



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

**Distintivo sannitico in PVC per
Polizia Amministrativa e di Sicurezza**

**Distintivo sannitico in PVC per
Servizi di Controllo del Territorio**

**Distintivo omerale in PVC per
Unità Operative di Pronto Intervento (U.O.P.I.)**

Specifiche Tecniche del 15.03.2021

Documento composto da n.9 pagine numerate, compreso il presente prospetto



CAPO 1 – GENERALITÀ

I distintivi di cui alle presenti Specifiche Tecniche devono essere realizzati in PVC (cloruro di polivinile) secondo le prescrizioni di cui ai successivi capi.

I quantitativi dei manufatti da approvvigionare e la tipologia saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione procedente.

CAPO 2 – DESCRIZIONE

2.1 Lavorazione

I distintivi in PVC realizzati nelle forme, nei colori e secondo le grafiche che contraddistinguono lo specifico reparto, così come è possibile rilevare dagli allegati al presente Capitolato, sono ottenuti saldando elettronicamente in apposito stampo, con corrente e pressione adeguate, vari strati di cloruro di polivinile di prima qualità, aventi spessori tali da conferire agli stessi l'aspetto, la consistenza e la flessibilità mostrata dai campioni ufficiali nonché i colori devono corrispondere per intensità, brillantezza, opacità, tonalità ed uniformità agli stessi. Tutti i simboli identificativi compreso i caratteri delle scritte dovranno essere fissati al fondo saldamente evitando l'uso di collanti.

I distintivi devono essere ricoperti da una pellicola trasparente di cloruro di polivinile tenacemente ancorata, in modo da essere protetti da ogni eventuale alterazione ed essere così insensibili all'azione degli agenti atmosferici.

Sul retro dei manufatti deve essere applicato saldamente, un nastro velcro con bavelle ad uncino di colore blu e della stessa dimensione del distintivo. Non è ammessa la cucitura o semplicemente l'uso di collanti. L'unione dei vari strati di cloruro di polivinile ed il sottostante nastro velcro deve essere uniforme ed omogenea in modo da far registrare la massima resistenza al distacco.

I distintivi devono essere completati da una base costituita da velcro con bavelle ad asola avente le stesse dimensioni del distintivo, base che potrà eventualmente essere cucita dal personale all'atto dell'applicazione del distintivo sul capo.

Tutti i distintivi dovranno essere idrorepellenti ed oleorepellenti.

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

3.1. *Velcro*

La parte maschio deve essere perfettamente saldata agli strati di cloruro di polivinile e non si devono rilevare lungo i margini esterni tratti non saldati.

Il velcro, in fibra poliammidica al 100% di colore blu, è costituito da una parte maschio con ganci ad uncino ed una parte femmina con bavelle ad asola.

Il nastro deve possedere le seguenti caratteristiche:

- fili in ordito: 56 ± 2 al cm;

- fili in trama: 19 ± 2 al cm;
- fili ad uncino (gancetti) in ordito: 14 al cm;
- fili con asole in ordito: 14 al cm.

In alternativa, la parte maschio potrà essere interamente polimerizzata con presse oleodinamiche e senza l'interposizione di collanti sull'intera superficie posteriore.

La parte femmina del nastro, che può essere cucita sui capi di vestiario, deve resistere all'immersione per 2h in trielina o percloroetilene (temperatura massima del solvente: $35 \div 40^\circ\text{C}$) ed alla prova di lavatura a caldo in lavatrice senza subire deformazioni che possano pregiudicare la salda unione con la parte maschio e senza che si verifichi scarico della tinta sui capi di abbigliamento a cui lo stesso è destinato (solidità del colore alla luce artificiale secondo la norma UNI EN ISO 105-B02:2004 – indice di degradazione ≥ 5 sb; solidità del colore all'acqua secondo la norma UNI EN ISO 105-E01:1998 – indice di degradazione e scarico ≥ 4 sg; solidità del colore ai solventi organici secondo la norma UNI EN ISO 105-X05:1999 – indice di degradazione e scarico ≥ 4 sg).

A seguito delle suddette prove di immersione in trielina e di lavaggio sono tollerati:

- un rientro non superiore al 5% in ambo i sensi;
- un indice di degradazione della tinta non inferiore al grado 3 della scala dei grigi.

3.2. *Requisiti minimi da verificare a collaudo della fornitura*

I distintivi dovranno essere sottoposti singolarmente alle seguenti prove:

- 1) resistenza all'acqua: dopo immersione per 2h in acqua di grado 3 a T_{amb} sulla parte in plastica non devono rivelarsi alterazioni (sollevamenti, raggrinzimenti, ecc...), inoltre dopo la bagnatura, i campioni ripiegati su se stessi in senso longitudinale che trasversale per almeno dieci volte non dovranno screpolarsi, rompersi, perdere la lucentezza, né presentare alterazioni della pellicola trasparente e né dovrà distaccarsi il sottostante nastro velcro;
- 2) resistenza alla piegatura e allo sfregamento: piegati ripetutamente per almeno dieci volte sia in senso longitudinale che trasversale, i manufatti non devono screpolarsi, rompersi, perdere le metallizzazioni, deformarsi permanentemente o presentare parziali scollamenti della pellicola trasparente;
- 3) resistenza agli sbalzi termici: il campione mantenuto in stufa a $50 \pm 2^\circ\text{C}$ per 6h, e successivamente a $-15 \pm 2^\circ\text{C}$ per 6h, non dovrà presentare particolari alterazioni dopo essere stato lasciato per 24h a temperatura ambiente.
- 4) resistenza alla luce artificiale: il campione dopo essere stato sottoposto alla prova di solidità alla luce secondo la procedura descritta nella norma UNI EN ISO 105-B02:2004 metodo 2, dovrà mostrare indice di degradazione ≥ 5 sb;
- 5) resistenza alla benzina, all'alcool ed all'ammoniaca: tre distinti campioni verranno strofinati, per un minuto, sul lato in PVC con straccetti bianchi di cotone non apprettato ed imbevuti rispettivamente con benzina, alcool etilico a 95° ed ammoniaca a 28 Bè. È ammesso uno scarico di colore sul tessuto impiegato per lo sfregamento di 4 sg;

- 6) accertamento della presenza della pellicola trasparente di protezione della metallizzazione: la presenza del suddetto strato di protezione dovrà avvenire immergendo i manufatti per 10 sec in cloruro di metilene puro;
- 7) resistenza al cloruro di sodio: il campione dovrà essere immerso per 1h in soluzione di cloruro di sodio al 31% (m/v) alla temperatura di 25°C. Al termine della prova non dovranno verificarsi alterazioni.

È ammesso l'utilizzo di materiali simili purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del manufatto in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza.

L'utilizzo di materiali alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzato dalla Stazione Appaltante nella fase antecedente all'inizio delle lavorazioni.

Qualora dalla data dell'approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero cambiare le norme ivi richiamate UNI, UNI EN, UNI EN ISO o quelle edite da altre Nazioni perché sostituite o soppresse, si applicano quelle in vigore.

CAPO 4: DETTAGLI DI LAVORAZIONE

Durante i controlli di lavorazione, l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare a spese della ditta aggiudicataria, presso i propri laboratori merceologici o presso laboratori esterni accreditati, tutte le prove merceologiche ritenute opportune.

Il personale tecnico incaricato delle verifiche organolettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti ed in particolare che i distintivi siano realizzati accuratamente, come di seguito specificato:

- a) la lavorazione, la rifinitura e la colorazione siano eseguite in modo tale che gli stessi presentino l'effetto, la goffatura, la brillantezza, il colore e la consistenza dei campioni ufficiali e siano esenti da qualsiasi difetto;
- b) vi sia adesione fra gli strati di materia plastica ed il sottostante nastro velcro con ganci ad uncino;
- c) non vi siano sbavature o contorni irregolari;
- d) non vi sia difformità tra i singoli manufatti dello stesso tipo (stessa forma e stessa qualifica);
- e) sia buona l'adesione della pellicola trasparente, anche quando il distintivo viene violentemente e ripetutamente piegato;
- f) i distintivi siano saldati in appositi stampi, fino ad ottenere gli spessori ed i rilievi visibili come da campione ufficiale;
- g) non siano presenti tagli, alterazioni che delimitino o separino i relativi simboli in modo da evitare che in tali solchi possa annidarsi polvere o sporcizia.

I distintivi devono risultare regolari, uniformi, rifiniti ed esenti da qualsiasi difetto e/o imperfezione e devono corrispondere per aspetto e rifinitura ai campioni ufficiali (Raffronto con il campione UNI 9270:1988). Tutti i dettagli non citati si intendono eseguiti a regola d'arte.

CAPO 5: MARCATURA, ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

Tutti i distintivi devono riportare sul retro, impresso in modo visibile, il nominativo della ditta fornitrice nonché numero e data del contratto di fornitura.

I distintivi dovranno essere inseriti singolarmente in una bustina trasparente chiudibile per mezzo di un punto metallico o nastro adesivo o chiusura a zip. Le bustine a loro volta dovranno essere inserite in scatole di cartone idonee alla conservazione ed al trasporto. La chiusura delle scatole dovrà essere assicurata mediante l'applicazione su tutti i lembi aperti di nastro adesivo.

All'interno di ciascuna bustina, dovrà essere inserito un foglietto illustrativo contenente le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- consigli per una corretta pulizia e manutenzione dei manufatti;
- indicazione geografica circa il Paese di progettazione e di confezione.

Ogni scatola, contenente le bustine, dovrà recare sulla parte esterna le seguenti indicazioni:

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

Il quantitativo e la tipologia dei distintivi 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.

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

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

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

- a) rispondere ai requisiti di cui all'All. F, della parte IV "Rifiuti" del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., così come più specificatamente descritto nelle pertinenti norme tecniche, in particolare:
 - UNI EN 13427:2005 Imballaggi – Requisiti per l'utilizzo di norme europee nel campo degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio;

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

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

CAPO 6. RIFERIMENTO AI CAMPIONI UFFICIALI

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche si richiamano i campioni ufficiali di distintivi sannitici depositati presso l'**Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – V Settore Equipaggiamento – Compendio “Ferdinando si Savoia” – Via Castro Pretorio, n. 5 – 00185 Roma – Italia.**

CAPO 7: COLLAUDO DELLA FORNITURA

La fornitura dovrà essere presentata al collaudo con i manufatti imballati secondo le modalità previste al *Capo 5*.

Visto, si approva

Il Vice Consigliere Ministeriale
Primo Dirigente Tecnico della Polizia di Stato
Dott.ssa Daniela PERANZONI

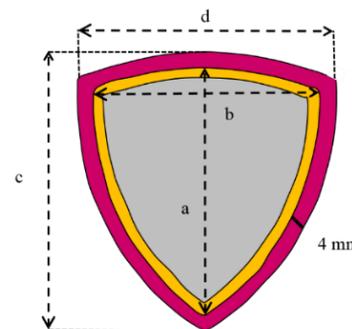
ALLEGATO 1: Distintivo Servizio Controllo del Territorio



Figura 1: ALLEGATO 1, immagine a titolo puramente esemplificativo e non in scala.

Il distintivo realizzato in cloruro di polivinile con goffratura tipo guillockè, ha la forma di uno scudetto sannitico, così come dettagliato di seguito:

1. dimensioni del distintivo comprensive della cornice color oro:
 - altezza (misurata nel punto massimo): $a = 58$ mm;
 - larghezza (misurata nel punto massimo): $b = 53$ mm;
2. dimensioni del distintivo comprensive del bordo cremisi:
 - altezza (misurata nel punto massimo): $c = 66$ mm;
 - larghezza (misurata nel punto massimo): $d = 61$ mm.



Il distintivo presenta una bordatura di color cremisi di larghezza ~ 4 mm. A tale distanza dal bordo è realizzata una cornice in rilievo di colore oro con una goffratura che ha l'aspetto di un ricamo con filo metallico di spessore $\sim 2,5$ mm.

Sul fondo del distintivo di colore blu compaiono centralmente, stilizzati, un radar con impressa la sagoma dell'Italia sovrapposta da una saetta di colore cremisi e l'acronimo S.C.T. (entrambi in rilievo). L'acronimo è in carattere stampatello maiuscolo, di colore bianco con un sottile contorno blu scuro. Completa il distintivo la scritta in stampatello maiuscolo "SERVIZIO CONTROLLO DEL TERRITORIO" in rilievo e di color bianco, su sfondo blu scuro, posizionata in alto.

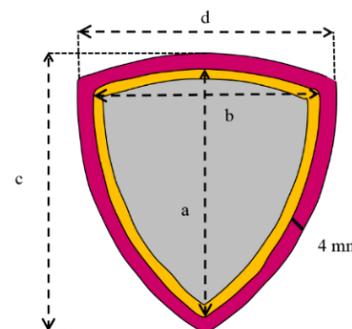
ALLEGATO 2: Polizia Amministrativa e di Sicurezza



Figura 2: ALLEGATO 2, immagine del distintivo a titolo puramente esemplificativo e non in scala e dettaglio dell'aquila.

Il distintivo realizzato in cloruro di polivinile con goffratura tipo guillochè, ha la forma di uno scudetto sannitico, così come dettagliato di seguito:

3. dimensioni del distintivo comprensive della cornice color oro:
 - altezza (misurata nel punto massimo): $a = 58$ mm;
 - larghezza (misurata nel punto massimo): $b = 53$ mm;
4. dimensioni del distintivo comprensive del bordo cremisi:
 - altezza (misurata nel punto massimo): $c = 66$ mm;
 - larghezza (misurata nel punto massimo): $d = 61$ mm.



Il distintivo presenta una bordatura di color cremisi di larghezza ~ 4 mm. A tale distanza dal bordo è realizzata una cornice in rilievo di colore oro con una goffratura che ha l'aspetto di un ricamo con filo metallico di spessore $\sim 2,5$ mm.

Il fondo del distintivo è diviso in tre sezioni. La prima, di contorno, su fondo cremisi sul quale è impressa a rilievo e in colore oro la scritta "POLIZIA AMMINISTRATIVA E DI SICUREZZA" che risulta centrata rispetto all'asse verticale del distintivo ("POLIZIA") e distribuita da sinistra verso destra ("AMMINISTRATIVA E DI SICUREZZA"). La seconda e la terza sezione sono confinate all'interno dello scudo delineato da un profilo di colore oro dello spessore di circa 1,5 mm. La sezione sinistra, su fondo cremisi, reca l'aquila turrata con le ali spiegate in alto e il capo rivolto a sinistra (guardando frontalmente l'immagine, Figura 2). La sezione destra, su fondo azzurro, reca un libro aperto con l'epigrafe "LEX" in caratteri lapidari di colore nero e sovrapposto ad una spada con la punta rivolta verso l'alto.

ALLEGATO 3: Distintivo di appartenenza Unità Operativa di Primo Intervento



Figura 3: ALLEGATO 3, immagine a titolo puramente esemplificativo e non in scala.

Il distintivo realizzato in cloruro di polivinile con goffratura tipo guillochè, è su ingombro circolare del diametro di 9 cm.

Il distintivo, su fondo blu, è contornato da una cornice in rilievo di colore oro con una goffratura che ha l'aspetto di un ricamo con filo metallico di spessore ~2,5 mm.

All'interno della corona circolare, di larghezza ~ 0,8 mm, formata dal perimetro esterno e dalla circonferenza interna il cui profilo è realizzato in colore oro e dello spessore di circa 1,5 mm, è distribuita, in carattere stampatello maiuscolo, in rilievo e sempre in oro, la scritta "POLIZIA DI STATO" nella parte superiore mentre in quella inferiore "UNITA' OPERATIVA PRIMO INTERVENTO", entrambe centrate rispetto agli assi principali (orizzontale e verticale) del distintivo.

Nella circonferenza interna compaiono due ali stilizzate che risultano essere simmetriche ed inoltre attraversate lungo l'asse verticale dall'acronimo "UOPI", tutto in colore oro e a rilievo. L'interno è completato dal motto "CONTRA NEQUITIAM ET INSIDIAS", anch'esso in carattere stampatello maiuscolo, in rilievo, in colore oro e centrato rispetto all'asse verticale del distintivo.