

MINISTERO DELL'INTERNO
Dipartimento della P.S.
Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici
e della Gestione Patrimoniale

06.07.2006
20.03.2007
C.T.C. del 13.04.2007

REVISIONI
12.02.2008
C.T.C. del 11.03.2008
18.04.2011

SPECIFICHE TECNICHE

O G G E T T O

BERRETTO PER DIVISA ORDINARIA

Le presenti SS.TT. sono composte di n° 11 pagine numerate

Modello scelto dalla Commissione Paritetica del 09.04.2008

UFFICIO TECNICO E ANALISI DI MERCATO
V SETTORE



PREMESSA

Le presenti specifiche costituiscono una revisione della precedente versione del 11.03.2008. Rispetto alla precedente versione è stato introdotto un trattamento idro-oleorepellente sul tessuto blu con conseguente eliminazione della membrana impermeabile, è stata introdotta una visiera nuova più leggera, è stato rivisto il titolo dei filati da usare in ordito e in trama per la fodera cremisi, sono state aggiornate le norme UNI EN ISO relative alle prove di cui al capo 5, è stato modificato il luogo di consegna dell'offerta tecnico-qualitativa di cui al punto 7.3 ed è stato inserito un prospetto riepilogativo dei punteggi attribuiti ad ogni singola ditta concorrente da compilarsi al termine della gara da parte della commissione.

C A P O 1°

DESCRIZIONE

1.1 Il berretto confezionato con tessuto in pura lana vergine di colore blu e con trattamento idrorepellente, si compone di:

- Tondino;
- Filettatura;
- Centine;
- Fascia circolare;
- Fodera;
- Visiera;
- Soggolo con passanti;
- Fascia di alluda;
- Etichetta.

1.2. TONDINO

In tessuto di lana di colore blu, è in un pezzo sagomato come da campione.

Perimetralmente è unito alla centina ed alla filettatura con cucitura a macchina.

Il tondino è mantenuto ben disteso da un cerchietto metallico munito di chiusino, posto all'interno del berretto.

1.3 FILETTATURA

In tessuto di lana di colore blu, è formata da una striscia ripiegata, larga su ciascun lato 8 mm. ed inserita fra il tondino ed il centine.

1.4 CENTINE

Realizzato in tessuto di lana di colore blu, è costituito da quattro quartini sagomati, posizionati e cuciti come da campione e rinforzati internamente con uno strato di tessuto di pelo di cammello, applicato mediante idoneo collante sintetico atto ad evitare raggrinzimenti e cuciture perimetrali. Lateralmente sulle centine devono essere applicati quattro fori di aerazione, coperti da occhielli metallici, posizionati come campione ufficiale.

La parte anteriore del centine, internamente, reca uno strato di resina espansa dello spessore di 10 mm. opportunamente sagomato ed unito al centine mediante apposite cuciture lungo il lato superiore.

Su tale parte, al centro, inserirà in un tratto di tessuto di tela per fodere (mussola), è applicata una reggetta metallica lunga 90 mm. larga 16-18 mm. e dello spessore di 0,5 mm. Con lato

superiore arrotondato e con asola centrale per permettere il passaggio dei perni del fregio metallico delle dimensioni di mm. 65 (lunghezza).

Il margine superiore del fregio dista 12/15 mm. dalla filettatura.

1.5 FASCIA CIRCOLARE

Dello stesso tessuto del tondino, è in un unico pezzo unito anteriormente e fissato al centine con cucitura a macchina.

Internamente è rinforzata da una striscia in PVC/ABS di colore nero, alta 50 mm. dello spessore di 1 mm. traforata come da campione ufficiale.

La striscia di PVC/ABS è unita alla fascia circolare con cucitura perimetrale eseguita a 3 mm. dal bordo inferiore.

1.6 FODERA

La fodera, in tessuto rayon di colore cremisi, riporta con lavorazione jacquard lo stemma araldico (senza fronde) e la scritta Polizia di Stato ed è sagomata e cucita come da campione ufficiale. Per evitare eccessivi raggrinzimenti è in due pezzi:

- il primo ricopre il tondino;
- il secondo ricopre centine e fascia circolare.

1.7 VISIERA

Del tipo triplo dello spessore di circa 3,2 mm. la visiera, a berretto confezionato, si presenta lievemente incurvata nel suo centro dove sporge di 48 mm.

Alle due estremità termina a zero.

La parte superiore è in cloruro di polivinile nero verniciato lucido dello spessore di 0,2 mm circa.

L'interno è composto da uno strato rigenerato di cuoio dello spessore di mm 1,8 circa pressato a caldo con un foglio di cartone dello spessore di circa 0,6 mm.

La parte inferiore (rovescio) è composto da un foglio di cloruro di polivinile di colore verde dello spessore di circa 0,6 mm. Il rovescio sporge di almeno 15 mm allo scopo di permettere il collegamento della visiera al berretto con apposite cuciture a macchina.

Le tre parti sono riunite mediante solida incollatura.

Lungo il margine esterno, la visiera presenta una bordatura in materiale sintetico di colore nero, fermata con cucitura a macchina con la stessa fittezza di punti rilevabili dal campione ufficiale.

La bordatura prosegue di 20 mm. oltre il cuoio tinto in nero.

1.8 SOGGOLO CON PASSANTI

Posto nella parte anteriore del berretto, lungo il bordo inferiore della fascia circolare, è formato da due strisce di cuoio dello spessore di 0,9/1,2 mm. verniciate in nero ad olio.

Su ciascuna striscia, ad un'estremità, è incollato un passante a punta in cuoio verniciato in nero, chiuso internamente con punto metallico per il collegamento e la regolazione del soggolo.

I bordi del soggolo sono verniciati in nero.

Su ciascuna estremità del soggolo, a 10 mm. dal lato corto, è praticato un foro del diametro di 6 mm. per consentirne il fissaggio alla fascia circolare mediante due bottoni metallici a piccaglia di prescrizione.

I bottoni che fissano il soggolo alla fascia circolare sono posizionati in corrispondenza delle cuciture laterali del centine.

Il soggolo largo 14 mm. reca esternamente, a 1,5 mm. dai margini dei lati lunghi, una punteggiatura forte come rilevasi dal campione.

1.9 FASCIA DI ALLUDA

Di forma leggermente centinata, traforata, è applicata con il sistema rovesciato, come da campione, e fissata alla fascia circolare nella parte interna con una cucitura a 5 mm. dal bordo in modo che la parte visibile abbia 45 mm. d'altezza.

Il supporto interno è costituito da viscosa e la parte esterna da resina poliuretanic. La fascia deve essere traspirante, antibatterica e non trattata con agenti chimici nocivi.

C A P O 2°

DETTAGLI DI LAVORAZIONE

- 2.1 I filati, devono essere in tono con i tessuti e rispondere agli stessi requisiti di solidità della tinta prescritti per il tessuto esterno.
- 2.2 La cucitura di unione del tondino al centine deve essere eseguita con particolare cura, al fine di non provocare la deformazione al tondino stesso ed alla filettatura.

C A P O 3°

ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

3.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna del berretto, sulla sottocupola, deve essere cucita un' etichetta in tessuto plastico di adeguate dimensioni riportant,e con inchiostro indelebile e resistente al lavaggio a secco, le seguenti indicazioni e simboli internazionali di lavaggio:

- Scritta "POLIZIA DI STATO";
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Numero e data del contratto;
- Numero della taglia;
- Numero identificativo del "Misurometro";
- Composizione tessuto come prescritto dalla normativa vigente;
- Simboli di lavaggio come prescritti dalla seguente normativa: Decreto Legislativo n. 206 del 6 settembre 2005– UNI EN ISO 3758/05;

3.2. IMBALLAGGIO

Ogni berretto è immesso in un sacchetto di polietilene trasparente dello spessore di 1/10 di mm. e di dimensioni adeguate. Esternamente sul sacchetto è posta un'etichetta autoadesiva recante il contrassegno della misura. N° 10 berretti della stessa misura sono immessi in scatolone di cartone di idonee dimensioni e robustezza.

Ogni scatolone recherà all'esterno le seguenti indicazioni:

- Scritta "POLIZIA DI STATO".
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Numero e data del contratto;
- Numero di taglia;
- Codice misurometro;
- Denominazione e quantità dei capi contenuti.

- Ente destinatario: da individuarsi nelle sedi che saranno fornite per la consegna con elenco a parte.

La chiusura degli scatoloni è completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro gommato, largo non meno di 50 mm.

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.

Le eventuali eccedenze di ogni misura dovranno essere riunite in un unico scatolone riportante all'esterno il riepilogo delle varie misure.

C A P O 4°

CONFEZIONE E GRADO DI RIFINIZIONE

Il personale tecnico incaricato dei controlli e delle verifiche, dovrà accertare che:

- I berretti corrispondano per dimensioni e caratteristiche alla modellazione ufficiale.
- Le cuciture ed i filati impiegati siano quelli descritti nelle specifiche tecniche.
- Tessuti, fodere ed accessori vari siano conformi alle caratteristiche tecniche richieste.

Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinitura al campione ufficiale (Raffronto con il campione ufficiale UNI 9270/88).

RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutti i particolari non indicati nelle presenti specifiche tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale.

La presenza di rilevanti ed evidenti difformità rispetto a quanto descritto nel capitolato e rispetto al campione ufficiale è causa di esclusione/rifiuto.

C A P O 5°

CARATTERISTICHE TECNICHE (requisiti minimi richiesti)

5.1 TESSUTO ESTERNO

NORME DI COLLAUDO	DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI
UNI EN ISO 105_J01/01 UNI EN ISO 105_J03/09	Misura del colore blu con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° (riflessione speculare inclusa)	L*=16,36; a*=1,42; b*=-7,50; tolleranza $\Delta E_{CMC,2:1} \leq 0,8$
D.lvo 22.5.99 n. 194 e successive modifiche ed integrazioni	Composizione fibrosa	100% pura lana vergine
UNI 8099/80	Armatura	Cordellino
UNI EN 1049-2/96	Numero dei fili	O. 44 minimo T. 36 minimo
UNI 9275/88 UNI EN ISO 2060/97	Titolo del filato	O. 19,5x2 tex massimo T. 19,5x2 tex massimo
UNI 5423/64	Finezza della lana	20,5 micron massimo sulla media con un CV massimo del 25%
UNI 5114/82 UNI EN 12127/99	Peso	335 g/m ² ±5%
UNI EN ISO 13934-1/00	Resistenza alla trazione	O. 680 N minimo T. 500 N minimo
UNI 9294-5/88 UNI EN ISO 3759/08 UNI EN ISO 5077/08	Determinazione delle variazioni dimensionali. Metodo della bagnatura a freddo dei tessuti.	O. 2 % massimo T. 2 % massimo
UNI EN 24920/93	Resistenza alla bagnatura superficiale	A nuovo ≥ ISO (100) 5 Dopo 3 lavaggi a secco ≥ ISO 3
UNI EN ISO 105-B02/04	Solidità del colore alla luce artificiale	Indice non inferiore a 6 della scala dei blu
UNI EN ISO 105 -E04 /09	Solidità del colore al sudore su tessuto testimone DW : ➤ Alcalino ➤ Acido	Indice di degradazione e scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi
UNI EN ISO 105 -X12 /03	Solidità del colore allo sfregamento: ➤ A secco ➤ Ad umido	Indice di scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi a secco e 3/4 a umido
UNI EN ISO 105 -E07 /10	Solidità del colore alla goccia d'acqua	Indice di degradazione non inferiore a 4/5 della scala dei grigi
UNI EN ISO 105 -X05 /99	Solidità del colore ai solventi organici (percloroetilene)	Indice di degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi
DIN 53894/79	Variazioni dimensionali a seguito della stiratura a vapore per mezzo di pressa Hoffman. Con la ripetizione di 5 cicli di 10 secondi di vapore e 10	O. 1,5% massimo T. 1,5% massimo

	secondi di aspirazioni a piatti semiaperti	
UNI EN ISO 12945-2/02	Definizione della tendenza dei tessuti alla formazione di pelosità superficiale e di palline di fibre (pilling) – Metodo Martindale modificato	Dopo 2000 cicli: ≥ indice 4 W3

Valori di riflettanza Referenza del colore blu

02.82	03.12	03.26	03.32	03.33	03.30	03.20	03.08	02.90	02.73	02.55
02.40	02.26	02.16	02.08	02.00	01.94	01.92	01.90	01.90	01.88	01.87
01.90	01.96	02.12	02.43	03.01	03.88	05.00	06.38	07.82		

5.2 FODERA RAYON

UNI EN ISO 105_J01/01 UNI EN ISO 105_J03/09	Misura del colore cremisi con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° (riflessione speculare inclusa)	L*=25,34; a*=22,18; b*=-0,89; tolleranza $\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,2$
Confronto con il campione ufficiale UNI 9270/88	Logo Jacquard Polizia di Stato	Come il campione ufficiale
D.lvo 22.5.99 n. 194 e successive modifiche ed integrazioni	Composizione fibrosa	100% viscosa
UNI 8099/80	Armatura	Saia 2/1
UNI EN 1049-2/96	Numero dei fili	O. 51 ± 1 T. 31 ± 1
UNI 9275/88 UNI EN ISO 2060/97	Titolo del filato	O. 84 dtex ± 3% T. 110 dtex ± 3%
UNI 5114/82 UNI EN 12127/99	Peso	80 g/m ² ± 5%
UNI EN ISO 13934-1/00	Resistenza alla trazione	O. 320 N minimo T. 280 N minimo
UNI 9294-5/88 UNI EN ISO 3759/08 UNI EN ISO 5077/08	Determinazione delle variazioni dimensionali. Metodo della bagnatura a freddo dei tessuti.	3 % massimo
UNI EN ISO 105 -E04/09	Solidità del colore al sudore: ○ Alcalino ○ Acido	Indice di degradazione e scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi
UNI EN ISO 105 -X05/99	Solidità del colore ai solventi organici (percloroetilene)	Indice di degradazione e scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi
UNI EN ISO 105 -X12/03	Solidità del colore allo sfregamento: ○ A secco ○ Ad umido	Indice di scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi

I tessuti e le fodere non devono contenere formaldeide libera o altre sostanze nocive.

A 90.00.013.0	Formaldeide libera	≤150ppm
---------------	--------------------	---------

5.3 FASCIA DI ALLUDA

D.M. 31/1/74 e D.M. 24/01/2008 e successive modifiche ed integrazioni	Composizione	44% Supporto -al 100% viscosa 56% Resina al 100% PU
UNI EN ISO 2286-2/01	Peso	g/mq 225 ± 25
UNI EN ISO 2286-3/01	Spessore	mm. 0,70-0,80
UNI EN ISO 5470-2/04	Resistenza alle abrasioni	> 25.600 cicli (Martindale)
UNI 4818-27/92	Resistenza alla piastra calda	150°C – 30 sec.
UNI 4818-13/92	Resistenza alle flessioni	20°C > 150000 cicli - 10°C 50000 cicli - 20°C 10000 cicli
UNI EN ISO 1421/00	Trazione (Kg/5 cm)	Longitudinale 17 ± 2 Trasversale 17 ± 2
UNI EN ISO 1421/00	Allungamento a rottura (%)	Longitudinale 33 ± 6 Trasversale 58 ± 10
UNI EN ISO 4674-1/05 (UNI 4818-9/92)	Resistenza alla lacerazione (Kg)	Longitudinale 1 ± 0,2 Trasversale 1,1 ± 0,2
UNI 4818/11/92	Resistenza alla cucitura (Kg/5 cm)	Longitudinale 11,5 ± 2 Trasversale 10,5 ± 2
UNI EN ISO 2411/01	Adesione del rivestimento. (Forza di adesione applicata per misurare la delaminazione del supporto Kg/cm)	Longitudinale 0,6 ± 0,2 Trasversale 0,6 ± 0,2

5.4 FILATI

COMPOSIZIONE	TITOLO	RESISTENZA ALLA TRAZIONE
Poliestere	133,3 d/tex (UNI 9275/88 UNI EN ISO 2060/97)	15,7 N minimo (UNI EN ISO 2062/97)
UNI EN ISO 105 –E04/08	Solidità del colore al sudore: o Alcalino o Acido	Indice di degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi
UNI EN ISO 105 –X05/99	Solidità del colore ai solventi organici (percloroetilene)	Indice di degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi
UNI EN ISO 105 –B03/99	Solidità del colore alle intemperie	Indice non inferiore a 6 della scala dei blu

5.5 CERCHIETTO METALLICO

Composizione	Ferro acciaioso
Spessore	1,0 mm.
Larghezza	2,0 mm.

5.6 VISIERA

Piegata al centro su se stessa, non deve presentare alcun segno di screpolatura o spaccatura. Dopo immersione in acqua per tre ore a temperatura ambiente e successivo asciugamento all'aria, la tintura non deve risultare modificata.

5.7 FREGIO

Quello di prescrizione è fornito dall'Amministrazione della P.S. L'applicazione del fregio metallico o di canutiglia è a carico della ditta.

5.8 BOTTONI A PICCAGLIA

Quelli di prescrizione sono forniti dall'Amministrazione della P.S.

5.9 IMBALLAGGIO (BAULETTI)

	Tipo	Doppia onda
UNI EN ISO 536/98	Peso	1050 ±5% g/m ² .
UNI EN ISO 2759/04	Resistenza allo scoppio	1380 Kpa minimo

Su istanza della contraente e previa autorizzazione dell'Amministrazione possono essere utilizzati accessori alternativi, che assicurino la funzionalità dei manufatti stessi. In tale evenienza l'istanza deve essere correlata con le schede tecniche relative all'accessorio alternativo proposto

Qualora dalla data dell'approvazione delle S.T. e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero cambiare le norme ivi richiamate UNI, UNI EN, UNI EN ISO o quelle edite da altre Nazioni, perché sostituite o soppresse, si applicano quelle in vigore.

Si fa' presente che tutte le materie prime ed accessori sopra indicati dovranno rispettare le normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili ed in particolare:

- le norme di cui alla Direttiva 96/74/CE relativa alle denominazioni del settore tessile e successive modifiche ed integrazioni;
- le norme previste dal Ministero della Salute – Decreto 9 marzo 2007 “Recepimento della direttiva 2005/90/CE riguardante restrizioni in materia di immissione sul mercato di talune sostanze e preparati pericolosi (sostanze classificate come cancerogene, mutagene o tossiche per la riproduzione CMR), 29° modifica della direttiva 76/769/CE”;
- il non utilizzo di coloranti azoici che, per scissione di uno o più gruppi azoici, possono rilasciare una o più delle ammine aromatiche (di cui alla UNI EN 14362-2/04), in concentrazioni individuabili, cioè superiori a 30 ppm negli articoli finiti o nelle parti colorate degli stessi, secondo il metodo di calcolo stabilito nell'art. 2-bis dell Direttiva 76/769/CE (cfr: Direttiva 2002/61/CE del 19 luglio 2002);
- le norme in generale previste dalle Direttive 76/769/CE e s.m.i., 94/27/CE e, comunque, il D.P.R. N. 904/1982 e s.m.i. e in particolare i Decreti Ministeriali 21 marzo 2000 e 17 ottobre 2003 (Ministero della Sanità) recante modificazioni della Direttiva all'immissione sul mercato e all'uso di talune sostanze e preparati pericolosi.

C A P O 6°

MISURE - DIMENSIONI

6.1 TONDINO

TAGLIA	Lunghezza interna fascia	TONDINO		CENTINE			FASCIA
		Longitudinale	Trasversale	Sul davanti	Ai fianchi	Sul dietro	Altezza
52	52	271	260	75	46	45	45
53	53	277	265	75	46	45	45
54	54	277	265	75	46	45	45
55	55	283	270	75	46	45	45
56	56	283	270	75	46	45	45
57	57	289	275	75	46	45	45
58	58	289	275	75	46	45	45
59	59	295	280	75	46	45	45
60	60	295	280	75	46	45	45
61	61	301	285	75	46	45	45
62	62	301	285	75	46	45	45

➤ *Tutte le misure sono espresse in mm*

Le taglie e le dimensioni dovranno essere realizzate secondo le 11 misure rilevate, dall'Amministrazione della P.S, con il sistema del "Misurometro".

I campioni da presentare in sede di offerta dovranno essere della misura 56-57-58. Per quanto riguarda ogni altra informazione tecnica riferita al campione da presentare in gara il concorrente dovrà far riferimento al **campione ufficiale custodito presso l' Ufficio Tecnico Analisi di Mercato V Settore Via Castro Pretorio 5 00185 Roma Fax 0646527410**

C A P O 7°

COLLAUDO DELLA FORNITURA

Il collaudo successivo alla fornitura aggiudicata consiste nell'accertamento della rispondenza del materiale al campione giudicato vincitore in sede di gara. Fermi restando i requisiti richiesti dalle presenti specifiche tecniche, la ditta aggiudicataria della fornitura dei berretti è vincolata, per quanto riguarda le materie prime impiegate per la realizzazione dei manufatti in fornitura (sia per quantità che per qualità), all'impiego dello stesso materiale e con le medesime prestazioni di quello utilizzato per la realizzazione del campione presentato in sede di gara.

L'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare tutte le prove merceologiche di cui al capo 5° ritenute opportune presso i propri laboratori merceologici o laboratori accreditati con spese a carico della ditta aggiudicataria.

Le prove organolettiche (visive e dimensionali) sono finalizzate a constatare la rispondenza del manufatto al campione aggiudicatario ed al campione ufficiale. Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto

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