



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

Distintivi di qualifica metallici per il personale della Polizia di Stato

Specifiche Tecniche del 18.05.2020 (4)

Precedenti revisioni: 30.07.2019 (3), 13.06.2018 (2), 07.11.2018 (1)

Documento composto da n. 24 pagine numerate, compreso il presente frontespizio.



CAPO 1: GENERALITÀ

I distintivi di qualifica metallici destinati al personale della Polizia di Stato dovranno essere realizzati secondo le prescrizioni ed i materiali di cui alle presenti Specifiche Tecniche. Per tutto ciò che attiene gli aspetti relativi alla grafica ed alle dimensioni si rimanda ai file vettoriali ed agli allegati che costituiscono parte integrante del presente documento tecnico.

Nel rispetto dei file vettoriali, della coerenza formale alla nuova simbologia e dei campioni ufficiali, i manufatti potranno essere realizzati anche con tecnologie alternative purché sia garantita la piena rispondenza ai parametri prestazionali prescritti nel presente capitolato tecnico.

CAPO 2: DESCRIZIONE

2.1 DISTINTIVI DI QUALIFICA METALLICI

I distintivi di qualifica metallici destinati al personale della Polizia di Stato, possono essere suddivisi in tre classi: monogrammi destinati agli allievi degli Istituti d'Istruzione, piastre (dalla qualifica dall'Agente a quella del Sostituto Commissario Coordinatore) e singoli elementi in composizione (dalla qualifica del Vice Commissario a quella del Dirigente Generale).

2.1.1 Definizioni

DISTINTIVO: segno di riconoscimento della qualifica, da apporre sulla singola contropallina dei capispalla della divisa ordinaria.

Con il termine distintivo, nella forma singolare, si fa riferimento al singolo “pezzo” inteso come n.1 monogramma con n.2 dadi ciechi, n.1 piastra e n.4 dadi ciechi o l'insieme degli elementi necessari alla composizione del singolo grado e relativi dadi ciechi (es. per la qualifica del Primo Dirigente il grado è composto da n.1 serto-aquila-corona, n.4 formelle e relativi dadi ciechi).

DISTINTIVI: segni di riconoscimento della qualifica da apporre su entrambe le contropalline dei capispalla della divisa ordinaria.

Con il termine distintivi, nella forma plurale, si fa riferimento alla “coppia” intesa come n.2 monogrammi (di uguale tipologia) completi di dadi ciechi, n.2 piastre (di uguale tipologia) complete di dadi ciechi o l'insieme degli elementi necessari alla composizione del grado e relativi dadi ciechi (es. per la qualifica del Primo Dirigente il grado è composto da n.2 serti-aquila-corona, n.8 formelle e relativi dadi ciechi).

2.1.1 Monogrammi per gli allievi

Il distintivo di colore oro è composto da gruppi di lettere unite alla base da una barretta con zigrinatura incrociata incavata (UNI 149:1986) delimitata da una filettatura opaca. La stessa

rifinitura opaca deve essere realizzata per la fascia centrale. La superficie delle lettere deve presentare invece una zigrinatura sinistra (UNI 149:1986).

Tali manufatti devono essere ottenuti mediante tecnica di stampaggio e contro stampaggio a freddo a partire da una lamina di ottone OT63 o OT67 (CuZn37 o CuZn33 (UNI EN 1652:1999)) di spessore di $1,2 \pm 0,2$ mm.

L'intero distintivo dovrà essere sottoposto al trattamento di nichelatura e doratura opaca (oro a 1000) mediante bagno galvanico. La doratura, protetta eventualmente da un leggero strato di vernice trasparente, essiccata poi in forno, deve resistere alle prove dettagliate al Capo 3.

Solo la parte anteriore del distintivo deve essere lavorata. Sul retro del monogramma (lato non lavorato) deve essere applicato il sistema che consente il fissaggio dello stesso alle contropalline dei capispalla della divisa ordinaria. Tale sistema deve essere realizzato mediante saldatura (a forte, elettro saldatura, saldo brasatura o tecnica equivalente – non tramite incollaggio) di due perni aventi le estremità libere opportunamente appuntite per facilitare la perforazione del tessuto delle contropalline. La posizione dei perni dovrà essere tale da garantire un saldo ancoraggio. La saldatura dei perni, al fine di garantire il rispetto delle prestazioni meccaniche prescritte al Capo 3 (ad esempio resistenza agli urti), potrebbe prevedere anche, qualora fosse possibile e funzionalmente e meccanicamente valido, la creazione di fori (non visibili sul lato lavorato) con filettatura analoga a quella dei perni. Tali fori costituiscono una sede in grado di garantire un maggiore ancoraggio in quanto gli stessi risulterebbero sia avvitati che saldati.

Ciascun perno deve essere munito di un dado cieco con zigrinatura parallela (UNI 149:1986) e con filettatura interna di ugual passo del perno. L'avvitamento dei dadi sui perni deve essere tale da assicurare la stabilità del distintivo alla contropallina. Sia i perni che i dadi ciechi devono essere in ottone con rifinitura analoga a quella del distintivo.

Per tutto ciò che attiene le dimensioni e la grafica si deve far riferimento alla TAVOLA 1 allegata al presente documento tecnico.

2.1.2 Piastra (dalla qualifica dall'Agente a quella del Sostituto Commissario Coordinatore e qualifiche equiparate)

I distintivi su piastra di geometria trapezoidale devono avere le seguenti dimensioni:

- B = 40 mm (base maggiore);
- b = 38 mm (base minore);
- h = 75 mm (altezza).

Tali manufatti devono essere ricavati mediante tecnica di stampaggio e contro stampaggio a freddo a partire da una lamina di ottone OT63 o OT67 (CuZn37 o CuZn33 - UNI EN 1652:1999), leggermente arcuata con calandratura in senso longitudinale, freccia di 4 mm e profilo esterno di circa 1,5 mm. Gli angoli della piastra devono essere arrotondati con raggio di circa 0,5 mm in modo da risultare non taglienti e/o pericolosi.

L'intero distintivo deve essere sottoposto al trattamento di nichelatura e doratura opaca (oro a 1000) mediante bagno galvanico. La doratura, eventualmente protetta da un leggero strato di vernice trasparente essiccata in forno, deve resistere alle prove dettagliate al Capo 3.

L'applicazione del colore deve essere realizzata con tecnologia a scelta del concorrente in modo che siano garantite foggia e pregio estetico dei campioni di riferimento. La tecnologia adoperata dovrà essere dettagliatamente descritta ed eventualmente anche adeguatamente illustrata nella relazione da allegare, pena esclusione, all'offerta tecnica. Il colore blu per il fondo di tutti i distintivi su piastra ed il colore rosso per il riempimento dei plinti nelle qualifiche degli Agenti ed Assistenti e per i contorni delle barrette, del pentagono e delle formelle nel Sostituto Commissario e Sostituto Commissario Coordinatore, devono essere applicati in modo che siano lasciati intatti i simboli ricavati in rilievo sulla piastra d'ottone (tutti di colore oro), quali ad esempio le aquile, i contorni dei plinti, i rombi, i pentagoni, le barrette e le formelle.

Solo la parte anteriore del distintivo deve essere lavorata. Sul retro della piastra (lato non lavorato) deve essere applicato il sistema che consente il fissaggio del distintivo alle controspalline dei capispalla della divisa ordinaria. Tale sistema deve essere realizzato mediante saldatura (a forte, elettro saldatura, saldo brasatura o tecnica equivalente – non tramite incollaggio) di quattro perni da posizionare in prossimità dei vertici della piastra ed aventi le estremità libere opportunamente appuntite per facilitare la perforazione del tessuto delle controspalline.

La saldatura dei perni, al fine di garantire il rispetto delle prestazioni meccaniche prescritte al Capo 3 (ad esempio resistenza agli urti), potrebbe prevedere anche, qualora fosse possibile e funzionalmente e meccanicamente valido, la creazione di fori (non visibili sul lato lavorato) con filettatura analoga a quella dei perni. Tali fori costituiscono una sede in grado di garantire maggiore ancoraggio dei perni alla piastra ed in tal modo gli stessi risulterebbero sia avvitati che saldati. (Resta chiaro che il concorrente può scegliere di adottare la tecnica che ritiene più idonea al fine di garantire il rispetto dei requisiti merceologici prescritti).

Ciascun perno deve essere munito di un dado cieco con zigrinatura parallela (UNI 149:1986) e con filettatura interna di ugual passo del perno. L'avvitamento dei dadi sui perni deve essere tale da assicurare la stabilità del distintivo alla controspallina. Sia i perni che i dadi ciechi devono essere in ottone con rifinitura analoga a quella del distintivo.

2.1.3 Singoli elementi in composizione (dalla qualifica del Vice Commissario a quella del Dirigente Generale e qualifiche equiparate)

Il distintivo è ottenuto dalla composizione dei diversi elementi caratterizzanti la qualifica (formella/e, serto-aquila-corona, galloni-aquila-corona). Tali elementi devono essere ricavati mediante tecnica di stampaggio e contro stampaggio a freddo a partire da una lamina di ottone OT63 o OT67 (CuZn37 o CuZn33 - UNI EN 1652:1999).

Tutti gli elementi costituenti il distintivo devono essere sottoposti al trattamento di nichelatura e doratura opaca (oro a 1000) mediante bagno galvanico. La doratura, eventualmente protetta da un

leggero strato di vernice trasparente essiccata in forno, deve resistere alle prove dettagliate al Capo 3.

Solo la parte anteriore degli elementi deve essere lavorata. Sul retro del singolo elemento (lato non lavorato) deve essere applicato il sistema che consente il fissaggio sulle contropalline dei capispalla della divisa ordinaria. Tale sistema, composto da perni filettati, aventi le estremità libere appuntite per facilitare la perforazione del tessuto delle contropalline, deve essere realizzato mediante tecnica di saldatura (a forte, elettro saldatura, saldo brasatura o tecnica equivalente – non tramite incollaggio), la quale, al fine di garantire il rispetto delle prestazioni meccaniche prescritte al Capo 3 (ad esempio resistenza agli urti), potrebbe prevedere anche, qualora fosse possibile e funzionalmente e meccanicamente valido, la creazione di fori (non visibili sul lato lavorato) con filettatura analoga a quella dei perni. Tali fori possono così costituire una sede in grado di garantire maggiore ancoraggio dei perni all'elemento ed in tal modo gli stessi risulterebbero sia avvitati che saldati. (Resta chiaro che il concorrente può scegliere di adottare la tecnica che ritiene più idonea al fine di garantire il rispetto dei requisiti merceologici).

Il numero dei perni varia a seconda dell'elemento come di seguito dettagliato:

- n. 1 perno in posizione centrale per ciascuna formella;
- n. 2 perni posizionati verticalmente per ciascun serto-aquila-corona dalla qualifica del Vice Commissario a quella del Primo Dirigente (come da campione di riferimento);
- n. 3 perni posizionati verticalmente, di cui n. 2 posizionati verticalmente (come da campione di riferimento) e n. 1 in corrispondenza del centro della corona turrata, per il sistema galloni-aquila-corona del Dirigente Superiore e del Dirigente Generale.

Ciascun perno deve essere munito di un dado cieco con zigrinatura parallela (UNI 149:1986) e con filettatura interna di ugual passo del perno. L'avvitamento dei dadi sui perni deve essere tale da assicurare la stabilità del distintivo alla contropallina (la/le formella/e non devono ruotare liberamente sulla contropallina). Sia i perni che i dadi ciechi devono essere in ottone con rifinitura analoga a quella del distintivo.

2.1.4 Dima (fori guida)

Al fine di garantire l'uniformità nell'applicazione dei simboli identificativi della specifica qualifica sulle contropalline dei capispalla della divisa ordinaria, da parte di tutto il personale della Polizia di Stato, deve essere realizzata una dima di foratura. Tale strumento di ausilio può essere realizzato in versione unica oppure specifica per ciascuna delle qualifiche dal Vice Commissario al Dirigente Generale.

Qualora si scelga di adottare la soluzione della dima unica, sulla stessa i fori di riferimento devono essere individuati/segnati. La dima deve essere quindi corredata di una legenda dalla quale emerga chiaramente quali sono i fori da prendere in considerazione per la composizione della specifica qualifica. Tale legenda può trovare collocazione nel foglietto/libricino descrittivo-illustrativo (imballaggio - *paragrafo 7.2*).

I fori guida devono essere realizzati in modo che siano assicurate, tra tutti i simboli identificativi della qualifica, le distanze prescritte dai file vettoriali e dai PROSPETTI allegati.

La dima deve essere realizzata con materiali durevoli nel tempo e quindi non essere del tipo monouso/usa e getta.

2.2 SIMBOLOGIA

2.2.1 Aquila

L'elemento caratterizzante e comune a tutti i distintivi su piastra e a quelli ottenuti come composizione di elementi è l'*aquila* dorata la quale assume quattro declinazioni grafiche come di seguito illustrate.

<p>Contraddistinta da un disegno morbido, l'aquila reca su petto il simbolo dell'ordinamento repubblicano (RI); la stessa si presenta con le zampe divaricate, esibisce ali spiegate e moderatamente arcuate e ruota la testa a sinistra di chi la guarda.</p>		
<p><i>da Agente ad Ispettore Capo</i></p>		<p>La testa dell'aquila è ornata da una corona con cinque torri e su ciascuna delle tre centrali è visibile un portone.</p>
<p><i>da Ispettore Superiore a Commissario</i></p>		<p>La testa è ornata da una corona con cinque torri e su ciascuna delle tre centrali è visibile un portone. L'Aquila afferra con gli artigli delle zampe il bastone del comando.</p>
<p><i>da Commissario Capo a Primo Dirigente</i></p>		<p>La testa è ornata da una corona con muro in cortina e cinque torri terminanti con merli. Delle cinque torri, quella centrale ha soli tre merli visibili in proiezione frontale, mentre per le restanti quattro torri, in proiezione assonometrica, sono visibili complessivamente sei merli. Ciascuna torre ha un portone ed un finestrone. Il muro di cinta che collega le cinque torri, anch'esso merlato, ha complessivamente quattro finestre. L'Aquila con il bastone del comando è compresa all'interno di una lista circolare dorata (serto), aperta superiormente e sulla quale è impresso il motto "SVB LEGE LIBERTAS" realizzato in lettere lapidarie romane anch'esse dorate. L'intero serto è completato da una corona turrata.</p>

<p><i>Dirigente Superiore e Dirigente Generale</i></p>		<p>La testa è ornata da una corona con muro in cortina e cinque torri terminanti con merli. Delle cinque torri, quella centrale ha soli tre merli visibili in proiezione frontale, mentre per le restanti quattro torri, in proiezione assonometrica, sono visibili complessivamente sei merli. Ciascuna torre ha un portone ed un finestrone. Il muro di cinta che collega le cinque torri, anch'esso merlato, ha complessivamente quattro finestre.</p> <p>L'Aquila dorata, timbrata dalla grande corona turrata, è posizionata su due galloni orizzontali e dorati i quali si sovrappongono e si uniscono nella parte centrale a decusse.</p> <p>Sul gallone inferiore è impresso il motto "SUB LEGE LIBERTAS" in lettere lapidarie romane anch'esse dorate.</p>
--	---	---

2.2.2 Plinto araldico

L'elemento caratteristico per il ruolo degli Agenti ed Assistenti e delle qualifiche equiparate è il *plinto* araldico rappresentato da una barretta di colore rosso.

Il normale sviluppo delle qualifiche è contraddistinto da una spallina vuota ornata dalla sola aquila di base per l'Agente, da un plinto e l'aquila per l'Agente Scelto, da due plinti e l'aquila per l'Assistente, da tre plinti e l'aquila per l'Assistente Capo, dall'aquila cimata da tre plinti e da un rombo vuoto simbolo di anticipazione e di collegamento alla successiva qualifica per l'Assistente Capo Coordinatore.

Agente	Agente Scelto	Assistente	Assistente Capo	Assistente Capo Coordinatore
				

2.2.3 Rombo

L'elemento caratteristico per il ruolo dei Sovrintendenti e delle qualifiche equiparate è il *rombo* dorato dal profilo fusiforme che si accompagna all'aquila del ruolo degli Agenti ed Assistenti.

L'articolazione delle figure è orizzontale quando ci sono due elementi, piramidale per tre elementi e romboidale per quattro elementi.

Per il Sovrintendente Capo Coordinatore, al di sopra dei tre rombi è collocato un pentagono vuoto segno di anticipazione e di collegamento alla successiva qualifica.

Vice Sovrintendente	Sovrintendente	Sovrintendente Capo	Sovrintendente Capo Coordinatore
			

2.2.4 Pentagono

L'elemento caratteristico per il ruolo degli Ispettori e delle qualifiche equiparate è il *pentagono* dorato il quale si accompagna all'aquila nella configurazione senza (fino alla qualifica dell'Ispettore Capo) e con il bastone del comando (dalla qualifica dell'Ispettore Superiore).

L'articolazione delle figure è orizzontale quando ci sono due elementi, piramidale per tre elementi e romboidale per quattro elementi.

Per l'Ispettore Superiore, prima qualifica con funzioni di Sostituto Ufficiale di Pubblica Sicurezza, al di sopra dell'aquila con il bastone del comando è posizionata una barretta dorata caricata da un pentagono anch'esso dorato. Il tutto è sormontato da una formella ghibertiana la quale risulta ornata da una raggiera movente dal centro e composta da una sistema di due rombi sovrapposti di grandezza diversa, ruotati tra di loro di 45°.

Per il Sostituto Commissario, al di sopra dell'aquila sono posizionate in sequenza due barrette dorate caricate dal pentagono dorato caratteristico della qualifica e da una formella ghibertiana (come precedentemente descritta) dorata e bordata di rosso.

Per il Sostituto Commissario Coordinatore oltre alla formella, anche le due barrette ed il pentagono risultano bordati di rosso.

Vice Ispettore	Ispettore	Ispettore Capo	Ispettore Superiore	Sostituto Commissario	Sostituto Commissario Coordinatore
					

2.2.5 Formella

L'elemento caratteristico per i Funzionari è la *formella* dorata ornata da una raggiera movente dal centro e composta da una sistema di due rombi sovrapposti di grandezze diverse, ruotati tra di loro di 45°.

Per il Vice Commissario, al di sopra dell'aquila, sono posizionate due formelle mentre il Commissario ne aggiunge una terza a formare un sistema piramidale.

Dal Commissario Capo e fino alla qualifica del Primo Dirigente, al di sopra dell'aquila in lista circolare e timbrata dalla corona, sono collocate rispettivamente una formella per il Commissario Capo, due formelle con articolazione orizzontale per il Vice Questore Aggiunto, tre formelle con articolazione piramidale per il Vice Questore, quattro formelle con articolazione romboidale per il Primo Dirigente.

Per gli ulteriori Dirigenti l'aquila sui due galloni dorati è sormontata rispettivamente da una formella nella qualifica dei Dirigenti Superiori e da due formelle con articolazione orizzontale per i Dirigenti Generali.

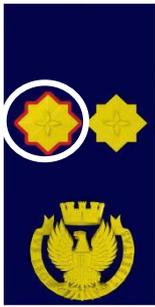


Commissario Capo	Vice Questore Aggiunto	Vice Questore	Primo Dirigente	Dirigente Superiore	Dirigente Generale
					

2.2.6 Formella bordata di rosso

L'elemento caratteristico per i funzionari e dirigenti destinati a ricoprire incarichi di qualifica superiore è la formella dorata, così come al punto 2.2.5 descritta, bordata di rosso.

Tale formella sostituisce la prima nel distintivo da Vice Questore Aggiunto per il Commissario Capo, quella superiore nel distintivo da Primo Dirigente per il Vice Questore, la formella del distintivo da Dirigente Superiore per il Primo Dirigente e la prima nel distintivo da Dirigente Generale per il Dirigente Superiore. Nella figura sottostante sono evidenziate, con un cerchietto di colore bianco, le formelle che dovranno essere bordate di rosso.

Commissario Capo	Vice Questore	Primo Dirigente	Dirigente Superiore
			

CAPO 3: REQUISITI TECNICI MINIMI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

Per quanto applicabili, valgono i requisiti previsti dal Regolamento (UE) 1007/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 settembre 2011 e successive modifiche.

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 realizzazione del manufatto. In particolare, i materiali impiegati dovranno rispettare le normative vigenti in materia in ambito internazionale, europeo e nazionale, 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:

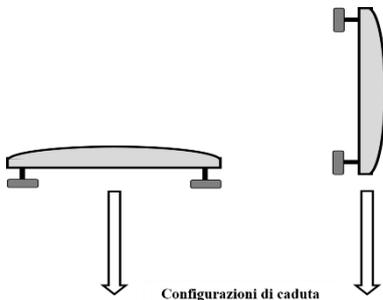
- In riferimento alle sostanze presenti nella lista Substances of Very High Concern (SVHC) ultima revisione, se una di queste è contenuta in una delle materie prime e accessori forniti in quantità inferiore allo 0,1% in peso, sono stati assolti gli obblighi di comunicazione e notifica. Si precisa inoltre 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 DISTINTIVI METALLICI

CARATTERISTICHE TECNICHE		REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Per tutti i distintivi	Composizione	OT63 o OT67 (CuZn37 o CuZn33)	Spettrofotometria XRF
	Rifinitura della doratura	Opaca	
	Resistenza all'acqua	Dopo immersione in acqua deionizzata a +40°C per 168 ore non devono mostrarsi cretture, vescicolature, sfarinamento, ingiallimento, variazioni cromatiche (colore, lucentezza, opacizzazioni, ecc.), variazioni di adesione e alterazioni di qualsivoglia natura.	
	Resistenza ai detergenti	Non devono presentarsi cambiamenti delle caratteristiche estetiche, fisico/meccaniche e funzionali. Condizioni di prova: - durata = 4h; - T = 74 ± 1°C; - soluzione detergente solida in parti per peso (da agitare senza formazione di bolle e da distribuire uniformemente su tutto il manufatto): <ul style="list-style-type: none"> · 53,0 - Pirofosfato di tetrasodio anidro (Na₄P₂O₇), · 19,0 - Solfato di sodio anidro (Na₂SO₄), · 7,0 - Metasilicato di sodio (Na₂SiO₃), · 1,0 - Carbonato di sodio anidro (Na₂CO₃), · 20,0 - Sale di sodio di un alchil aril solfonato lineare (90% di scaglie). 	UNI EN ISO 2812-1:2018 ASTM D2248-01a:2013
	Prova di incisione e di quadrettatura (superficie galvanizzata)	Nessun distacco del rivestimento di base	UNI EN ISO 2819:1997 (punto 4.8)
	Resistenza alla corrosione - ossidazione da solfuro	≥ Grado 4 (leggera variazione uniforme)	UNI EN ISO 22775:2005 (Metodo 1)
	Resistenza alla corrosione – acqua salata	≥ Grado 4 (leggera variazione uniforme)	UNI EN ISO 22775:2005 (Metodo 2)

Per tutti i distintivi	Nebbia salina	<p>Metodologia di prova AASS.</p> <p>Il test della durata di almeno 72h con controllo intermedio ogni 24h, si concluderà con una valutazione del grado di corrosione subito. Il test risulterà superato se il grado di corrosione non influenzerà la funzionalità del manufatto e se al termine della suddetta prova non si registrano anomalie o altre irregolarità fatta eccezione per una lieve salificazione superficiale.</p>	UNI EN ISO 9227:2012
	Resistenza alla temperatura	<p>6 cicli termici nell'intervallo di temperatura compreso tra 70°C e -20°C. Ogni ciclo è composto da tre stadi: 4h a -20°C, 8h a 70°C, 12h a T_{amb}.</p> <p>Il sesto ciclo si intende concluso dopo aver ricondotto il manufatto a T_{amb} e lasciato a questa temperatura per 12h.</p> <p>Il test è superato se il distintivo non mostra problematiche funzionali e variazioni cromatiche e se lo stesso è esente da cricche, screpolature, spaccature, irregolarità, fratture e segni di cedimento di qualsivoglia natura.</p>	
	Resistenza agli urti	<p>Il distintivo (piastra e singoli elementi, con i dadi avvitati) sarà sottoposto ad una serie di almeno n.5 urti causati dalla caduta libera per semplice gravità (per entrambe le configurazioni schematizzate in Figura B) su una superficie piana adatta allo scopo (esempio: cemento, asfalto, marmo, etc.), alle temperature di seguito elencate:</p> <ul style="list-style-type: none"> · T_{amb}; · T = +70°C (durata condizionamento 4h); · T = -20°C (durata condizionamento 4h). <p>La prova dovrà essere completata entro 15 minuti dal momento in cui il distintivo viene prelevato dalla camera di condizionamento.</p> <p>La prova d'urto si intende superata qualora a seguito della caduta da un'altezza di almeno 2 m, non si registrano rotture o distacchi dei perni filettati e/o alterazioni di qualsivoglia natura del distintivo che ne possano compromettere l'estetica e la funzionalità.</p> <div style="text-align: center;">  <p>Configurazioni di caduta</p> </div> <p>Figura B: rappresentazione grafica a titolo esemplificativo e non in scala delle configurazioni di caduta.</p>	

Per i soli distintivi su piastra e sulle formelle bordate di rosso	Colore	Riferimento colorimetrico (PANTONE): · Rosso 185; · Blu 19-3810 TPX	Confronto con i campioni ufficiali	Tondini di riferimento UNI 9270:1988
	Invecchiamento	Dopo esposizione alla radiazione alternata all'umidità per n.20 cicli, non devono mostrarsi crettature, vescicolature, sfarinamento, ingiallimento, variazioni cromatiche (colore, lucentezza, evidenti opacizzazioni, ecc.), variazioni di adesione e alterazioni di qualsivoglia natura. Valutazioni intermedie dell'aspetto del distintivo dopo: - n.5 cicli di esposizione; - n.10 cicli di esposizione; - n.15 cicli di esposizione; - n.20 cicli di esposizione.		UNI EN ISO 4892-2:2013 (Metodo A, ciclo n.1)
	Prova di quadrettatura		≤ ISO 2	UNI EN ISO 2409:2013

Potranno essere utilizzati materiali simili purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto.

L'impiego di materiali alternativi in sede di realizzazione della fornitura deve comunque essere preventivamente autorizzato dalla Stazione Appaltante nella fase antecedente all'inizio delle lavorazioni.

Qualora, nel periodo di esecuzione contrattuale si verificasse il cambiamento delle norme richiamate in queste Specifiche Tecniche in quanto sostituite o soppresse, si applicheranno le norme considerate analoghe ed ancora in vigore.

3.2 GARANZIA

I distintivi nel loro complesso relativamente ai difetti di fabbricazione ed alla capacità di mantenere inalterate le caratteristiche richieste (resistenza, colore, integrità, aspetto, finiture, ...), qualora siano state rispettate le normali ed idonee condizioni d'utilizzo e di conservazione, devono essere garantiti per **almeno 2 anni** a partire dalla data di favorevole collaudo. Durante l'intero periodo di garanzia l'operatore economico si impegna a riparare o a sostituire a proprie spese gli eventuali manufatti difettosi.

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 i manufatti siano stati realizzati accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) siano realizzati sulla base dei file vettoriali, delle TAVOLE e dei PROSPETTI costituenti parte integrante delle presenti Specifiche Tecniche;
- b) non vi sia difformità tra manufatti dello stesso tipo;
- c) la lavorazione sia eseguita in modo tale che gli stessi presentino la rifinitura, l'effetto, la brillantezza, il colore, la doratura dei campioni di riferimento ed eventualmente di quelli aggiudicati in sede di gara;
- d) il colore sia applicato in modo omogeneo e non vi siano sbavature, rugosità, bolle, crateri;
- e) non siano presenti solchi, graffiature, abrasioni tali da alterare l'estetica e che si possono trasformare in siti di accumulo per polvere e sporcizia;
- f) siano assenti spigoli ed elementi taglienti / pericolosi;
- g) siano regolari, uniformi, rifiniti ed esenti in generale da qualsiasi difetto e/o imperfezione;
- h) il motto "SVB LEGE LIBERTAS" ed il monogramma "RI" siano chiari e ben definiti;
- i) tutti i dettagli non citati si intendono eseguiti a regola d'arte.

CAPO 5: ALLESTIMENTO – TIPOLOGIA E DIMENSIONI

I quantitativi dei manufatti da approvvigionare e la relativa suddivisione sulla base delle qualifiche sarà specificata di volta in volta dall'Amministrazione precedente sulla base delle esigenze espresse dal Servizio Logistico.

Per quanto attiene espressamente la grafica e le dimensioni si rimanda ai file vettoriali ed alle TAVOLE allegate al presente documento tecnico.

Si precisa che:

- è ammessa una tolleranza di $\pm 0,3\text{mm}$;
- il motto "SVB LEGE LIBERTAS" sul sero circolare e sul gallone inferiore delle aquile ed il monogramma "RI" posizionato all'interno dello scudo posto sul petto di tutte le aquile devono essere realizzati in rilievo con carattere "Arial" o similare (es. "Cinzel" o analogo carattere maiuscolo romano, con o senza grazie) con lettere chiare e ben definite.

CAPO 6: MARCATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 MARCATURA

Sul retro di tutti i distintivi, siano essi monogrammi, piastre o elementi singoli (serto-aquila-corona, galloni-aquila-corona e formelle), dovranno essere impresse le seguenti indicazioni:

- scritta “POLIZIA DI STATO”;
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura.

Non sono ammesse diciture parziali rispetto a quelle indicate.

6.2 IMBALLAGGIO

I monogrammi ed i distintivi su piastra (dalla qualifica di Agente a quella di Sostituto Commissario Coordinatore), prima di essere inseriti a coppia in un sacchetto trasparente di adeguate dimensioni devono essere coperti da una film protettivo o da una velina di carta o similare oppure potranno essere confezionati all'interno di una scatola cartone insieme alla dima.

Gli elementi necessari alla composizione di una coppia di distintivi, coperti anch'essi da un film protettivo o da una velina di carta o similare, dalla qualifica di Vice Commissario a quella del Dirigente Generale (aquila, serto-aquila-corona, galloni-aquila-corona e formelle), devono essere inseriti, unitamente alla dima, all'interno di un sacchetto trasparente di adeguate dimensioni e spessore oppure potranno essere confezionati all'interno di una scatola cartone insieme alla.

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

- scritta “POLIZIA DI STATO”;
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura;
- denominazione (con indicazione: “distintivo per Allievo Agente, ..., distintivo per Agente, distintivo per Agente Scelto, ...”);
- indicazione geografica circa il Paese di progettazione e di realizzazione.

All'interno di ogni confezione, oltre alla presenza di almeno n.4 dadi ciechi zigrinati di scorta (come da *Capo 2*), deve essere inserito il foglietto/libricino illustrativo-descrittivo dal quale si evincano chiaramente le azioni di manutenzione, cura e pulizia consentite e quali quelle assolutamente sconsigliate al fine di garantire l'ottimale stato di conservazione dei manufatti ed inoltre essere inserite le modalità di utilizzo della dima nonché la legenda relativa all'indicazione dei fori da prendere in considerazione, qualora ne venga presentata una sola per tutti i distintivi dalla qualifica del Vice Commissario a quella del Dirigente Generale.

I sacchetti trasparenti contenenti la stessa tipologia di manufatti, in ragione di n.50, devono essere inseriti all'interno di scatole di cartone. Su almeno due lati contigui di ciascuna scatola devono essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte. Le scatole di cartone così preparate devono poi essere inserite all'interno di un collo e su almeno due lati contigui dello stesso devono essere replicate le stesse indicazioni sopra prescritte.

Per quantitativi inferiori, i distintivi devono essere imballati come sopra, ripartiti per tipologia e riuniti all'interno di un unico collo a contenuto misto purché su almeno due lati contigui dello stesso sia specificato chiaramente e dettagliatamente il contenuto oltre alle indicazioni sopra prescritte.

Il quantitativo, la tipologia di manufatti e le modalità di consegna presso ciascun Ente Territoriale sarà indicato dalla Stazione Appaltante sulla base delle esigenze del Servizio Logistico.

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: CAMPIONI UFFICIALI

Per ciò che attiene foggia, grafica e dimensioni non espressamente indicate, si richiamano i campioni ufficiali depositati presso l'**Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – V Settore Equipaggiamento – Compendio "Ferdinando di Savoia" – Via Castro Pretorio, n. 5 – 00185 Roma – Italia.**

CAPO 8: COLLAUDO DELLA FORNITURA

La Commissione di collaudo sottoporrà la fornitura a tutte le prove merceologiche ritenute necessarie a constatare la rispondenza della stessa alle Specifiche Tecniche ed ai campioni ufficiali. La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare i manufatti distrutti a seguito delle prove di collaudo. La fornitura dovrà essere presentata al collaudo con i capi imballati secondo le modalità previste al *Capo 6*.

Visto, si approva

Reggente del Settore

Direttore Tecnico Superiore della Polizia di Stato

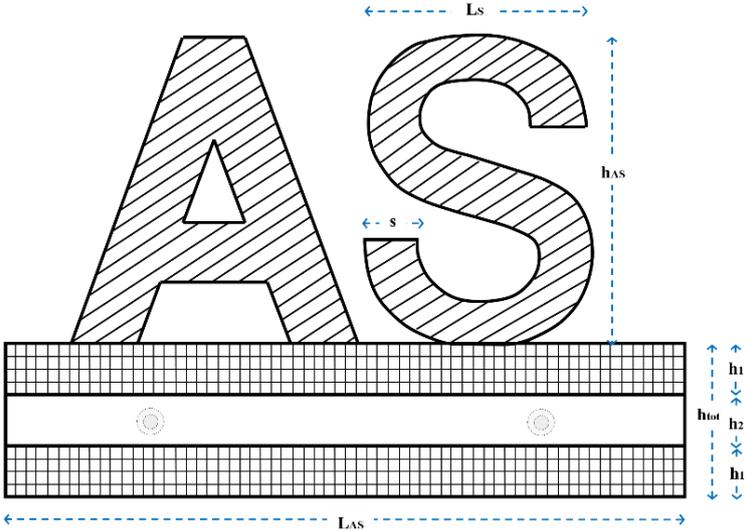
Dott.ssa Daniela PERANZONI

TAVOLA 1: Monogrammi per gli allievi – Allievi Agenti, Allievi Sovrintendenti e Allievi Ispettori

ALLIEVI AGENTI

MISURE	RAPPRESENTAZIONE GRAFICA
$L_A = 14,0 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$L_{AA} = 33,0 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$s = 3,0 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$h_{AA} = 15,0 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$h_{tot} = 7,5 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$h_1 = 2,5 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$h_2 = 2,5 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
Sbordino in rilievo = $0,25 \text{ mm} \pm 0,03 \text{ mm}$	
$S_{barretta} = 1,5 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	

ALLIEVI SOVRINTENDENTI

MISURE	RAPPRESENTAZIONE GRAFICA
$L_A = 14,0 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$L_S = 11,0 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$L_{AS} = 33,0 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$s = 3,0 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$h_{AS} = 15,0 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$h_{tot} = 7,5 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$h_1 = 2,5 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$h_2 = 2,5 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
Sbordino in rilievo = $0,25 \text{ mm} \pm 0,03 \text{ mm}$	
$S_{barretta} = 1,5 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	

ALLIEVI ISPETTORI

MISURE	RAPPRESENTAZIONE GRAFICA
$L_A = 14,0 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$L_I = 3,0 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$L_{AI} = 33,0 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$s = 3,0 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$h_{AI} = 15,0 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$h_{tot} = 7,5 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$h_1 = 2,5 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
$h_2 = 2,5 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	
Sbordino in rilievo = $0,25 \text{ mm} \pm 0,03 \text{ mm}$	
$S_{barretta} = 1,5 \text{ mm} \pm 0,3 \text{ mm}$	

TAVOLA 2: Vista profilo elementi caratteristici.

AGENTI ED ASSISTENTI E QUALIFICHE EQUIPARATE		
ELEMENTO	VISTA PROFILO	CARATTERISTICHE
		s = 2,9 mm da Agente ad Assistente Capo Coordinatore
		s = necessario al contenimento dello smalto da Agente Scelto ad Assistente Capo Coordinatore
		s = 2,2 mm Assistente Capo Coordinatore
*Con s dimensione misurata tra la base dell'elemento e il punto massimo nella vista profilo.		
SOVRINTENDENTI E QUALIFICHE EQUIPARATE		
		s = 2,9 mm da Vice Sovrintendente a Sovrintendente Capo Coordinatore
		s = 3 mm da Vice Sovrintendente a Sovrintendente Capo Coordinatore
		s = 2,2 mm Sovrintendente Capo Coordinatore
*Con s dimensione misurata tra la base dell'elemento e il punto massimo nella vista profilo.		

ISPETTORI E QUALIFICHE EQUIPARATE		
ELEMENTO	VISTA PROFILO	CARATTERISTICHE
		s = 2,9 mm da Vice Ispettore a Ispettore Capo
		s = 2,9 mm da Ispettore Superiore a Sostituto Commissario Coordinatore
		s = 3 mm da Vice Ispettore a Ispettore Capo
	 ø da 15 mm	s = 3 mm Ispettore Superiore
		s = 3 mm (pentagono) s = 1 mm (barretta) Ispettore Superiore
	 ø da 15 mm	s = 3 mm Sostituto Commissario
		s = 3 mm (pentagono) s = 1 mm (barrette) Sostituto Commissario
	 ø da 18 mm	s = 3 mm Sostituto Commissario Coordinatore
		s = 3 mm (pentagono) s = 1 mm (barrette) Sostituto Commissario Coordinatore

*Con s dimensione misurata tra la base dell'elemento e il punto massimo nella vista profilo.

DIRIGENTI E DIRETTIVI		
ELEMENTO	VISTA PROFILO	CARATTERISTICHE
		s = 3 mm Vice Commissario e Commissario
	 ø da 18 mm	s = 5 mm (2 mm base e 3 mm sezione conica) da Vice Commissario a Primo Dirigente
	 ø da 18 mm	Incarico superiore
		s = 4 mm (aquila) s = 2,5 mm (lista) da Commissario Capo a Primo Dirigente
	 ø da 20 mm	s = 5 mm (2 mm base e 3 mm sezione conica) da Dirigente Superiore a Dirigente Generale
	 ø da 20 mm	Incarico superiore
		s = 4 mm (aquila) s = 2 mm (galloni) da Dirigente Superiore a Dirigente Generale

*Con s dimensione misurata tra la base dell'elemento e il punto massimo nella vista profilo.