



Ministero dell'Interno

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato

Settore V - Equipaggiamento

Specifiche Tecniche del 01.06.2018

**“V-PFE_DO18” : PANTALONE FEMMINILE
ESTIVO PER DIVISA ORDINARIA**

Il presente documento è composto di n. 1 prospetto e n. 14 pagine numerate.

CAPO 1 - GENERALITÀ

Il pantalone estivo femminile della divisa ordinaria, di cui alle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzato secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

Il pantalone è previsto nelle taglie dalla 38 alla 64, nella versione “Normale” e “Robusto”, come dettagliato al *Capo 5*.

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

CAPO 2 – DESCRIZIONE

2.1 PANTALONE FEMMINILE ESTIVO PER DIVISA ORDINARIA

È composto da due gambali, uno sparato ed una cintura rigorosamente confezionati a partire dalla stessa pezza di tessuto, da tre tasche e da una fodera interna.

2.1.1 Gambali

Sono formati da due elementi, uno anteriore e uno posteriore uniti con idonea cucitura con un solo passaggio per unire i gambali e con due passaggi per unire il cavallo.

Su ciascuna parte anteriore è praticata una ripresa interna libera come da campione ufficiale, profonda 1,5 cm circa, mentre su ciascuna parte posteriore è praticata una ripresa per l'adattamento dei pantaloni al bacino.

La cucitura posteriore che unisce i due gambali, è realizzata con rimesso interno ribadito e rifinito con nastro che da una larghezza di 3,0 cm in vita, va a 1,0 cm all'inforatura dei gambali.

I pantaloni sono provvisti di fondello romboidale in tessuto “rigatino” cucito nella parte superiore sulla contro finta e nella parte inferiore sulla cucitura d'unione dei gambali e fermato alle due estremità con punti di fermo sul rimesso delle cuciture laterali interne.

I gambali terminano al fondo senza rimesso in modo da consentire alle utenti l'adattamento personalizzato.

Sono, inoltre, muniti di nastro di cotone detto “battitacco” (*paragrafo 3.5*) annodato al passante e posizionato in corrispondenza della cucitura laterale dei pantaloni in modo da essere ben visibile durante il controllo.

La sagomatura del gambale, ed in particolare l'ampiezza dello stesso, dovrà essere realizzata, proporzionalmente per le varie taglie secondo quanto riportato al *Capo 5*.

Lungo le cuciture di assemblaggio laterali, a partire dalla base delle tasche poste sui fianchi fino al fondo dei gambali (rimesso compreso) è inserito e ribattuto a filo, un profilo detto “coda di topo” del materiale di cui al *paragrafo 3.4* di colore cremisi. Lo stesso è montato in modo da far coincidere la direzione della diagonale tipica dell'armatura batavia con quella del pantalone. Nel complesso il nastro color cremisi ha una larghezza di 1,5 cm circa e fuoriesce dalla cucitura di unione dei due gambali di circa 0,4 cm formando la filettatura laterale.

2.1.2 Fodera

I gambali sono foderati internamente, solo sulla parte anteriore e fin sotto il ginocchio, con il materiale avente le specifiche riportate al *paragrafo 3.2*.

2.1.3 Piegia permanente

Al pantalone deve essere assicurata la piegia permanente mediante l'applicazione all'interno della stessa di apposita lastratura in materiale polimerico praticata con stiratura opportunamente calibrata, per temperatura, tempo, pressione e tipologia di tessuto. La lastratura deve interessare solo la parte anteriore del gambale. Essa inoltre deve risultare perfettamente fissata al tessuto per Pantalone Femminile Estivo per divisa ordinaria

tutta la lunghezza e non mostrare punti di distacco dopo cinque lavaggi a secco (UNI EN ISO 3175:18).

2.1.4 Sparato

In posizione centrale è realizzata l'apertura fisiologica chiusa da una cerniera lampo, di lunghezza proporzionale alla taglia dei pantaloni e del materiale di cui al *paragrafo 3.6*.

Lo sparato è composto da una finta e da una contro finta foderata. La finta (parte anteriore destra) è rifinita con un'impuntura esterna a 3,0 cm circa dal bordo e fermata con travetta all'estremità.

2.1.5 Cintura

È realizzata con un doppio strato del tessuto di cui al *paragrafo 3.1* ed ha una larghezza di 4,0 cm.

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

Lungo la cintura sono distribuiti n. 6 passanti in tessuto doppio fino alla taglia 46 e n. 7 passanti dalla taglia 48 in poi, di idonea lunghezza, larghi 1,0 cm e fissati con robuste cuciture in modo da garantire una luce di 7,0 cm circa. I passanti sono così collocati:

- due anteriormente (uno per gambale);
- due ai fianchi (uno per parte);
- due o tre nella parte posteriore a seconda della taglia, distribuiti in modo che nel caso in cui fossero tre, il centrale deve essere cucito in corrispondenza della cucitura di unione dei due gambali e i restanti due devono essere disposti simmetricamente.

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

Sulla stessa, a 1,0 cm dalla punta, è praticata un'asola orizzontale a goccia di lunghezza complessiva pari a 2,5 cm e con luce di 2,0 cm, in corrispondenza di un bottone in resina tipo madreperla lineato come da campione, a quattro fori, di colore in tono con il tessuto applicato sul lato sinistro esterno della cintura (*paragrafo 3.8*).

Nella parte interna, sulla linguetta, a circa 7,0 cm dalla punta, è applicato un gancio d'acciaio inox corrispondente al contro gancio situato sulla cinta lato esterno sinistro (*paragrafo 3.8*).

Sempre internamente alla cinta, in corrispondenza della cucitura di unione della linguetta al tessuto rigatino utilizzato per l'interno cinta, è applicato come da campione ufficiale, un bottone in resina tipo madreperla lineato, a quattro fori, di colore in tono con il tessuto applicato sul lato destro esterno della cintura (*paragrafo 3.8*). Per consentire l'aggancio di tale bottone sul lato sinistro la cintura termina con una sporgenza sagomata e foderata come da campione ufficiale sulla quale è praticata un'asola orizzontale a goccia di lunghezza complessiva pari a 2,5 cm e con luce di 2,0 cm.

2.1.6 Tasche

Tutte le tasche hanno internamente una mostra ed una contro mostra dello stesso tessuto di cui al *paragrafo 3.1* e sono foderate con il tessuto avente le specifiche riportate al *paragrafo 3.3*.

Su ciascuna delle parti anteriori, sotto l'attaccatura della cintura e in corrispondenza di ciascun fianco, è ricavata una tasca interna con apertura obliqua avente lunghezza di 17 cm fermata con travetta a 1 cm dalla cintura, foderata internamente e provvista di mostra interna larga 4 cm.

L'estremità inferiore, fermata anch'essa con travetta, coincide con la cucitura laterale di unione delle due parti del gambale mentre quella superiore dista 0,5 cm dalla stessa. Le due tasche anteriori, con bordino di 0,5 cm formato dal tessuto dalla contro mostra come da campione ufficiale, hanno una profondità nel punto massimo di 28 cm.



La tasca posteriore, posta sulla parte destra, ottenuta con apertura orizzontale, distante dall'attaccatura della cintura 5 cm ed in posizione centrale rispetto alla ripresa, ha una larghezza di 12 cm ed è fermata alle due estremità con idonea travetta.

La tasca posteriore reca sulla mostra, in posizione centrale, un bottone in resina tipo madreperla avente le specifiche di cui al *paragrafo 3.8* lineato come da campione ufficiale di colore in tono con il tessuto, in corrispondenza dell'asola verticale a goccia di lunghezza complessiva pari a 2,5 cm e con luce di 2,0 cm circa posta sulla contro mostra.

La tasca posteriore termina con un bordino di 0,5 cm realizzato sia sulla mostra sia sulla contro mostra ed ha il sacco tasca chiuso inferiormente con cucitura insaccata ed idoneo sacco delle dimensioni di 18 x 25 cm. Tutte le tasche sono bordate con idonea spighetta.

CAPO 3 - REQUISITI TECNICI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27/09/2011 relativo a "Denominazione delle fibre tessili e all'etichettatura e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili" e successive modifiche, i cui metodi per l'analisi quantitativa delle mischie di fibre tessili 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 29/04/2004 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 22/05/2012 relativo alla messa a disposizione sul mercato e all'uso dei biocidi.

**3.1 TESSUTO DEL PANTALONE ESTIVO**

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100 % pura lana vergine merinos	-	Reg. 1007:2011
Finezza della lana	$\leq 16,75 \mu\text{m}$ con un CV $\leq 14\%$	-	UNI 5423:1964
Armatatura	Batavia 2:2	-	UNI 8099:1980
Massa areica	$\leq 190 \text{ g/m}^2$	-	UNI EN 12127:1999
Colore (GRIGIO-AZZURRO con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa)	L* = 37,50 a* = -1,87 b* = -8,10	$\Delta E_{\text{CMC},2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
Tintura	Eseguita in tops		
Resistenza alla trazione	Ordito $\geq 340 \text{ N}$ Trama $\geq 290 \text{ N}$ Allungamento medio: Ordito $\geq 40\%$ Trama $\geq 40\%$	-	UNI EN ISO 13934-1:2013 UNI EN ISO 29073-3:1993
Resistenza alla lacerazione	Ordito $\geq 16 \text{ N}$ Trama $\geq 14 \text{ N}$	-	UNI EN ISO 13937-2:2002
Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo 24.000 cicli (pressione 9 kPa)	-	UNI EN ISO 12947-2:2000
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	Tessuto contro se stesso Grado ≥ 4	-	UNI EN ISO 12945-2:2002 (2.000 rivoluzioni)
Variazione dimensionale	Alla bagnatura a freddo: -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama	-	UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
	Al lavaggio a secco: -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama	-	UNI EN ISO 3175-1/2:2010
	Alla stiratura a vapore (metodo pressa Hoffman): -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama	-	DIN 53894:1979

CARATTERISTICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
-----------------	-----------	------------	-------



TECNICHE			
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
	Al sudore su tessuto testimone 2DW: Acido: indice di scarico $\geq 4/5$ sg, indice di degradazione ≥ 4 sg Alcalino: indice di scarico $\geq 4/5$ sg, indice di degradazione ≥ 4 sg	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
	All'abrasione: a secco ≥ 4 sg a umido ≥ 3 sg	-	UNI EN ISO 105 – X12:2003
	Alla goccia d'acqua indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	-	UNI EN ISO 105 – E07:2010
	Ai solventi organici (percloroetilene) indice di scarico = $4/5$ sg, indice di degradazione = $4/5$ sg	-	UNI EN ISO 105 – X05:2009
	Stiratura con testimone umido e asciutto a 200°C indice di scarico ≥ 4 sg, indice di degradazione ≥ 4 sg	-	UNI EN ISO 105 – X11:1998
	Al lavaggio a secco: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg indice di scarico $\geq 4/5$ sg	-	UNI EN ISO 105-D01:2010
	Velocità di trasmissione del vapor d'acqua $> 1000 \text{ g/m}^2 \text{ d}$	-	UNI EN ISO 4818-26:1992
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.		UNI 9270:1988



3.2 TESSUTO PER LA FODERA DEI GAMBALI

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100% Viscosa	-	Reg. 1007:2011
Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
Massa areica	≤ 66 g/m ²	-	UNI EN 12127:1999
Variazione dimensionale alla bagnatura a freddo	≤ 5% nella lunghezza ≤ 5% nella larghezza	-	UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Colore	In tono con il tessuto del pantalone		UNI 9270:1988
Solidità della tinta	Al sudore su tessuto multifibre 2DW: Acido: indice di scarico ≥ 4 sg, indice di degradazione ≥ 4 sg	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Alcalino: indice di scarico ≥ 4 sg, indice di degradazione ≥ 4 sg	-	UNI EN ISO 105 – X05:2009
	Ai solventi organici (percloroetilene) indice di scarico ≥ 4 sg, indice di degradazione ≥ 4 sg	-	UNI EN ISO 105 – X05:2009

3.3 TESSUTO PER CONTROFINITA, FONDELLO E TASCHE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100% Cotone	-	Reg. 1007:2011
Armatura	Saia 2/1	-	UNI 8099:1980
Massa areica	≤ 105 g/m ²	-	UNI EN 12127:1999
Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 350 N Trama ≥ 220 N	-	UNI EN ISO 13934-1:2013 UNI EN ISO 29073-3:1993
	Allungamento medio: Ordito > 9% Trama > 9%		
Variazione dimensionale	Alla bagnatura a freddo; ≤ 3% nella lunghezza ≤ 3% nella larghezza	-	UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
	Alla stiratura a vapore: ≤ 1,5 % nella lunghezza ≤ 1,5 % nella larghezza	-	DIN 53894:1979
Colore	In tono con il tessuto del pantalone		UNI 9270:1988



3.4 PROFILO LATERALE COLOR CREMISI “CODA DI TOPO”

CARATTERISTICHE E TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100 % pura lana vergine merinos	-	Reg. 1007:2011
Armatura	Batavia 2:2	-	UNI 8099:1980
Colore (CREMISI con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa)	L*= 23,99; a*= 22,23; b*= -0,70	$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009

3.5 BATTITACCO

CARATTERISTICHE E TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100 % Cotone	-	Reg. 1007:2011
Larghezza	1,5 cm	-	UNI EN 1773:1998
Mano, aspetto, rifinitura e colore	I filati devono essere regolari, uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione. 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

3.6 CHIUSURA LAMPO

La cerniera di colore grigio-azzurro, è composta da:

a. n. 2 nastri

CARATTERISTICHE E TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	Poliestere	-	Reg. 1007:2011
Colore	In tono con il tessuto		UNI 9270:1988
Larghezza	Per ciascun nastro 1,2 cm	$\pm 5 \%$	UNI EN 1773:1998

b. Catena

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

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

c. Cursore e tiretto



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

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

d. Fermo iniziale

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

3.7 FILATO CUCIRINO PER IMPUNTURE E ASOLE

CARATTERISTICHE E TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100% Poliestere	-	Reg. 1007:2011
Resistenza alla trazione	Per il filato: 1150 cN	± 5%	UNI EN ISO 2062:2010
	Per le asole: 1900 cN		
Allungamento a rottura	> 15 %	-	UNI EN ISO 2062:2010
Colore	Grigio-azzurro e cremisi in tono con il capo		UNI 9270:1988
Solidità della tinta	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

3.8 BOTTONI E GANCIO METALLICO “TIPO ELEGANT 010”

I bottoni devono essere del tipo resina in madre perla, con spessore di 0,2 cm circa, del diametro di 1,5 cm, a 4 fori lineati, per tonalità di colore e per grado di lucentezza corrispondente al campione ufficiale. Devono risultare esenti da difetti e/o irregolarità, adeguatamente robusti, ben levigati, lucidati, avere forma perfetta ed aspetto corneo e presentarsi senza sfaldature e screpolature. Lasciati cadere a terra da un'altezza di 200 cm non devono né spaccarsi, né incrinarsi, né rilevare tracce di lesioni.

Il gancio e il contro gancio posti a chiusura della cintura sono realizzati in acciaio inox.

Tutti gli elementi metallici devono essere conformi alle norme UNI EN 1811:2015 e UNI EN 12472:2009.

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 laboratori esterni accreditati, tutte le prove merceologiche ritenute opportune.

Il personale tecnico incaricato delle verifiche organolettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti ed in particolare che il pantalone sia confezionato accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a. i filati devono corrispondere agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto esterno e con il quale devono essere in tono e devono essere tinti in tops. I coloranti da impiegare per le operazioni di tintura e per le operazioni per e post tintoriali devono essere tali da conferire al tessuto la tonalità, l'intensità e l'uniformità della tinta;
- b. tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture devono essere realizzate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento. Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui. Non devono le stesse presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani;
- c. deve essere rispettata la luce dei passanti;
- d. devono essere eseguiti i fermi di tipo travetta per le estremità passanti, le estremità di aperture tasche e il fondo dello sparato;
- e. le tasche devono essere ben rifinite, posizionate alle distanze richieste ed in simmetria tra loro;
- f. i pantaloni devono corrispondere per dimensioni e caratteristiche alla modellazione ufficiale;
- g. la piega permanente dovrà essere realizzata a regola d'arte;
- h. le cuciture interne d'unione dei gambali devono corrispondere perfettamente all'inforcatura;
- i. la fodera deve risultare ben distesa così da non creare arricciature o deformazioni del capo;
- j. la filettatura del profilo cremisi deve essere diritta, uniforme in tutta la lunghezza e priva di "trasporti";
- k. la cerniera lampo deve essere ben cucita e funzionale;
- l. le asole a goccia devono essere eseguite a regola d'arte e avere una luce calibrata rispetto alle dimensioni del bottone;
- m. i bottoni devono essere quelli prescritti e risultare solidamente applicati in corrispondenza delle rispettive asole;
- n. deve essere prevista l'aggiunta di un contrafforte per le lavorazioni a filetto delle tasche posteriori, sotto gancio e contro gancio della cintura;
- o. il confezionamento deve essere del tipo semi sartoriale.

Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato, rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinitura al campione ufficiale (Raffronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988).

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

**CAPO 5 – TAGLIE E DIMENSIONI**

Il pantalone è previsto nelle taglie dalla 38 alla 64, nella versione “Normale” e “Robusto”, aventi le dimensioni indicate nelle tabelle sottostanti, con misure in cm e tolleranza $\pm 3\%$.

TAGLIA		38	40	42		44		46		48		50	
CORPORATURA		N		R		N		R		N		R	
Normale N – Robusto R		N	R	N	R	N	R	N	R	N	R	N	R
Metà circonferenza vita		34,5	36,5	38,5	40,5	40,5	42,5	42,5	44,5	44,5	46,5	46,5	48,5
Metà circonferenza bacino		45,5	47,5	49,5	51,3	51,5	53,3	53,5	55,3	55,5	57,3	57,5	59,3
Metà circonferenza fondo		18	18,5	19		19,5		20		20,5		21	
Lunghezza esterno gamba escluso cint.	C	96	97	98		99		100		101		102	
	R	98,5	99,5	100,5		101,5		102,5		103,5		104,5	
	L	101	102	103		104		105		106		107	
	XL	103,5	104,5	105,5		106,5		107,5		108,5		109,5	
Lunghezza interno gamba	C	76,5	77	77,5		78		78,5		79		79,5	
	R	78,5	79	79,5		80		80,5		81		81,5	
	L	80,5	81	81,5		82		82,5		83		83,5	
	XL	82,5	83	83,5		84		84,5		85		85,5	

TAGLIA		52		54		56		58		60		62	
CORPORATURA		N		R		N		R		N		R	
Normale N – Robusto R		N	R	N	R	N	R	N	R	N	R	N	R
Metà circonferenza vita		48,5	50,5	50,5	52,5	52,5	54,5	54,5	56,5	56,5	58,5	58,5	60,5
Metà circonferenza bacino		59,5	61,3	61,5	63,3	63,5	65,3	65,5	67,3	67,5	69,3	69,5	71,3
Metà circonferenza fondo		21		21,5		21,5		22		22		22,5	
Lunghezza esterno gamba escluso cint.	C	103		103,5		104		104,5		105		105,5	
	R	105,5		106		106,5		107		107,5		108	
	L	108		108,5		109		109,5		110		110,5	
	XL	110,5		111		111,5		112		112,5		113	
Lunghezza interno gamba	C	80		80,5		81		81		81		81,5	
	R	82		82,5		83		83		83		83,5	
	L	84		84,5		85		85		85		85,5	
	XL	86		86,5		87		87		87		87,5	

TAGLIA		64	
CORPORATURA		N	
Normale N – Robusto R		N	R
Metà circonferenza vita		60,5	62,5
Metà circonferenza bacino		71,5	73,3
Metà circonferenza fondo		22,5	
Lunghezza esterno gamba escluso cint.	C	105,5	
	R	108	
	L	110,5	



	XL	113
Lunghezza interno gamba	C	81,5
	R	83,5
	L	85,5
	XL	87,5

CAPO 6 – ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 SIMBOLI ED ETICHETTATURA

Nella parte interna del pantalone, sotto la cintura, dovrà essere applicata, cucita su tutto il perimetro, una etichetta in tessuto di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente al lavaggio, contenente le seguenti indicazioni:

- scritta “POLIZIA DI STATO”;
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- numero della taglia relativa;
- denominazione del capo “Pantalone femminile estivo per divisa ordinaria”;
- composizione del tessuto in base alla normativa vigente;
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla normativa: Legge n. 126/1991 – D.M. n. 101/1997 – UNI EN ISO 3758:2012.

Una seconda etichetta, con gli stessi requisiti tecnici della prima, dovrà riportare in modo chiaro e leggibile, esplicitate con testo di carattere adeguato, tutti i trattamenti cui il capo NON può essere sottoposto (es: NO stiro, NO candeggio, ecc.) o particolari restrizioni (es: Temperatura massima di lavaggio X°C).

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

6.2 IMBALLAGGIO

I pantaloni, accuratamente stirati dovranno essere appesi su una gruccia in plastica rigida, con gancio metallico e laccio ferma pantaloni e successivamente immessi singolarmente in un sacchetto trasparente di adeguate dimensioni e spessore. All'interno di ogni sacchetto dovrà essere inserito un foglio illustrativo per l'uso e la manutenzione dell'indumento.

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

- scritta “POLIZIA DI STATO”;
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura;
- denominazione, taglia e quantità contenute (con indicazione: “Pantalone femminile estivo per divisa ordinaria”).

Il quantitativo e l'attagliamentamento dei capi da destinare a ciascun ente territoriale, sarà indicato di volta in volta dalla stazione appaltante sulla base delle esigenze del Servizio Logistico connesse alle modalità di consegna richieste dall'Amministrazione.

I pantaloni, confezionati come sopra, in relazione alla loro distribuzione muniti di gruccia e sacchetto, dovranno essere posti in scatole di cartone di adeguata capacità, aventi i requisiti necessari tale da garantire la perfetta conservazione durante il trasporto e dovranno essere chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.

Su due lati contigui di ciascuna scatola dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte e la numerazione progressiva dei manufatti contenuti, con ulteriore indicazione dell'ente destinatario.



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

Ogni scatola dovrà recare all'esterno le seguenti indicazioni:

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

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

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

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

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

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

CAPO 7 - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "pantalone estivo femminile per divisa ordinaria" depositato presso:

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

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

CAPO 8 - ACCESSORI

Ogni capo dovrà essere corredato di:

- a. n. 3 bottoni in resina tipo madreperla di colore in tono con il tessuto;
- b. n. 1 gancio metallico "tipo elegant 010" (compreso di contro gancio);
- c. n. 2 fascette battitacco.



CAPO 9 - COLLAUDO DELLA FORNITURA

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

Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto.

Le forniture dovranno essere presentate al collaudo con i capi imballati nelle modalità previste al *Capo 6*. I materiali posti a collaudo dovranno essere predisposti alla distribuzione come da riparto nazionale precedentemente inviato dal Servizio Logistico della Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale.

In occasione del collaudo l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta, presso i propri laboratori merceologici o presso i laboratori esterni accreditati tutte le prove merceologiche ritenute opportune al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

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