



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

---

# “Berretto troncoconico femminile per divisa ordinaria”

---

Specifiche Tecniche del 19.11.2019

Documento composto da n.15 pagine numerate, compreso il presente prospetto



## CAPO 1: GENERALITÀ

Il berretto troncoconico 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.

I berretti devono essere allestiti in complessive n.11 taglie, dalla 52 alla 62, così come previsto al *Capo 5*.

## CAPO 2: DESCRIZIONE

### 2.1 BERRETTO TRONCOCONICO FEMMINILE PER DIVISA ORDINARIA

I berretti confezionati con tessuto in pura lana vergine, tinto in tops, di colore blu e con trattamento idro-repellente, sono composti dai seguenti elementi:

- tondino ovale;
- fascia circolare;
- fodera;
- falda/visiera;
- fascia di alluda;
- fascia perimetrale;
- predisposizione per il soggolo;
- etichetta;
- fregio;
- accessori vari.

#### 2.1.1. *Tondino*

Sagomato come da campione ufficiale, il tondino è realizzato in un sol pezzo. Internamente lo stesso è rinforzato ed accoppiato ad un supporto di forma tonda di tela termoadesiva con successiva spalmatura interna in resina vinilica.

La parte perimetrale del tondo deve essere sagomata per 10 mm a 90° circa al fine di consentire l'applicazione alla parte superiore della fascia circolare a mezzo di cucitura con impuntura lungo tutto il perimetro. Tale cucitura dovrà essere realizzata con particolare cura, al fine di non provocare alcuna deformazione delle parti medesime.

La tela termoadesiva di rinforzo deve aderire perfettamente al tessuto senza formare grinze, non deve presentare arricciamenti di nessun genere e deve essere posizionata in modo tale da dare a tutto il tondino a sostenutezza necessaria, senza pregiudicarne la naturale elasticità.

### 2.1.2. Fascia circolare

In tessuto di lana di colore blu, la fascia circolare è in unico pezzo rinforzata internamente con tela termoadesiva con successiva spalmatura in resina vinilica. La striscia di tessuto termoadesivo deve essere sufficientemente flessibile in modo da consentire al berretto di riprendere la forma iniziale se deformato.

I bordi liberi della fascia devono essere uniti sul retro del berretto in corrispondenza del centro con cucitura e impuntura eseguita con macchina a due aghi, senza sovrapporre i lembi del tessuto.

La fascia deve essere unita al tondino con cucitura a macchina sovrapponendo i lembi della fascia a quelli della cupola (ribattuti da un solo lato). Tale cucitura deve essere eseguita con particolare cura, al fine di non provocare alcuna deformazione delle parti medesime. La parte inferiore della fascia deve poi essere unita alla falda per mezzo di cucitura.

La parte inferiore della fascia, accoppiata alla tela termoadesiva, deve terminare in modo tale da consentire un'unione perfetta alla falda senza provocare deformazioni o rigonfiamenti del tessuto.

L'inclinazione della fascia, dall'attaccatura alla falda all'attaccatura al tondino, deve essere come da campione ufficiale (circa 15°). L'altezza di tale fascia, utile per l'unione al tondino, deve essere di circa 90 – 92 mm nella parte frontale/anteriore, e di circa 88 – 90 mm nella parte posteriore misurate fra l'attaccatura della cupola e le falde.

La tela termoadesiva deve aderire perfettamente al tessuto senza formare grinze e deve dare alla fascia la sostenutezza necessaria.

### 2.1.3. Fodera

In tessuto di colore cremisi, la fodera deve riportare con lavorazioni jacquard lo stemma araldico (ALLEGATO 1) e la scritta Polizia di Stato. La fodera è confezionata ed applicata così come da campione ufficiale. Al fine di evitare eccessivi raggrinzimenti, la stessa è realizzata in due pezzi di cui uno ricopre il tondino e l'altro la fascia circolare.

La fodera deve essere unita alla parte interna del tessuto a mezzo di idoneo collante spalmato in diversi punti lungo la base della fascia circolare.

### 2.1.4. Falda/Visiera

La falda è costituita da due pezzi di ugual tessuto rinforzati all'interno da uno strato di tela termoadesiva. I due tratti di tessuto sono quindi tenuti insieme a mezzo di cuciture concentriche che si distanziano tra loro di circa 5 mm.

Nella parte anteriore centrale deve essere inserito un ulteriore strato di tela termoadesiva opportunamente sagomato a forma di visiera.

Nella parte posteriore devono invece essere inserite n.2 mezze visiere.

La cucitura di unione del tratto di tessuto raddoppiato e rinforzato deve essere praticata nella parte posteriore centrale del berretto senza sovrapposizione dei lembi del tessuto.

La falda nella parte anteriore e posteriore deve essere sagomata e girata verso il basso con l'inclinazione che si rileva dal campione ufficiale, mentre nelle parti laterali deve essere sagomata e girata verso l'alto anch'essa con l'inclinazione che si rileva dal campione ufficiale.

Nella parte anteriore la falda sporge dalla fascia circolare di circa 55 mm, nella parte posteriore di circa 45 mm, mentre ai lati di circa 70 mm.

La falda deve essere unita alla fascia per mezzo di idonee cuciture.

#### 2.1.5. *Fascia d'alluda*

Costituita da un'unica striscia di pelle di montone di colore nero, la fascia d'alluda è traforata al fine di garantire maggiore comfort. La fascia è applicata come da campione ufficiale ed è fissata alla fascia circolare nella parte interna con idonea cucitura; la fascia d'alluda è leggermente centinata per tutta la sua lunghezza. Il bordo superiore di tale fascia presenta, lungo tutto l'orlo, un nastro di tela cerata di colore nero, provvisto internamente di un'anima in materiale sintetico che, previa ripiegatura, è applicato mediante cucitura zig-zag alla parte superiore della fascia stessa, così come da campione ufficiale.

#### 2.1.6. *Fascia perimetrale liscia/millerighe/damascata*

Costituita da un nastro di rayon del tipo semplice ovvero millerighe ovvero damascato, in un sol pezzo di altezza pari a circa 30 mm, ad esclusione di eventuali bordi profilati. La fascia è posizionata sulla parte esterna della fascia circolare. Entrambi i lembi di tale nastro devono essere assemblati mediante idonea cucitura non con sovrapposizione e tale cucitura deve essere posizionata sulla parte posteriore del berretto. La fascia millerighe deve poi essere assemblata alla fascia circolare in modo che non si creino grinze. A seconda della qualifica il nastro presenterà le seguenti fogge:

- per i *Dirigenti*: damascata, con doppia onda sinusoidale, con entrambi i bordi profilati con tessuto di colore cremisi;
- dal *Vice Questore* al *Commissario Capo* (e qualifiche equiparate): damascata, con doppia onda sinusoidale;
- dal *Commissario* al *Vice Ispettore* (e qualifiche equiparate): damascata, con una sola onda sinusoidale;
- per il ruolo dei *Sovrintendenti* (e qualifiche equiparate): millerighe;
- per il ruolo degli *Agenti ed Assistenti* (e qualifiche equiparate): liscia.

Le fasce perimetrali sono fornite dall'Amministrazione, ma la loro applicazione è a carico della ditta aggiudicataria della fornitura.

#### 2.1.7. *Predisposizione per il Soggolo*

Per l'applicazione del soggolo alla fascia circolare per mezzo di due bottoni metallici a piccaglia, in corrispondenza delle cuciture laterali devono essere realizzati due fori come da campione ufficiale.

#### 2.1.8. Fodera

In tessuto di colore cremisi, la fodera deve riportare con lavorazioni jacquard lo stemma araldico (ALLEGATO 1) e la scritta Polizia di Stato. La fodera è confezionata ed applicata così come da campione ufficiale. Al fine di evitare eccessivi raggrinzimenti, la stessa è realizzata in due pezzi di cui uno ricopre il tondino e l'altro la fascia circolare.

#### 2.1.9. Etichetta

Posteriormente e nella parte interna del berretto, deve essere applicata un'etichetta in tessuto confortevole, di colore bianco e di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente ai lavaggi, contenente le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- numero della taglia;
- 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, deve 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.

#### 2.1.10. Fregio

A seconda della qualifica, il fregio assume le seguenti declinazioni in foggia:

- per il *Dirigente Generale* e il *Dirigente Superiore*: in canutiglia dorata su supporto in tessuto di colore cremisi, raffigurante l'aquila turrita;
- per il *Primo Dirigente*, il *Vice Questore* ed il *Commissario Capo* (e qualifiche equiparate): in canutiglia dorata su supporto in tessuto di colore blu, raffigurante l'aquila turrita;
- dal *Commissario* fino all'*Agente* (e qualifiche equiparate): in ottone dorato, raffigurante l'aquila turrita.

I fregi sono forniti dall'Amministrazione, ma la loro applicazione è a carico della ditta aggiudicataria della fornitura.

### 2.1.11. Accessori vari

Il fregio (metallico ed in canutiglia), i bottoni dorati a piccaglia ed i soggoli saranno forniti dall'Amministrazione salvo variazioni imputabili ad esigenze connesse all'attività del Servizio Logistico. L'applicazione dei suddetti elementi è a completo carico della ditta aggiudicataria della fornitura.

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

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 settembre 2011 relativo alla denominazione delle fibre tessili e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili e successive modifiche. I metodi di prova per l'analisi quantitativa delle mischie di fibre tessili binarie e ternarie sono riportati in Allegato VIII del Regolamento stesso.

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 confezione del manufatto. In particolare, i materiali impiegati dovranno rispettare le normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, 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 superiore allo 0,1% in peso, sono stati assolti gli obblighi di comunicazione e notifica. Si precisa inoltre che qualora una sostanza contenuta nella lista SVHC sia contenuta anche nell'Allegato XIV "ELENCO DELLE SOSTANZE SOGGETTE AD AUTORIZZAZIONE", essa non può essere fabbricata, immessa sul mercato e utilizzata a meno che tali attività siano coperte da un'autorizzazione.
- Tutti gli articoli forniti devono rispettare i requisiti applicabili previsti dall'allegato XVII del Regolamento REACH, riguardante le restrizioni all'uso di alcune sostanze chimiche, tra cui ammine aromatiche, ftalati, composti organostannici e metalli.

**Regolamento (CE) n. 850/2004** del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 relativo agli inquinanti organici persistenti e che modifica la direttiva 79/117/CEE.

**Regolamento (UE) n. 528/2012** del Parlamento Europeo e del Consiglio del 22 maggio 2012 relativo alla messa a disposizione sul mercato e all'uso dei biocidi.



### 3.1. TESSUTO PRINCIPALE

CARATTERISTICHE TECNICHE		REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa		Pura lana vergine	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Finezza lana		$\leq 19,5 \mu\text{m}$ Con un CV $\leq 20\%$	UNI 5423:1964
Armatura		Batavia 2:2 o Saia da 3	UNI 8099:1980
Massa areica		$\leq 240 \text{ g/m}^2$	UNI EN 12127:1999
Colore	(BLU con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa)	L*= 18,12; a*= 1,17; b*= -6,23	UNI EN ISO 105 - J01:2001 UNI EN ISO 105 - 03:2009
	Tintura	$\Delta E_{\text{CMC},2:1} \leq 1,5$	
		Eseguita in tops	
Resistenza alla trazione		Ordito $\geq 450 \text{ N}$ Trama $\geq 400 \text{ N}$  Allungamento medio Ordito $\geq 42\%$ Trama $\geq 42\%$	UNI EN ISO 13934-1:2013 UNI EN ISO 29073-3:1993
Resistenza alla lacerazione		Ordito $\geq 20 \text{ N}$ Trama $\geq 19 \text{ N}$	UNI EN ISO 13937-2:2002
Resistenza all'abrasione		Primi due fili rotti dopo 35.000 cicli Pressione 9kPa	UNI EN ISO 12947-2:2000
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)		Tal quale – Grado 4 (2.000 rivoluzioni)	UNI EN ISO 12945-2:2002
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
Velocità di trasmissione del vapor d'acqua		$> 1000 \text{ g/m}^2 \text{ d-}$	UNI EN ISO 4818-26:1992
Solidità della tinta		Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): $\geq 5 \text{ sb}$	UNI EN ISO 105-B02:2014
		Al sudore su tessuto testimone 2DW: Acido: indice di scarico $\geq 4/5 \text{ sg}$ indice di degradazione $\geq 4/5 \text{ sg}$  Alcalino: indice di scarico $\geq 4/5 \text{ sg}$ indice di degradazione $\geq 4/5 \text{ sg}$	UNI EN ISO 105-E04:2013

	All'abrasione: a secco $\geq 4/5$ sg a umido $\geq 4/5$ 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 $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 –X05:2009
	Stiratura con testimone umido e asciutto a 200°C: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ 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
Repellenza all'acqua	Sul tal quale $\geq$ ISO 4 e dopo n. 5 lavaggi a secco (previa ri-polymerizzazione tramite calore (ferro da stiro a T=150°C, 30 sec per lato)) $\geq$ ISO 3	UNI EN 24920:1992
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

CARATTERISTICHE TECNICHE		REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa		Viscosa	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Massa areica		80 g/m <sup>2</sup> $\pm$ 5%	UNI EN 12127:1999
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	UNI EN ISO 105 - J01:2001 UNI EN ISO 105 - 03:2009 UNI 9270:1988
		$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	
	Lavorazioni Jacquard	Stemma araldico (ALLEGATO 1) e scritta Polizia di Stato	
Resistenza alla trazione		Ordito $\geq$ 320 N Trama $\geq$ 280 N	UNI EN ISO 13934-1:2013 UNI EN ISO 29073-3:1993



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
Solidità della tinta	Al sudore su tessuto testimone 2DW: Acido: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg  Alcalino: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	All'abrasione: a secco $\geq 4/5$ sg a umido $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 –X12:2003
	Ai solventi organici (percloroetilene): indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 –X05:2009
	Al lavaggio a secco: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg indice di scarico $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-D01:2010
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.	UNI 9270:1988

### 3.3. TELA INTERNA TERMOADESIVA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	90% cotone e 10% viscosa	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Massa areica	250 g/m <sup>2</sup> $\pm$ 5%	UNI EN 12127:1999
Resistenza alla trazione	Ordito $\geq 320$ N Trama $\geq 280$ N	UNI EN ISO 13934-1:2013 UNI EN ISO 29073-3:1993
Variazione dimensionale	Alla bagnatura a freddo: $\leq 2\%$ in ordito $\leq 2\%$ in trama	UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Solidità della tinta	Al sudore su tessuto testimone 2DW: Acido: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-E04:2013

	Alcalino: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	
	All'abrasione: a secco $\geq 4/5$ sg a umido $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 –X12:2003
	Ai solventi organici (percloroetilene): indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 –X05:2009
	Al lavaggio a secco: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg indice di scarico $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-D01:2010
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Fodera traforata di colore bianco, lavabile.	

### 3.4. FILATO CUCIRINO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	NORME
Resistenza alla trazione	$\geq 10$ N	UNI EN ISO 2062:2010
Allungamento a rottura	$> 20$ %	UNI EN ISO 2062:2010
Colore	In tono	UNI 9270:1988
Solidità della tinta	Medesimi requisiti di solidità previsti per i tessuti	

### 3.5. ACCESSORI

Quelli di prescrizione forniti dall'Amministrazione (*paragrafo 2.1.11*).

Tutti gli accessori 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 in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza. L'utilizzazione di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzata 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 ed in fase di verifica di conformità finale, l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare a spese della ditta aggiudicataria, presso i laboratori dell'Amministrazione 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 confezionati accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) la sagoma e le caratteristiche di confezionamento siano rispondenti a quelle del campione ufficiale;
- b) le cuciture di unione del tondino e della fascia circolare siano eseguite in modo che il primo risulti regolare e non si verifichi la deformazione del tondino stesso;
- c) 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 stesche presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani;
- d) la fodera interna sia ben applicata ed in particolare la stessa dovrà essere realizzata in modo da presentare lo stemma araldico di cui all'ALLEGATO 1;
- e) la fascia di alluda deve presentarsi ben distesa e correttamente assemblata, essere uniformemente aderente in modo da non provocare fastidiosi disturbi durante l'utilizzo;
- f) le falde siano confezionate in modo idoneo per evitare la loro deformazione anche in caso di utilizzo del berretto in condizioni meteorologiche avverse;
- g) a seguito delle prove di calzabilità (previa rimozione del cerchio metallico di sostegno) il berretto deve presentarsi esteticamente idoneo con particolare riguardo alla centralità ed alla linearità degli elementi, lo stesso deve mostrare la giusta sostenutezza senza deformazioni e/o morbidezze anti estetiche;
- h) i manufatti devono corrispondere per dimensioni e caratteristiche alla modellazione ufficiale;
- i) tutti i dettagli non citati si intendono eseguiti a regola d'arte.

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 ai campioni ufficiali (Raffronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988).

## CAPO 5. ALLESTIMENTO – TAGLIE E DIMENSIONI

(Misure espresse in millimetri con tolleranza  $\pm 1\%$ )

TAGLIA	Circonferenza fascia interna	Lunghezza asse maggiore longitudinale	Lunghezza asse minore trasversale
52	52	166	141
53	53	170	143
54	54	173	146
55	55	176	149
56	56	180	152
57	57	183	155
58	58	187	158
59	59	190	161
60	60	193	165
61	61	196	169
62	62	199	173

## CAPO 6: IMBALLAGGIO

### 6.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna del berretto, in modo da risultare il più confortevole possibile durante l'utilizzo, evitando da parte dell'operatore l'asportazione perché fastidiosa, deve essere applicata, una etichetta in tessuto di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente ai lavaggi, contenente le seguenti indicazioni:

- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- 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;
- indicazione geografica circa il Paese di progettazione e di confezione.

Non è ammessa etichetta priva anche parzialmente delle suddette diciture.

### 6.2 IMBALLAGGIO

I manufatti, accuratamente confezionati, devono essere inseriti singolarmente in una custodia trasparente di adeguate dimensioni e spessore. All'interno di ogni sacchetto deve essere presente un foglio illustrativo riportante indicazioni sulla manutenzione dell'indumento.

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

- scritta "POLIZIA DI STATO";

- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura;
- taglia;
- denominazione del capo.

Ciascun berretto, confezionato come sopra specificato, deve poi essere inserito, singolarmente, all'interno di una scatola di cartone commerciale di colore bianco di idonee dimensioni e spessore riportante le stesse indicazioni sopra prescritte.

I berretti, quindi, saranno successivamente immessi in colli di cartone di adeguata capacità tali da contenere al meglio il prodotto e trasportarlo senza danneggiamenti e successivamente chiusi lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.

Sui due lati contigui di ciascun collo devono essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte con ulteriore indicazione dell'ente destinatario. Il quantitativo dei manufatti da destinare a ciascun Ente territoriale e la suddivisione nelle rispettive taglie, sarà indicato dalla Stazione Appaltante sulla base delle esigenze del Servizio Logistico.

Per consentire le operazioni di verifiche di conformità, a fine collaudo la ditta fornitrice metterà a disposizione della Commissione i nastri adesivi per richiudere definitivamente i colli.

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 richiama il campione ufficiale depositato presso l'**Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – V Settore Equipaggiamento – Compendio “Ferdinando si Savoia” – Via Castro Pretorio, n.5 – 00185 Roma – Italia.**

### **CAPO 8: COLLAUDO DELLA FORNITURA**

La fornitura dovrà essere presentata al collaudo con i capi imballati secondo le modalità previste al *Capo 6*.

**ALLEGATO 1**

