_7 * V(a)_7 = 0$ $W_7 * V(a)_7 = 2,4$ $W_7 * V(a)_7 = 4,8$ $W_7 * V(a)_7 = 8$

Il coefficiente  $V(a)_7$  terrà conto della corrispondenza alla parte descrittiva delle presenti specifiche tecniche, al campione ufficiale, alla perfetta corrispondenza delle dimensioni del manufatto, alla mano ed all'aspetto del tessuto, all'indossabilità, alla regolarità delle cuciture, all'esecuzione delle impunture, all'utilizzo di filati 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 – P<sub>8</sub> (punteggio massimo ottenibile: 30 punti)

La valutazione dell'offerta economica avrà come parametro di riferimento il prezzo unitario del prodotto richiesto ed il punteggio ( $W_8$ ) massimo attribuibile a ciascun concorrente sarà di 30 punti. Il parametro  $V(a)_8$  sarà valutato con la seguente formula:

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

- $R(a)$  = 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 tecnica si compone di una parte documentale e della campionatura di gara così come specificato nel disciplinare di gara.

La parte documentale dell'offerta tecnica dovrà contenere:

- particolareggiata descrizione del progetto relativo alla realizzazione e di tutti i dettagli di lavorazione del manufatto;



- dichiarazione da cui si evinca chiaramente che il manufatto oggetto di gara soddisfa tutti i requisiti tecnici prescritti al *Capo 3*;

Tali documenti dovranno essere presentati a firma del/dei legale/i rappresentante/i della/e società concorrente/i ed inseriti all'interno del plico relativo all'offerta tecnica così come specificato nel disciplinare di gara.

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

I soli campioni di gara dovranno essere confezionati con filato cucirino rosso con i medesimi requisiti prestazionali di cui al paragrafo 3.2. I suddetti campioni saranno sottoposti alle attività di certificazione dei requisiti tecnici presso laboratori accreditati per determinarne la qualità ed attribuire il punteggio così come previsto al Capo 6.

Unitamente ai campioni di gara i tessuti presentati dovranno riportare termo trasferite o saldate o ricamate in continuo su un bordo la dicitura “POLIZIA DI STATO” con indicazione del nome della ditta produttrice e la data relativa.

L'eventuale assenza del filato cucirino rosso sui campioni di gara e/o delle suddette diciture sulle materie prime determina l'incompleta presentazione dell'offerta tecnica e quindi l'esclusione della ditta 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:

- n.10 maglie a girocollo (taglie XS, S, M, L, XL, XXL, 3XL, 3XL, 4XL, 4 XL);
- 5 metri di tessuto principale;
- n. 5 targhette con scritta “POLIZIA”;
- filato cucirino di colore blu sufficiente per effettuare le prove previste al *Capo 3*.

**La Commissione giudicatrice, nell'ambito della normativa vigente, provvederà ad eseguire presso laboratori accreditati Accredia/SINAL tutte le prove merceologiche previste al Capo 6 per l'attribuzione del punteggio e le prove merceologiche ritenute opportune previste al Capo 3, con spese a carico delle ditte e/o R.T.I. partecipanti.**

La Commissione, acquisiti i relativi rapporti di prova, procederà prima all'attribuzione dei punteggi tecnici e successivamente provvederà all'apertura delle buste economiche così da determinare il punteggio complessivo e stilare la 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 di modo che si possa certificare la rispondenza con i valori ottenuti in sede di gara.

## CAPO 7: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

### 7.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna della maglia, dovrà essere cucita, una etichetta in tessuto confortevole 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;
- taglia relativa;
- denominazione del capo “Maglia a girocollo per servizi di ordine pubblico”;
- composizione del tessuto in base alla normativa vigente;
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla normativa vigente.
- 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.

### 7.2 IMBALLAGGIO

Le maglie, accuratamente ripiegate, dovranno essere inserite singolarmente in un sacchetto trasparente di adeguate dimensioni e spessore. Il lembo aperto del sacchetto dovrà essere chiuso con nastro adesivo. 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 (con indicazione: “Maglia a girocollo per servizi di ordine pubblico”), taglie e quantità contenute.

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.

I manufatti confezionati come sopra specificato saranno inseriti in colli di cartone di adeguata capacità tali da contenere al meglio il prodotto e trasportarlo senza danneggiamenti, gli stessi

dovranno essere chiusi lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.

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

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

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

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

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

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

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

## CAPO 8. 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 9: COLLAUDO DELLA FORNITURA

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

Visto, si approva

IL RESPONSABILE DEL SETTORE

Peranzoni

