



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 e Casermaggio

Specifiche Tecniche “V-TuA_cf17”

**TUTA DA ADDESTRAMENTO
PER I CCORSI DI FORMAZIONE**

Il presente documento è composto di n.1 prospetto e n. 21 pagine numerate.



CAPO 1. GENERALITÀ

La tuta da addestramento per i corsi di formazione, oggetto delle 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 tuta è prevista in complessive n. 10 taglie, così come previsto al *Capo 5*.

I quantitativi di manufatti da approvvigionare, la relativa ripartizione in taglie, nonché le soluzioni di imballaggio saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione precedente.

CAPO 2. DESCRIZIONE

2.1 COMPLETO

La tuta da addestramento si compone di:

- giubba;
- termofodera asportabile;
- pantaloni.

2.2 GIUBBA

Confezionata in tessuto cotone/poliestere di colore blu, è composta da:

- corpo;
- maniche;
- bavero;
- contropalline.

Le suddette parti, per uno stesso capo, dovranno essere rigorosamente confezionate a partire dalla medesima pezza di tessuto.

2.2.1 Corpo

È formato da due parti anteriori ed una posteriore in due pezzi, come rilevasi dai bozzetti di *Allegato 2* e dal campione ufficiale.

Ciascuna delle parti anteriori è unita alla corrispondente parte posteriore mediante doppia cucitura. Sui lembi del davanti a partire dalla attaccatura del listino della giubba fino a 40 mm dal fondo (per la taglia 48 e in proporzione per le altre taglie), sono applicate due file di dentini di cerniera lampo (vedasi *paragrafo 3.12*) che possono unirsi tra loro o con le corrispondenti file di dentini applicate sulla paramontura della termofodera asportabile. Il cursore deve essere applicato sulla fila di dentini posta sul davanti sinistro della giubba. I bordi dei davanti hanno internamente, su ciascuna delle parti anteriori, una mostra larga 150 mm all'inizio dell'attaccatura del bavero (per la taglia 48) e di 40 mm al fondo giubba.

Su ciascuna parte anteriore, all'altezza del petto, è applicato un carré, sagomato come da campione ufficiale. Le punte, di detto carré ripiegate e ribadite con doppia cucitura a 2 mm dal bordo, formano due pattine come rilevasi dal campione ufficiale. La distanza delle punte dalla cucitura della spalla è di 270 mm (per la taglia 48 e in proporzione per le altre taglie). Detto carré, posizionato come illustrato in *Figura 1*, è fermato alle punte con velcro delle dimensioni di $b \times h = (60 \times 20)$ mm, la cui parte femmina è collocata sulla pattina di chiusura.

Sul semidavanti sinistro, a 50 mm dalla punta del carré, in posizione centrale rispetto alla stessa, è applicato un tratto rettangolare di velcro femmina di colore blu (alto 30 mm e largo 72 mm) sul quale viene posizionata la targhetta rettangolare in plastica con la scritta "POLIZIA" (vedasi *Allegato 1*).

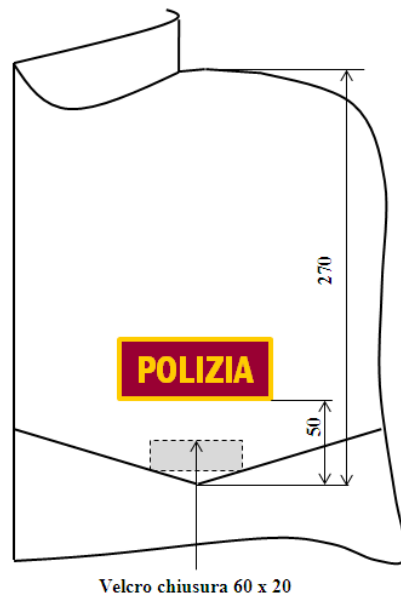


Figura 1 Particolare del posizionamento dei carré. Disegno a titolo esemplificativo e non in scala.

Le tasche interne, all'altezza del petto, sottostanti al carré a filetto hanno una profondità di 200 mm e una larghezza di 150 mm.

All'altezza della vita, all'interno di ciascuna parte anteriore, a partire dalla cucitura laterale di unione tra posteriore e parti anteriori, è cucito un nastro elastico (vedasi *paragrafo 3.6*) alto circa 34 mm fermato da tre cuciture orizzontali distanti tra loro circa 13 mm. Detto nastro elastico, di lunghezza variabile in proporzione delle varie taglie, a riposo dovrà consentire un'aderenza in vita ed una sagomatura adeguata e confortevole, come da campione ufficiale.

Sotto l'elastico, su ciascun lato, a 180 mm dai lembi liberi anteriori (alto tasca) e a 250 mm (basso tasca) in posizione obliqua è ricavata una tasca profonda 170 mm e larga 180 mm avente una distanza dal fondo di 70 mm.

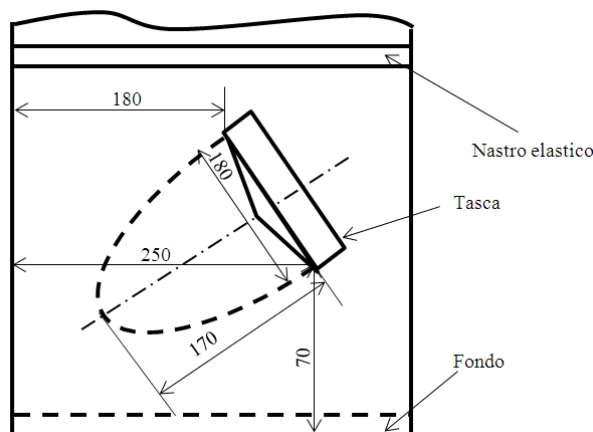


Figura 2 Particolare del posizionamento delle tasche laterali. Disegno non in scala.

Detta tasca, sagomata e cucita come da campione, munita di pattina in tessuto addoppiato e rinforzata da uno strato di tessuto in tela di cui al *paragrafo 3.4*, è formata da una mostra alta 50 mm ai lati e 60 mm al centro.

La chiusura della tasca è assicurata da un tratto di velcro delle dimensioni di (40 x 20) mm, la cui parte femmina è collocata sulla pattina di chiusura.

La parte posteriore è in due pezzi uniti tra loro con cucitura a macchina ribattuta.



In corrispondenza dell'attaccatura delle maniche sono ricavati due soffietti profondi 40 mm e lunghi dalla cucitura della spalla fino a 50 mm dalla cucitura superiore del tratto ove è applicato il nastro elastico. Detti soffietti dello stesso tessuto del corpo, costituiscono anche elemento di unione della parte posteriore all'attaccatura delle maniche.

Lungo la cucitura di unione dei pezzi che compongono la parte posteriore è ricavato un piegone che inizia dal punto vita e termina al fondo (vedasi *Allegato 2*). Detto piegone largo 120 mm per tutta la sua lunghezza è fermato alla parte alta per l'intera larghezza da una cucitura triangolare con base 100 mm ed altezza 35 mm.

Lungo la cucitura di unione dei fianchi sono ricavate due tasche al fine di accedere al tascone interno, ricavato tra tessuto esterno e fodera giubba, di lunghezza variabile in relazione alle taglie e, comunque, non inferiore a 230 mm.

L'apertura delle suddette tasche inizia a 40 mm dal bordo inferiore ed è munita di chiusura lampo verticale di cui al *paragrafo 3.13*. Alle due estremità è rinforzata da una cucitura supplementare di fermo (travettatura).

Il fondo del corpo è rifinito per tutta la sua lunghezza con una ripiegatura alta 25 mm, nella quale, per tutto il perimetro del fondo, scorre un cordoncino elasticizzato (vedasi *paragrafo 3.5*) che fuoriesce all'interno del capo tramite due coppie di fori rinforzati con occhielli metallici (vedasi *paragrafo 3.9*); ciascuna coppia di fori è applicata a cavallo della cucitura di assemblaggio di ciascun fianco. Il cordone è regolabile tramite botticella a molla (una per fianco), di cui al *paragrafo 3.10*, ancorata tramite fettuccia di larghezza 8 mm ca. e relativo tira cordone in plastica. Quest'ultimo dovrà esser assicurato alla fodera onde evitare la fuoriuscita del cordino ed evitare, così, possibili impigliamenti durante le fasi operative di addestramento.

L'interno del corpo della giubba è foderato con tessuto in viscosa di colore blu di cui al *paragrafo 3.2* in tre pezzi (due anteriori ed uno posteriore) aventi pieghe e soffietti come da campione ufficiale per garantire un'adeguata vestibilità del capo.

Al fondo la fodera è cucita nella ripiegatura del bordo inferiore della giubba.

Sul lato sinistro della giubba, internamente all'altezza del petto, posizionata come da campione ufficiale, è ricavata una tasca della larghezza di 160 mm e profonda 200 mm.

La chiusura della tasca, realizzata nello stesso tessuto della fodera, è assicurata da una linguetta e da un bottone in poliperla "lineato 22" a 4 fori di colore in tono con il tessuto di cui al *paragrafo 3.8*.

Tutti i sacchi tasca della giubba, esclusa la tasca interna, dovranno essere in tessuto cotone "silesias" di cui al *paragrafo 3.3*.

2.2.2 Maniche

Sono formate da una sopramanica, una sottomanica, un polsino ed un soffietto e sono foderate con tela di viscosa di colore blu (vedasi *paragrafo 3.2*).

La doppia cucitura esterna tra sopramanica e sottomanica termina con una cucitura supplementare di fermo a 120 mm dall'attaccatura del polsino.

Da questo punto è inserito un soffietto triangolare dello stesso tessuto del corpo avente le seguenti dimensioni:

- larghezza (alla base): 110 mm;
- altezza: 100 mm.

Sulla sopramanica, all'attaccatura del polsino, sono praticate due riprese verticali della profondità di 20 mm.

Il polsino, alto 50 mm, è addoppiato e reca un idoneo sistema di regolazione realizzato mediante nastro velcro di altezza 30 mm (vedasi *paragrafo 3.16*) per garantire la massima aderenza al polso.

L'attaccatura delle maniche al corpo della giubba è sorfilata ed eseguita con doppia cucitura di unione.

Sotto ciascuna manica, all'altezza delle ascelle, per consentire l'areazione sono applicati, secondo una disposizione tale da esser iscritti in un rettangolo ideale di (45 x 35) mm n. 6 occhielli (vedasi *paragrafo 3.9*) rinforzati con rondelle.

2.2.3 Bavero

Del tipo a "camicia", è costituito da un sopra-bavero e da un sotto-bavero aventi ciascuno un pistagnino. Il sopra-bavero, il sotto-bavero e relativi pistagnini, separati tra loro, sono ciascuno in un unico pezzo, sagomati come da campioni ufficiali.

Il bavero è rinforzato internamente da uno strato di tessuto in tela (di cui al *paragrafo 3.4*) saldato con processo di fusione a caldo sullo strato esterno ed è assicurato al sottobavero con non meno di 16 cuciture diagonali

Il bavero, inoltre, è unito ai relativi pistagnini internamente ed esternamente con cuciture.

Sul pistagnino del sotto-bavero esternamente sono praticate n. 4 cuciture longitudinali di rinforzo.

Posizionati a 10 mm dal bordo del bavero, sono fissati a mezzo di velcro femmina di dimensioni (40 x 20) mm gli alamari in PVC di prescrizione (vedasi *Capo 9*).

Il bavero è rifinito perimetralmente con doppia impuntura, una eseguita a filo ed una eseguita a circa 6 mm dai bordi.

Alla base del pistagnino interno sono previsti due grogen su ognuno dei quali è applicata la parte maschio di due bottoni a pressione in corrispondenza della parte femmina posta sulla termofodera asportabile. I bottoni distano ca. 80 mm dal centro bavero per la taglia 48.

2.2.4 Controspalline

Confezionate con due strati di tessuto, le controspalline sono rifinite e sagomate a punta come da campione ufficiale (cfr. *Figura 3*).

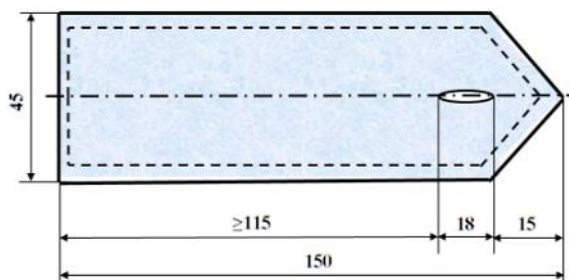


Figura 3 Schema delle controspalline con lunghezza riferita alla taglia 52. Disegno non in scala.

Sullo strato esterno del tessuto è saldato, dalla parte interna, con processo di fusione permanente a caldo, un tessuto in tela simile a quello usato per il sotto-bavero (di cui al *paragrafo 3.4*).

L'estremità delle controspalline opposta a quella sagomata a punta è cucita in modo:

- da far combaciare il lato lungo posteriore della controspallina con la cucitura di unione della spalla;
- da esser ribattuta nella cucitura del giromanica.



L'estremità sagomata a punta, termina a ca.9 mm dal bordo del collo ripiegato per tutte le taglie. Su tale estremità, a 15 mm dalla punta, è praticata un'asola orizzontale a goccia della lunghezza di 18 mm.

In corrispondenza dell'asola, sulla spalla, è applicato un bottone "lineato 22" a 4 fori di colore in tono con il tessuto.

La lunghezza delle contropalline è di 150 mm per la taglia 48 ma dovrà variare in funzione delle taglie e comunque dovrà essere tale da garantire una luce utile di almeno 115 mm, idonea ad accogliere tutti i tubolari con i gradi di qualifica della Polizia di Stato.

Le contropalline presentano una doppia cucitura perimetrale: una a filo ed una a ca. 6 mm dal bordo esterno (cfr. *Figura 3*).

2.3 TERMOFODERA ASPORTABILE

In tre pezzi, due anteriori ed uno posteriore, è costituita da due tratti di tessuto in viscosa blu: uno interno ed uno esterno trapuntati con isolante termico interno. Ciascuna delle parti anteriori è unita alla posteriore mediante cucitura e bordatura come da campione ufficiale. I rombi della trapunta hanno il lato di 100 mm. La termofodera sarà bordata totalmente con fettuccia avente altezza finita di 10 mm. La trapunta è completata da un collo addoppiato in tessuto a coste in lana/acrilico di colore blu come da campione ufficiale.

Il collo è unito internamente ed esternamente ai relativi pistagnini in unico pezzo dello stesso tessuto della giubba ed alle paramonture dei davanti con cucitura eseguita a 5 mm dal bordo. L'altezza del collo, escluso il pistagnino, deve essere di 70 mm nella parte centrale e termina a 0 mm alle punte.

I davanti presentano due paramonture ciascuno, una esterna ed una interna.

Le paramonture partono dal punto di cucitura del davanti col dietro all'altezza della spalla dove sono larghe 30 mm e fuoriescono dal fondo della trapunta di 45 mm dove sono larghe 80 mm. Sulle due paramonture esterne sono applicate due controparamonture larghe ca.40 mm e fissate come da campione ufficiale.

Sulla parte esterna libera di dette controparamonture sono applicate due file di dentini della chiusura lampo che ancora la termofodera asportabile alla giubba (mediante le due corrispondenti file di dentini applicate sui davanti della giubba stessa). Le caratteristiche di detta lampo sono indicate al *paragrafo 3.12*. La fila di dentini recante il cursore è quella applicata sulla controparamontura destra.

Sempre sulla controparamontura destra è applicato un rinforzo recante la fila di dentini della chiusura lampo che assicura la chiusura della termofodera asportabile (vedasi *paragrafo 3.12*). Tale rinforzo, largo 25 mm, inizia dal bordo superiore e termina al fondo.

La paramontura interna sinistra reca la corrispondente fila di dentini munita di cursore.

Sulla paramontura sinistra sono fissate, inoltre, le parti femmina di n.5 bottoni a pressione che vanno a chiudersi su altrettanti parti maschio applicate sulla controparamontura destra e così disposte:

- n. 1 a 20 mm dall'estremità superiore;
- n. 1 a 20 mm dall'estremità inferiore;
- n. 1 all'altezza della vita;
- n. 2 equidistanti tra quello centrale ed i due estremi.

L'elemento femmina dei bottoni a pressione è inserito in un copribottone poliammidico del diametro di 18 mm recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo come da campione.

La fodera reca sul lato sinistro del petto, internamente, una tasca sovrapposta dello stesso tessuto della giubba delle dimensioni di (b x h)=160 x 180 mm, chiusa con velcro di dimensioni (40 x 20) mm. Anche in tal caso la parte femmina è applicata sul lembo di chiusura della tasca.



2.4 PANTALONI

In tessuto cotone/poliestere di colore grigio azzurro, di forma leggermente affusolata, sono costituiti da:

- gambali;
- sparato;
- cintura;
- tasche.

Le suddette parti, per uno stesso capo, dovranno essere rigorosamente confezionate a partire dalla medesima pezza di tessuto.

2.4.1 Gambali

Sono formati da una parte anteriore e da una posteriore unite con doppia cucitura a macchina ribattuta.

Le cuciture esterne sono filettate con tessuto di colore cremisi (di cui al *paragrafo 3.1*).

Al centro, dietro, la cucitura posteriore dei pantaloni che unisce i due gambali è realizzata con rimesso interno che da una larghezza di 30 mm in vita va a zero all'inforcatura del cavallo, anch'essa ribadita. Su ciascuna parte posteriore sono praticate due riprese allo scopo di adattare i pantaloni al bacino. Tali riprese iniziano all'attaccatura della cintura e terminano alla tasca sottostante. Anche nella parte anteriore a partire dall'attaccatura della cintura sono praticate due riprese profonde ca. 15 mm.

Alla base di ciascun gambale, lungo la cucitura esterna, è ricavato uno spacco lungo 300 mm chiudibile con cerniera lampo di cui al *paragrafo 3.13*.

A partire dai lembi esterni della cerniera nella predetta ripiegatura del fondo va inserito un nastro elastico (vedasi *paragrafo 3.6*) alto 20 mm e lungo 280 mm ca., a riposo.

L'ampiezza dei gambali dovrà essere proporzionale per le varie taglie e tale da garantire un'ideale vestibilità e confortevolezza per l'impiego operativo senza pregiudicare la modellazione, soprattutto per le taglie più piccole.

2.4.2 Sparato

È composto da due parti principali:

- una controfinta, larga ca. 80 mm all'altezza della vita e termina all'unione dei gambali con una larghezza di ca. 15 mm, applicata sul lato destro;
- una finta larga ca. 40 mm applicata sul lato sinistro, munita di chiusura lampo di cui al *paragrafo 3.13*, di colore grigio azzurro e lunga in conformità alla taglia dei pantaloni. La finta (parte anteriore sinistra) è rifinita con un impuntura esterna a 30 mm ca. dal bordo e fermata con travetta all'estremità inferiore.

2.4.3 Cintura

Alta 40 mm, in due pezzi, è riportata e foderata sia nella parte anteriore che in quella posteriore ed ha un rinforzo di tela interno.

Esternamente sono applicati n. 7 passanti in tessuto addoppiato lunghi 100 mm e larghi 10 mm fissati con robuste fermature in modo da lasciare una luce di ca. 70 mm.

I passanti sono applicati:

- n. 1 per ciascuna parte anteriore;
- n. 1 centrale sulla cucitura di unione delle parti posteriori;
- n. 2 su ciascuna delle parti posteriore uno al limite anteriore, l'altro in corrispondenza della parte centrale fra le due riprese (centro tasca posteriore).

Sulla cinta (lato finta interno) è applicato un gancio di acciaio inox di larghezza 10 mm corrispondente al controgancio situato sulla controfinta (lato esterno destro).

A destra, la controfinta, nella parte superiore, termina con una linguetta sulla quale è praticata un'asola orizzontale a goccia in corrispondenza di un bottone in poliperla "lineato 22" a 4 fori, in tono con il tessuto, applicato internamente sul lato sinistro della cintura.

2.4.4 Tasche

Sotto l'attaccatura della cintura su ciascuna delle parti anteriori è ricavata una tasca interna con taglio obliquo di 150 mm le cui estremità inferiori distano dalla cucitura laterale 20 mm e dall'attaccatura della cintura 150 mm, mentre l'estremità superiore dista 30 mm dalla stessa attaccatura della cintura.

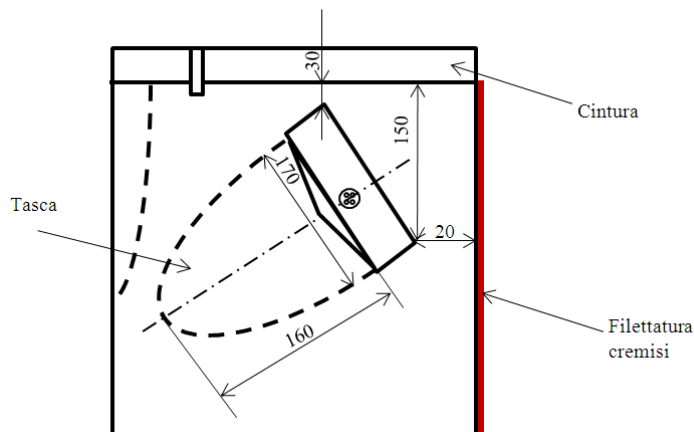


Figura 4 Particolare della disposizione delle tasche nel pantalone. Disegno non in scala.

Tutte le tasche hanno internamente una mostra ed una contromostra dello stesso tessuto del pantalone che forma un bordino di 10 mm.

Le tasche posteriori, interne, sono ottenute con taglio orizzontale distante 60 mm dall'attaccatura della cintura e 35 mm dalla cucitura di unione del fianco.

Ciascuna tasca reca sulla mostra a 35 mm dal bordo ed in posizione centrale, un bottone in poliperla "lineato 22" a 4 fori in tono con il tessuto.

Sia le tasche anteriori che quelle posteriori sono munite di pattina in tessuto addoppiato e rinforzate con uno strato di tessuto in tela di cui al *paragrafo 3.4*, cucite e sagomate come da campione ufficiale. Sulle pattine, a 15 mm dalla punta ed in posizione centrale, è praticata un'asola verticale a goccia di lunghezza 15 mm.

Dimensioni interne:

- anteriori l x h= (170x160) mm.
- posteriori l x h= (170 x 140) mm.

I sacchi tasca in tessuto "silesias" sono rifiniti con bordatura realizzata con idonea fettuccia di colore in tono con il tessuto su cui è applicata.

CAPO 3. REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e 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 all'etichettatura e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili" e successive modifiche.

I metodi per l'analisi quantitativa delle mischie di fibre tessili binarie e ternarie sono riportati nell'Allegato VIII del Regolamento stesso.

Si fa presente che tutte le materie prime ed accessori indicati nelle presenti SS.TT. dovranno essere non nocivi, atossici e idonei all'impiego per la confezione del manufatto.



Nello specifico, i materiali utilizzati devono rispettare normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili, 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 UTILIZZATO PER LA GIUBBA, IL PANTALONE E LA FILETTATURA CREMISI

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORME DI RIFERIMENTO |
|---|--|-----------------------------|--|
| Composizione | 65% poliestere 35% cotone | - | Reg. UE n. 1007:2011 |
| Armatura | Batavia da 4 | - | UNI 8099:1980 |
| Massa areica | 255 g/m ² | ±10% | UNI EN ISO 2286-2:2001 |
| Resistenza a trazione | Ordito: ≥ 1500 N Trama: ≥ 900 N | - | UNI EN ISO 13934-1:2013 |
| Resistenza all'abrasione lato tessuto esterno (pressione 9 kPa) | Primi 2 fili rotti: ≥ 25.000 cicli | - | UNI EN ISO 12947:2000 |
| Colore (valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 t/8° riflessione speculare inclusa) | Blu (Giubba) L*=19,66;a*= 1,55;b*=-6,42; | ΔE _{CMC,2:1} ≤ 1,5 | UNI EN ISO 105-J01:2001 |
| | Grigio-azzurro (Pantaloni) L*=33,94;a*=-2,76;b*=-11,46. | | UNI EN ISO 105-J03:2009 |
| | Cremisi (Filettature laterali pantaloni) L*=27,04;a*=27,04;b*=-1,52. | | Riferimento al campione secondo UNI 9270:1988 |
| Variazione dimensionale | ≤ 3,0% Ordito ≤ 3,0% Trama dopo 5 lavaggi in H ₂ O a 40°C | - | UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.4N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 3759:2011 |



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

| | | | |
|---|---|---|--|
| | | | UNI EN 343:2008 4.6 + EC 1-2010 |
| | $\leq 2,0\%$ Ordito $\leq 2,0\%$ Trama Metodo del lavaggio a secco. | - | UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 3175 1-2:2010 UNI EN ISO 3759:2008 |
| Solidità della tinta: ■ scala dei grigi (sg) ■ scala dei blu (sb) | Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): ≥ 5 sb | - | UNI EN ISO 105-B02:2014 (ciclo di esp. A1) |
| | Al sudore, degradazione e scarico su tessuto testimone DW: acido $\geq 4/5$ sg, alcalino $\geq 4/5$ sg | - | UNI EN ISO 105-E04:2013 |
| | Ad abrasione: a secco ≥ 4 sg, ad umido $\geq 3/4$ sg | - | UNI EN ISO 105-X12:2003 |
| | Al lavaggio a 40°C dopo 20 cicli: degradazione ≥ 3 sg | - | UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.4N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN 20105-A02:1996 |
| | Al lavaggio a secco: degradazione $\geq 4/5$ sg, scarico $\geq 4/5$ sg | - | UNI EN ISO 105-D01:2010 |
| | Ai solventi organici: degradazione ≥ 3 sg scarico ≥ 3 sg | - | UNI EN ISO 105-X05:1999 |
| 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 UTILIZZATO PER LA FODERA (GIUBBA, TASCHE GIUBBA E TRAPUNTA)

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORME DI RIFERIMENTO |
|--------------------------|--|------------|---|
| Composizione | 100% Viscosa | - | Reg. UE n. 1007:2011 |
| Armatura | Saia 3 | - | UNI 8099:1980 |
| Colore | Blu | - | UNI 9270:1988 |
| Massa areica | 90 g/m ² | $\pm 10\%$ | UNI 5114:1982 |
| Resistenza alla trazione | Ordito: ≥ 350 N Trama: ≥ 250 N | - | UNI EN ISO 13934-1:2013 |
| Variazione dimensionale | $\leq 3,0\%$ Ordito $\leq 3,0\%$ Trama dopo 5 lavaggi in H ₂ O a 40°C | - | UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.4N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN 343:2008 4.6+EC 1-2010 |



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

| | | | |
|---|---|---|-------------------------|
| Solidità della tinta: ■ scala dei grigi (sg) ■ scala dei blu (sb) | Al lavaggio a secco: degradazione ≥ 4 sg, scarico ≥ 4 sg | - | UNI EN ISO 105-D01:2010 |
| | Al sudore, degradazione e scarico su tessuto testimone DW: acido $\geq 3/4$ sg alcalino $\geq 3/4$ sg | - | UNI EN ISO 105-E04:2013 |
| | Solidità del colore all'abrasione: secco ≥ 4 sg, umido $\geq 3/4$ sg | - | UNI EN ISO 105-X12:2003 |
| Mano, aspetto, rifinitura e colore | Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale. | | UNI 9270:1988 |

3.3 TESSUTO UTILIZZATO PER LE TASCHE DEI PANTALONI (TELA COTONE SILESAS)

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORME DI RIFERIMENTO |
|---|--|------------|--|
| Composizione | Cotone 100% | - | Reg. UE n. 1007:2011 |
| Armatura | Tela | - | UNI 8099:1980 |
| Colore | In tono con il tessuto esterno | - | UNI 9270:1988 |
| Massa areica | 140 g/m ² | $\pm 10\%$ | UNI EN ISO 2286-2:2001 |
| Resistenza a trazione | Ordito: ≥ 550 N Trama: ≥ 450 N | - | UNI EN ISO 1421:2000 |
| Variazione dimensionale | $\leq 3,0\%$ Ordito $\leq 3,0\%$ Trama dopo 5 lavaggi in H ₂ O a 40°C | | UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.4N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN 343:2008 4.6 + EC 1-2010 |
| | $\leq 2,0\%$ Ordito $\leq 2,0\%$ Trama Metodo del lavaggio a secco | | UNI EN ISO 3759:2008 UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 3175 1-2:2010 |
| Solidità della tinta: ■ scala dei grigi (sg) ■ scala dei blu (sb) | Al sudore, degradazione e scarico su tessuto testimone DW: acido $\geq 4/5$ sg, alcalino $\geq 4/5$ sg | | UNI EN ISO 105 - E01:2013 |
| | Al lavaggio a secco: degradazione $\geq 4/5$ sg, scarico $\geq 4/5$ sg | | UNI EN ISO 105-D01:2010 |
| | Ad abrasione: a secco $\geq 4/5$ sg, ad umido ≥ 4 sg | | UNI EN ISO 105-X12:2003 |
| | Al lavaggio a 40°C dopo 20 cicli: degradazione $\geq 3/4$ sg | | UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.4N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN 20105-A02:1996 |



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

| | | |
|------------------------------------|---|---------------|
| 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 |
|------------------------------------|---|---------------|

3.4 TESSUTO DI RINFORZO (COLLO E CONTROSPALLINE)

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORME DI RIFERIMENTO |
|------------------------------------|---|------------|---|
| Composizione | 100% Cotone | - | Reg. UE n. 1007:2011 |
| Armatura | Tela | - | UNI 8099:1980 |
| Colore | Bianco | - | UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI 9270:1988 |
| Massa areica | 130 g/m ² | ±10% | UNI 5114:1982 |
| Variazione dimensionale | ≤ 3,0% Ordito ≤ 3,0% Trama dopo 5 lavaggi in H ₂ O a 40°C | - | UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.4N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN 343:2008 4.6 + EC 1-2010 |
| 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 |

3.5 CORDONCINO ELASTICIZZATO

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORMA DI RIFERIMENTO |
|--------------------------|--|------------|----------------------|
| Composizione | Esterna: polipropilene a 16 capi | - | Reg. UE n. 1007:2011 |
| | Interna: lattice di 12 mm in tondo, a 8 capi | | |
| Massa | 10 g/ml | ±10% | UNI 5114:1982 |
| Diametro | 4 mm | - | - |
| Colore | Blu | - | UNI 9270:1988 |
| Titolo strato esterno | 800 dtex | ±10% | UNI EN ISO 2060:1997 |

3.6 NASTRO ELASTICO

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORMA DI RIFERIMENTO |
|--------------------------|---|------------|----------------------|
| Composizione | Cotone/rayon/gomma | - | Reg. UE n. 1007:2011 |
| Tipologia | Millerighe | - | - |
| Elasticità | Sottoposto a stiramento fino ad aumentare del 100% la lunghezza iniziale, abbandonato a se stesso, deve riacquistare la lunghezza precedente con tolleranza del 3%. | 3% | - |



3.7 BOTTONI A PRESSIONE

I bottoni a pressione sono realizzati in lega di ottone Cu Zn 30, nichelato brunito, costituiti da un maschio e da una femmina.

La parte maschio, tutta in ottone nichelato, è composta da due elementi (rivetto e palla) ed ha la base del diametro di 12 mm. La parte maschio di tutti i bottoni a pressione esterni deve presentare un opportuno rinforzo tramite anellini in materiale polimerico avente la funzione di evitare infiltrazioni di acqua.

La parte femmina, tutta in ottone nichelato, si compone di:

- un portamolla del diametro di 12,5 mm;
- di una calotta del diametro di 14 mm;
- un rinforzo inferiore metallico;
- una molla a S in acciaio, per assicurare maggiore tenuta del bottone allo sgancio ripetuto ed il massimo della durezza.

L'elemento femmina dei bottoni a pressione è inserito in un copribottone poliammidico, del diametro di 18 mm di colore blu, recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo.

L'unione del copribottone col bottone sottostante deve essere tale che, a bottone montato, non dovrà verificarsi la separazione del copribottone. Inoltre deve esser assicurata la possibilità di disaccoppiare il bottone mantenendo l'integrità della tenuta col tessuto di supporto.

Le parti metalliche dei bottoni non devono:

- presentare screpolature dopo riscaldamento in stufa per un'ora a 100° C;
- scolorire dopo immersione per un'ora in benzina o soluzione di carbonato sodico al 3%;
- subire alterazioni o scolorimenti dopo lavaggio a secco in percloroetilene, o lavaggio alcalino a caldo con detersivi industriali (temperatura massima a 60°C);
- modificarsi nella brunitura se mantenuti per 4 ore alla temperatura di -15°C;
- infragilirsi se mantenute per 5 ore a -2° C.

La parte in materiale polimerico non deve:

- scolorirsi dopo immersione per un'ora in benzina o in soluzione di carbonato sodico al 3% o dopo immersione per dieci ore in acqua marina;
- subire alterazioni o scolorimenti dopo lavaggio a secco in percloroetilene (temperatura massima a 35° C) o lavaggio alcalino a caldo con detersivi industriali (temperatura massima a 60°C).

Tutte le parti maschio dei bottoni a pressione devono recare, nella parte interna, una rondella che ne assicura la tenuta.

Nel loro complesso, i bottoni ed i relativi copribottoni, non dovranno rompersi o comunque presentare tracce di lesioni se lanciati con forza da un'altezza di 2 m.

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

3.8 BOTTONI POLIPERLA

In poliperla lineato "22" a 4 fori in tono con il tessuto, devono:

- essere per tonalità ed intensità di tinta conformi al tessuto su cui sono applicati;
- essere molto duri, privi di difetti, ben levigati, lucidati, avere forma perfetta ed aspetto corneo, presentarsi senza sfaldature e screpolature;
- resistere se lasciati cadere con forza a terra, da un'altezza di 2 m (non devono spaccarsi, né comunque far rilevare tracce di lesioni).



3.9 OCCHIELLI

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | NORMA DI RIFERIMENTO |
|--------------------------|------------------------------|----------------------|
| Colore | Brunito | UNI 9270:1988 |
| Composizione | Ottone nichelato | - |
| Diametro interno | 5 mm | - |

3.10 BOTTICELLA A MOLLA E TIRACORDINO

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | NORMA DI RIFERIMENTO |
|--------------------------|--|----------------------|
| Composizione | Poliammide | Reg. UE n. 1007:2011 |
| Forma e dimensioni | Come da campione ufficiale | UNI 9270:1988 |
| Colore | Blu scuro in tono con il tessuto esterno | UNI 9270:1988 |

3.11 FILATO CUCIRINO

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORMA DI RIFERIMENTO |
|--------------------------|--|------------|---|
| Composizione | 100% Poliestere oppure Poliestere (65%) e Cotone (35%) | - | Reg. UE n. 1007:2011 |
| Colore | In tono con il tessuto | - | UNI 9270:1988 |
| Titolo | 108 x 3 dtex | ±10% | UNI EN ISO 2060:1997 |
| Resistenza a trazione | ≥ 1200 cN | - | UNI EN ISO 2062:2010 |
| Solidità della tinta | I filati devono rispondere agli stessi requisiti di solidità del tessuto esterno con il quale devono essere in tono. | - | Confronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988 |

3.12 CHIUSURA LAMPO spirale 6 mm divisibile reversibile (lombi anteriori giubba esterna, termofodera asportabile)

La cerniera di colore blu è composta da:

a) due nastri:

- Composizione: poliestere;
- Larghezza totale dei nastri e della catena chiusa: 32 mm ± 2 mm;
- Numero fili/cm: ordito 60 trama 12;
- Titolo: ordito 330 dtex trama 330 dtex;
- Titolo filo di apporto: 280 dtex;

b) una catena:

- Composizione: materiale poliammidico.
- Tecnologia: estrusione su due fili paralleli di nylon formando una scala di denti che successivamente vengono ripiegati a caldo e cuciti su un nastro.

c) Filato per la cucitura

- nylon/poliestere di titolo 60/3 dtex;
- Larghezza catena: 6,10 mm ± 0,15 mm;



- Altezza/spessore dei singoli denti: 2,60 mm \pm 0,10 mm;
 - Passo: 2,68 mm \pm 0,15 mm;
 - Numero denti ogni 10 cm: 38 minimo.
- d) un cursore: di dimensioni e sagoma analoghe a quelle del campione ufficiale;
- e) un tiretto: di dimensioni e sagoma analoghe a quelle del campione ufficiale;
- f) due fermi finali: su ogni semicatena è applicato un fermo in alluminio per impedire la fuoriuscita del corsoio alla fine della sua corsa di chiusura;
- g) due fermi iniziali congegnati per la separazione delle semicatene: sulle due semicatene vengono applicati due fermi, uno maschio ed uno femmina, bruniti, che formano un congegno che permette la separazione delle due semicatene ed il conseguente riaggancio;
- h) supporti finali: per rinforzare il punto dove viene agganciato e sganciato il congegno, si salda sulle due semicatene un supporto di poliammide.

3.13 *CHIUSURA LAMPO non divisibile reversibile (tasche giubba e apertura frontale pantalone)*

La cerniera di colore blu è composta da:

- a) due nastri:
- composizione: Poliestere;
 - larghezza totale dei nastri e della catena chiusa: circa 24 \pm 0,5 mm;
 - Numero fili/cm: ordito 46, trama 16;
 - Titolo: Ordito 330 dtex, Trama 330 dtex;
 - Titolo filo di apporto: 280 dtex;
- b) una catena:
- composizione: Poliammide;
 - tecnologia: estrusione su due fili paralleli di nylon formando una scala di denti che successivamente vengono ripiegati a caldo e cuciti su un nastro;
 - filato per la cucitura: nylon/poliestere di titolo 80/3 dtex;
 - larghezza catena: 4 mm \pm 0,15 mm;
 - altezza/spessore dei singoli denti: 2,0 mm \pm 0,10 mm;
 - passo o distanza tra l'inizio di un dente e l'inizio di un dente successivo: 1,67 mm \pm 0,15 mm;
 - numero denti ogni 10 cm: 59 minimo;
- c) un cursore: di dimensioni e sagoma analoghe a quelle del campione ufficiale;
- d) un tiretto: materiale e verniciatura analoghi al cursore;
- e) due fermi finali:
- su ogni semicatena è applicato un fermo in alluminio verniciato in tinta con la catena per impedire la fuoriuscita del cursore alla fine della sua corsa di chiusura;
- f) colore: in tono;
- g) un fermo iniziale: sulle due semicatene vengono applicati due fermi, uno maschio ed uno femmina, bruniti, che formano un congegno che permette la separazione delle due semicatene ed il conseguente riaggancio.

È altresì richiesto che tutti i cursori non presentino sbavature/ribave di lavorazione che possano incidere sulla qualità dei capi interni.



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

3.14 ISOLANTE TERMICO

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORMA DI RIFERIMENTO |
|--|---|------------|-------------------------------|
| Composizione | 65% microfibre di polipropilene 35% fibre poliestere | - | Reg. UE n. 1007:2011 |
| Spessore del velo | ≥ 10,5 mm | - | - |
| Massa areica (velo incluso) | 170 g/m ² | ±10% | UNI 9907:1991 |
| Assorbimento acqua in rapporto al peso | ≤ 1 % | - | - |
| Resistenza termica (Rct) | ≥ 0,030 m ² K/W | - | UNI EN 31092:2012 Par. 7.3 |

3.15 COLLO PER TERMOFODERA ASPORTABILE

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORMA DI RIFERIMENTO |
|--------------------------|------------------------------|------------|----------------------|
| Composizione | 50% lana 50% acrilico | - | Reg. UE n. 1007:2011 |
| Colore | Blu | - | UNI 9270:1988 |
| Armatura | Maglia a costa: 2/2 | - | UNI 8099:1980 |

3.16 NASTRO A STRAPPO TIPO "VELCRO"

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORMA DI RIFERIMENTO |
|---------------------------------|--|------------|---|
| Composizione | Fibra poliammidica | - | Reg. UE n. 1007:2011 |
| Colore | In tono con il tessuto | - | UNI 9270:1988 |
| Solidità della tinta | I nastri devono rispondere agli stessi requisiti di solidità del tessuto esterno con il quale devono essere in tono. | - | Confronto con il campione di riferimento UNI 9270:1988 |
| Dimensioni | (60x20) mm; (72x30) mm; (40x20) mm. | ± 10% | - |
| Armatura tessuto supporto | Tela | - | UNI 8099:1980 |
| Peso medio | 300 g/ m ² | ± 10% | UNI 5114:1982 |
| Numero ganci ad uncino monofilo | ≥ 70 / cm ² | - | - |
| Numero di bavelle ad asola | ≥ 700 / cm ² | - | - |

I suddetti requisiti tecnici dovranno essere soddisfatti dal capo finito.

Tuttavia, la commissione incaricata di eseguire il collaudo (cfr. Capo 9), 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 i 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 giubba, la termofodera asportabile ed i pantaloni in tutte le loro parti, corrispondano per dimensioni e caratteristiche tecniche a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- le cuciture ed i filati impiegati siano conformi alla descrizione delle presenti specifiche tecniche;
- i filati siano in tono con il tessuto e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;
- le asole siano del tipo previsto e razionalmente eseguite con l'impiego dei filati prescritti;
- i bottoni a pressione siano solidamente applicati;
- le tasche risultino ben rifinite, applicate alle distanze richieste ed in simmetria tra di loro;
- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui;
- esistano le travette ed i punti di fermo dove prescritto;
- le cuciture siano a macchina ad 1 ago per l'assemblaggio, a 2 aghi per il taschino portapenne e macchina taglia e cuci a due aghi per i sacchi tasca in fodera;
- i tessuti, le fodere e gli accessori vari siano conformi alle caratteristiche richieste;
- le contropalline siano correttamente applicate nella posizione prevista dalle presenti specifiche tecniche e presentino la giusta sostenutezza;
- le lampo siano delle dimensioni e delle caratteristiche tecniche previste dalle presenti specifiche tecniche.

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 ufficiale (raffronto con il campione secondo la UNI 9270:1988).

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

CAPO 5. TAGLIE – DIMENSIONI

I capi dovranno essere forniti dalla taglia 40 alla taglia 58 secondo il piano di attaglia mento richiesto dall'Amministrazione precedente.

5.1 GIUBBA

| TAGLIE | | 40 | 42 | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 | 56 | 58 |
|---|----|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Lunghezza posteriore (dall'attaccatura del collo al fondo) | R | 73 | 74 | 75 | 76 | 77 | 78 | 79 | 80 | 80,5 | 81 |
| | L | 76 | 77 | 78 | 79 | 80 | 81 | 82 | 83 | 83,5 | 84 |
| | XL | 79 | 80 | 81 | 82 | 83 | 84 | 85 | 86 | 86,5 | 87 |
| Lunghezza manica (dalla cucitura dalla spalla al fondo con polsino) | R | 58,5 | 59 | 59,5 | 60,0 | 60,5 | 61,0 | 61,5 | 62,0 | 62,5 | 63,0 |
| | L | 60 | 60,5 | 61,0 | 61,5 | 62,0 | 62,5 | 63,0 | 63,5 | 64,0 | 64,5 |
| | XL | 61,5 | 62 | 62,5 | 63,0 | 63,5 | 64,0 | 64,5 | 65,0 | 65,5 | 66,0 |



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

| | | | | | | | | | | |
|--|---------------------------|----|------|------|------|------|------|---------------------------|------|------|
| Metà larghezza dal bordo davanti al centro schiena (misurato alla vita) | 53 | 55 | 57 | 59 | 61 | 63 | 65 | 67 | 69 | 71 |
| Metà larghezza dal bordo davanti al centro schiena (misurato sotto le ascelle) | 54 | 56 | 58 | 60 | 62 | 64 | 66 | 68 | 70 | 72 |
| Larghezza spalle | 50 | 51 | 52 | 53 | 54 | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 |
| Metà larghezza fondo (piegone chiuso) | 56 | 58 | 60 | 62 | 64 | 66 | 68 | 70 | 72 | 74 |
| Lunghezza collo | 43,0 | 44 | 45,0 | 46,0 | 47,0 | 48,0 | 49,0 | 49,5 | 50,0 | 50,5 |
| Altezza collo (alle punte) | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 |
| Altezzacollo (dietro) | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Lunghezza contropalline | Proporzionale alle taglie | | | | | | 180 | Proporzionale alle taglie | | |
| Lunghezza polsini | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | 32 | 33 | 34 | 35 |
| Altezza polsini | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |

Tutte le dimensioni sono espresse in cm. È ammessa una tolleranza sulle dimensioni dei capi del $\pm 1\%$.

5.2 PANTALONI

| TAGLIE | | 40 | 42 | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 | 56 | 58 |
|---|--------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Semicintura | | 36 | 38 | 40 | 42 | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 |
| Lunghezza del fianco (escluso cintura) | R | 96,5 | 97,5 | 98,5 | 99,5 | 100,5 | 101,5 | 102,5 | 103,5 | 104,5 | 105,5 |
| | L | 99,5 | 100,5 | 101,5 | 102,5 | 103,5 | 104,5 | 105,5 | 106,5 | 107,5 | 108,5 |
| | XL | 102,5 | 103,5 | 104,5 | 105,5 | 106,5 | 107,5 | 108,5 | 109,5 | 110,5 | 111,5 |
| Lunghezza interno gambe | R | 77,5 | 78 | 78,5 | 79,0 | 79,5 | 80,0 | 80,5 | 81,0 | 81,5 | 82,0 |
| | L | 79,5 | 80 | 80,5 | 81,0 | 81,5 | 82,0 | 82,5 | 83,0 | 83,5 | 84,0 |
| | XL | 81,5 | 82 | 82,5 | 83,0 | 83,5 | 84,0 | 84,5 | 85,0 | 85,5 | 86,0 |
| Metà larghezza al fondo (elastico teso) | | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | 32 | 33 | 34 |
| Larghezza pattina (tasca) | | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |
| Altezza pattina | lateralmente | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| | al centro | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |

Tutte le dimensioni sono espresse in cm. È ammessa una tolleranza sulle dimensioni dei capi del $\pm 1\%$.

5.3 TERMOFODERA ASPORTABILE

| TAGLIE | | 40 | 42 | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 | 56 | 58 |
|--|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| Lunghezza posteriore (dall'attaccatura collo al fondo) | R | 69 | 70 | 71 | 72 | 73 | 74 | 75 | 76 | 77 | 78 |
| | L | 72 | 73 | 74 | 75 | 76 | 77 | 78 | 79 | 80 | 81 |
| | XL | 75 | 76 | 77 | 78 | 79 | 80 | 81 | 82 | 83 | 84 |
| Metà larghezza al fondo (mostra compresa) | | 59 | 61 | 63 | 65 | 67 | 69 | 71 | 73 | 75 | 77 |
| Metà larghezza al fondo | | 59 | 61 | 63 | 65 | 67 | 69 | 71 | 73 | 75 | 77 |

Tutte le dimensioni sono espresse in cm. È ammessa una tolleranza sulle dimensioni dei capi del $\pm 1\%$.



CAPO 6. ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 ETICHETTATURA

All'interno della giubba, della termofodera asportabile e del pantalone, deve essere inserita un'etichetta riportante con dicitura indelebile le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- denominazione del capo: "*Tuta da Addestramento*";
- numero della taglia relativa comprensiva di lettera R, L o XL;

La ditta aggiudicataria dovrà apporre per ciascun tipo di tessuto altra etichetta interna con le indicazioni:

- composizione tessuto come prescritto dalla normativa vigente;
- simboli di lavaggio come prescritti dalla vigente normativa;
- eventuale simbolo di manutenzione in conformità alla normativa internazionale vigente.

Una terza etichetta, con le stesse caratteristiche tecniche 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 40°C). Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

6.2 IMBALLAGGIO

Ogni manufatto, completo di giubba esterna, termofodera asportabile, pantaloni ed accessori, dovrà essere consegnato in un sacchetto di polietilene trasparente, di spessore e dimensioni adeguate, accuratamente stirato e ripiegato. Il lembo aperto del sacchetto deve essere chiuso con un tratto di nastro adesivo. All'interno di ogni sacchetto sarà inserito un foglio illustrativo per l'uso e la manutenzione dell'indumento.

Esternamente sul sacchetto, in corrispondenza della parte superiore ed in posizione centrale, sarà posta un'etichetta autoadesiva riportante le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione e quantità dei capi contenuti;
- numero e data del contratto.

I sacchetti saranno immessi in una cassa di cartone ondulato. 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 casse di cartone, di adeguata capacità, dovranno presentare i requisiti necessari allo scopo di contenere al meglio il prodotto al suo interno e trasportarlo senza danneggiamenti. Esse dovranno essere chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 50 mm. La chiusura degli scatoloni è completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro gommato, largo non meno di 50 mm. Su due lati contigui di ciascuna cassa dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte con ulteriore indicazione dell'ente destinatario. Per consentire le operazioni collaudo la ditta fornitrice consegnerà a parte i nastri di carta gommata occorrenti per richiudere definitivamente gli scatoloni a fine collaudo.



CAPO 7. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di “Tuta da Addestramento della divisa per i Corsi di Formazione” depositato presso:

*Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato del Ministero dell'Interno - V Settore Equipaggiamento
Via Castro Pretorio, n°5 - 00185 Roma – Italia*

La presenza di rilevanti ed evidenti difformità rispetto a quanto descritto nelle presenti S.T. e rispetto al campione ufficiale sarà causa di esclusione o rifiuto al collaudo.

CAPO 8. ACCESSORI

Ogni divisa dovrà essere fornita con i seguenti accessori:

- n.1 targhetta in materiale polimerico con la scritta POLIZIA (vedasi *Allegato 1 e* campione)
- n.1 coppia di alamari prescritti dalla Polizia di Stato in PVC (vedere campione ufficiale);
- n.1 bottone a pressione per la giubba esterna (completo di copribottone poliammidico, del diametro di 18 mm di colore blu, recante all'esterno il fregio della Polizia di Stato impresso a rilievo, come da campione ufficiale);
- n.1 bottone poliperla.

CAPO 9. COLLAUDO DELLA FORNITURA

Il collaudo della fornitura consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto al campione ufficiale. La commissione di collaudo sottopone la fornitura a prove organolettiche (visive e dimensionali) finalizzate a constatare la rispondenza della campionatura alla descrizione, alle dimensioni, 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.

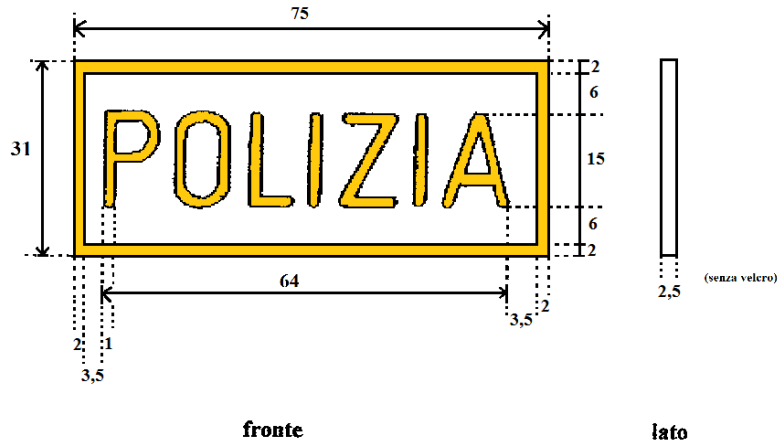
L'eventuale difformità dei risultati di prova previsti al *Capo 3* delle presenti specifiche tecniche costituirà motivo di rifiuto.

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.

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



ALLEGATO N. 1: Targhetta con scritta “POLIZIA”



Tutte le misure sono espresse in mm.



ALLEGATO N. 2: Bozzetti



Figura 5 Vista anteriore giubba



Figura 6 Vista posteriore giubba

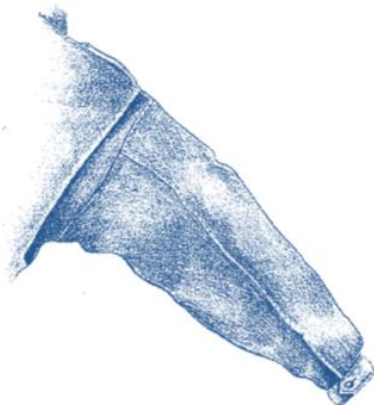


Figura 7 Particolare della manica



Figura 8 Particolare del polsino

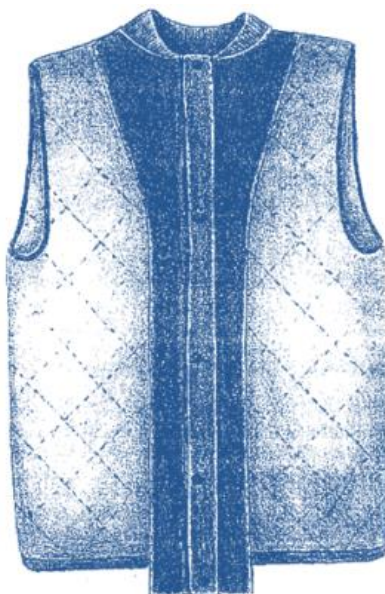


Figura 9 Vista anteriore termofodera asportabile



Figura 10 Vista posteriore termofodera asportabile

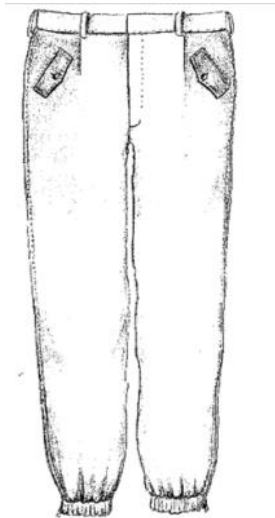


Figura 11 Vista anteriore pantaloni

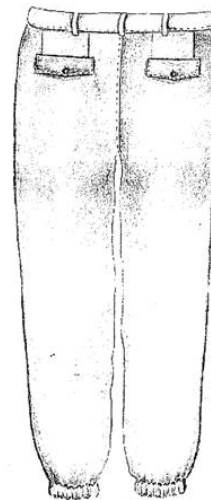


Figura 12 Vista posteriore pantaloni



Figura 13 Vista laterale pantaloni



Figura 14 Particolare esterno gamba