



MINISTERO  
DELL'INTERNO

Lotto 2  
FL 334

Dipartimento della Pubblica Sicurezza

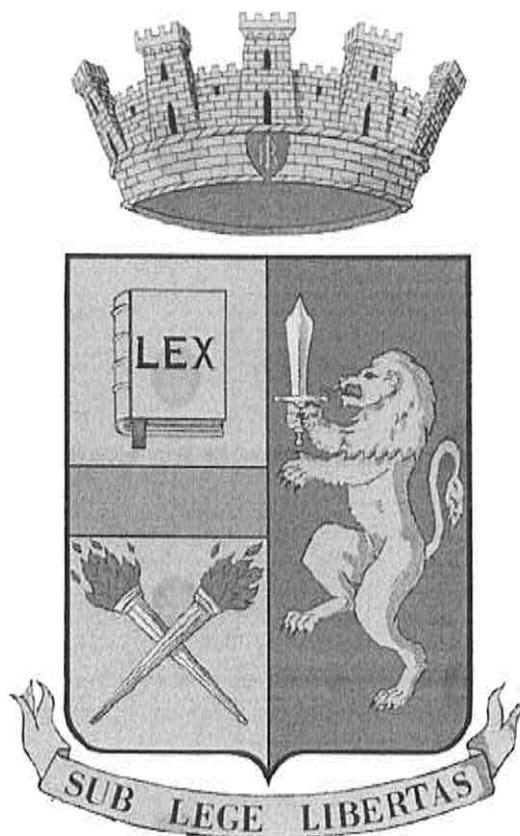
Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale  
Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato  
Settore V – Equipaggiamento

**“V-MAP\_OB18”: MAGLIA POLO PER DIVISA  
OPERATIVA (DI BASE)**

**Specifiche Tecniche del 12.02.2018 (2)**

*Precedenti revisioni: 15.03.2015*

**Documento composto da n. 18 pagine numerate, compreso il presente prospetto**



*[Handwritten signature]*



## CAPO 1 – GENERALITÀ

La maglia tipo polo della divisa operativa estiva, di cui alle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzata secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

La maglia è prevista in complessive n. 9 taglie, dalla XXS alla 4XL per il personale maschile e dalla XXS alla 4XL per il personale femminile, aventi le misure riportate al *Capo 5*.

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

## CAPO 2 – DESCRIZIONE

### 2.1 MAGLIA TIPO POLO PER IL PERSONALE MASCHILE E FEMMINILE

La maglia polo, di colore blu, è costituita da un davanti, un dietro e due maniche corte. Tutte le suddette parti dovranno essere rigorosamente ricavate dalla stessa pezza di tessuto.

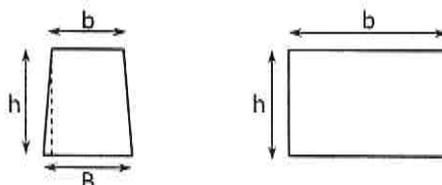
Sul davanti, in posizione centrale, è praticata una apertura verticale profonda 16 cm opportunamente rifinita e munita di tre bottoni, in tono con il manufatto, e tre asole (quella superiore orizzontale, quella centrale e la inferiore verticali, con luce calibrata rispetto alla dimensione dei bottoni).

Il sistema di chiusura con bottoni (*paragrafo 3.5*) sul davanti, realizzato in verticale, come da campione ufficiale, sarà differenziato tra l'indumento ad uso maschile e quello ad uso femminile.

La pistagna e la contro pistagna sono realizzate con un tessuto a maglia a coste applicato come da campione ufficiale e rifinito con un bordino dello stesso tessuto, ma di colore cremisi.

Sul davanti della maglia, all'altezza del petto, lato sinistro a capo indossato, è applicata a ricamo la scritta "POLIZIA" di colore oro, del materiale di cui al *paragrafo 3.7*, su un supporto in tessuto di colore cremisi, che per dimensioni e rifiniture deve essere conforme al campione ufficiale.

A circa 2 cm sotto la scritta "POLIZIA" è posizionata la base minore di un velcro femmina, del materiale di cui al *paragrafo 3.4*, di forma trapezoidale di dimensioni  $b = 4$  cm,  $B = 4,3$  cm,  $h = 4,7$  cm (per dirigenti e direttivi rettangolare di dimensioni  $b = 8,3$  cm,  $h = 5,1$  cm. I quantitativi di tratto velcro saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione procedente) come riportato in *Figura 1* (modifica rispetto al campione ufficiale).



**Figura 1:** Schema grafico dei tratti di velcro femmina per l'applicazione dei distintivi di qualifica

Sul dietro della maglia all'altezza delle spalle è applicato un profilo detto "coda di topo" riflettente di colore cremisi, del materiale di cui al *paragrafo 3.3*, posta in senso orizzontale, dalla cucitura di unione che va dal dietro della manica destra allo stesso punto della manica sinistra. Tale profilo sporge dalla cucitura di circa 0,4 cm.



Lo spallone è accoppiato allo scopo di garantire un'ottima vestibilità dell'indumento e allo stesso tempo un maggiore confort in corrispondenza della cucitura di applicazione della "coda di topo".

Sullo spallone, al di sopra del profilo cremisi, è ricamata la scritta "POLIZIA" in colore bianco, del materiale di cui al *paragrafo 3.8*, come da campione ufficiale. Il posizionamento di tale scritta, subirà una variazione proporzionale alle taglie per garantire una visibilità uniforme. La scritta ha le dimensioni di seguito riportate:

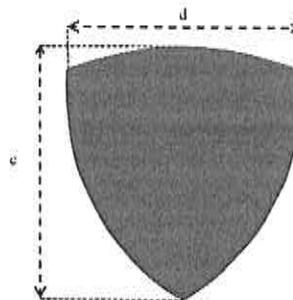
- altezza: 4 cm circa,
- larghezza: 0,8 cm circa,
- estensione totale in lunghezza: 25 cm circa,
- distanza tra le lettere: 1 cm circa.

Il davanti e il dietro sono uniti ai fianchi con cuciture realizzate mediante macchina taglia e cuci, mentre alle spalle l'unione è ottenuta tramite una cucitura realizzata con macchina a due aghi.

Il fondo sia della parte anteriore che di quella posteriore è rifinito con un orlo alto 2,5 cm circa cucito con macchina a due aghi.

Le maniche sono applicate mediante cuciture realizzate con macchina taglia e cuci successivamente ribattute con macchina a due aghi con copertura. Su entrambe le maniche è applicato un polsino a maglia a costa di 3 cm di spessore (sia per la polo maschile che per quella femminile), analogo alla pistagna e alla contro pistagna, rifinito al fondo da un bordino di colore cremisi come da campione ufficiale. La cucitura di unione del polsino è realizzata con macchina taglia e cuci.

A capo indossato, sulla manica sinistra, è applicato un velcro femmina a forma di scudetto, del materiale di cui al *paragrafo 3.4*, per l'apposizione del distintivo di specialità/reparto, in conformità sia al campione ufficiale della polo che ai campioni ufficiali di distintivi depositati presso l'Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato (in *Figura 2* è riportata a titolo puramente esemplificativo e non in scala la geometria del velcro ad asola).



**Figura 2:** Rappresentazione a titolo esemplificativo e non in scala della geometria del velcro ad asola per l'apposizione del distintivo di Specialità/Reparto, cucito sulla manica sinistra del capo.

Misure:  $c = 65$  mm e  $d = 60$  mm.

Il centro dello scudetto è allineato con la cucitura inferiore di unione della parte anteriore e posteriore del capo posta sulla spalla, e la punta dello scudetto dovrà essere posizionata ad un'altezza di 15 cm dalla cucitura del giro manica, per ciascuna delle taglie previste.

Al fine di aumentare l'effetto traspirante, nella zona delle ascelle, è inserito un tessuto (*paragrafo 3.2*) realizzato con la stessa fibra della maglietta ma con un peso inferiore.

Il colletto, realizzato con un tessuto a maglia a costa del medesimo filato del tessuto del corpo, è applicato come da campione ufficiale.



Il colletto presenta nella parte posteriore un apposito punto maglia che ne agevola la piegatura, è rifinito al fondo da un bordino color cremisi ed è dotato di due mostrine ricamate con filato del materiale di cui al *paragrafo 3.7* su sfondo cremisi, posizionate in corrispondenza delle punte del colletto stesso. Lo stesso è unito alla maglietta per mezzo di una cucitura realizzata con macchina taglia e cucì e successivamente ribattuto con macchina a due aghi.

Lungo la cucitura di unione del colletto al corpo, nella parte interna, è applicata una fascetta parasudore, del materiale di cui al *paragrafo 3.9*, di colore blu con scritta POLIZIA di colore bianco assemblata con cucitura a due aghi.

Tutte le cuciture sono realizzate con filato cucirino di colore blu in tono con il tessuto (*paragrafo 3.6*).

La polo sarà realizzata, nella versione femminile e maschile, proporzionalmente secondo le taglie definite al *Capo 5*.

### 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.

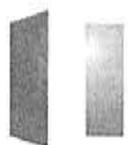
Nello specifico, i materiali utilizzati devono rispettare normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili, in particolare:

- **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 PER LA REALIZZAZIONE DELLA MAGLIA TIPO POLO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100 % microfibra in polipropilene trattata permanentemente con un additivo antibatterico in estrusione	-	Reg. 1007:2011
Armatura	Lavorazione Piquet	-	UNI 8099:1980
Massa areica	$\leq 180 \text{ g/m}^2$	-	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* = 20,58; a* = -0,38; b* = -8,31	$\Delta E_{\text{CMC},2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
Resistenza alla perforazione del tessuto a maglia (Persoz)	$\geq 600 \text{ N}$ con pallina di 20 mm di diametro	-	UNI 5421:1983
Resistenza alla trazione	Ordito $\geq 450 \text{ N}$ Trama $\geq 450 \text{ N}$	-	UNI EN ISO 13934-1:2013
Resistenza alla lacerazione	Ordito $\geq 50 \text{ N}$ Trama $\geq 50 \text{ N}$	-	UNI EN ISO 13937-4:2002 (metodo del pendolo)
Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo 20.000 cicli (pressione 9 kPa) Indice 4	-	UNI EN ISO 12947/1-2:2000
Variatione dimensionale al lavaggio ad umido	$\leq 4 \%$ nella lunghezza $\leq 4 \%$ nella larghezza	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. 3A, met. 6N, det. ECE, 20 lavaggi, asc. C) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Permeabilità all'aria	$\geq 1000 \text{ mm/s}$	-	UNI EN ISO 9237:1997
Resistenza evaporativa	$\text{Ret} \leq 5 \text{ m}^2\text{Pa/W}$	-	UNI EN ISO 11092 :14 (par. 7.4)
Resistenza termica	$\text{Rct} \leq 0,03 \text{ m}^2\text{K/W}$	-	UNI EN ISO 11092 :14 (par 7.3)
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	Tessuto tal quale Grado 4	-	UNI EN ISO 12945-1:2002
	Dopo 20 lavaggi a 60°C Grado 4	-	(20.000 rivoluzioni) UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 6N, det. ECE, 20 lavaggi, asc.C)
Fattore di protezione UV	UPF $\geq 40$	-	UNI EN 13758 1:2007
Fattore di riflessione solare	$\geq 0,15$	-	UNI EN 14501:2006



CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Solidità della tinta: ■ scala dei grigi (sg) ■ scala dei blu (sb)	Alla luce artificiale: $\geq 5$ sb (lampada ad arco allo xeno)	-	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Agli acidi $\geq 4$ sg, Agli alcali $\geq 4$ sg,	-	UNI EN ISO 105 E05:2010 UNI EN ISO 105 E06:2006
	Al sudore su tessuto testimone DW: acido $\geq 4$ sg, alcalino $\geq 4$ sg	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Alla sbianca (sodio ipoclorito) indice di degradazione $\geq 4$ sg	-	UNI EN 20105-N01:1997
	All'acqua di mare • indice di degradazione $\geq 4$ sg • indice di scarico $\geq 4$ sg	-	UNI EN ISO 105-E02:2013
	Al lavaggio domestico e commerciale a 60°C dopo 20 cicli: • degradazione $\geq 4$ sg • scarico $\geq 4$ sg	-	UNI EN ISO 105-C06:2010 A1S (condizioni di lavaggio e asciugatura sul tessuto oggetto di prova dopo 20 cicli di lavaggio)
Capacità antibatterica	Abbattimento della carica batterica dei seguenti ceppi: ■ E-COLI ATCC 8739 ■ STAFILOCOCCO AUREO ATCC6538P ■ KLEBSIELLA PNEUMONIAE ATCC 4352 % di abbattimento $\geq 90\%$		UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano)  AATCC 100:2012
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 INSERITI AD ALTA TRASPIRABILITÀ PER LE ASCELLE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100 % microfibra in polipropilene trattata permanentemente con un additivo antibatterico in estrusione	-	Reg. 1007:2011
Colore (BLU con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa)	L* = 20,58; a* = -0,38; b* = -8,31	$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO105-J01:2001 UNI EN ISO105-J03:2009
Armatura	Lavorazione Piquet	-	UNI 8099:1980
Massa areica	$\leq 105 \text{ g/m}^2$	-	UNI EN 12127:1999
Resistenza alla perforazione del tessuto a maglia (Persoz)	$\geq 350 \text{ N}$ con pallina di 20 mm di diametro	-	UNI 5421:1983



CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Permeabilità all'aria	$\geq 1300$ mm/s	-	UNI EN ISO 9237:1997
Resistenza evaporativa	$Ret \leq 5$ m <sup>2</sup> Pa/W	-	UNI EN ISO 11092 :14 (par. 7.4)
Resistenza termica	$Ret \leq 0,03$ m <sup>2</sup> K/W	-	UNI EN ISO 11092 :14 (par 7.3)
Variazione dimensionale al lavaggio ad umido	$\leq 4$ % nella lunghezza $\leq 4$ % nella larghezza	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 6N, det. ECE, 10 lavaggi, asc. C) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Solidità della tinta: ▪ scala dei grigi (sg)	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): $\geq 5$ sb	-	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Agli acidi $\geq 4$ sg, Agli alcali $\geq 4$ sg,	-	UNI EN ISO 105 E06:2006 UNI EN ISO 105 E05:2010
	Al sudore su tessuto testimone DW: acido $\geq 4$ sg, alcalino $\geq 4$ sg	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Al lavaggio domestico e commerciale a 60°C: • indice di degradazione $\geq 4$ sg • indice di scarico $\geq 4$ sg	-	UNI EN ISO 105-C06:2010 AIS (condizioni di lavaggio e asciugatura sul tessuto oggetto di prova dopo 20 cicli di lavaggio)
	Alla sbianca (sodio ipoclorito) •indice di degradazione $\geq 4$ sg	-	UNI EN 20105-N01:1997
	All'acqua di mare • indice di degradazione $\geq 4$ sg • indice di scarico $\geq 4$ sg	-	UNI EN ISO 105-E02:2013
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	Tessuto tal quale Grado 4	-	UNI EN ISO 12945-1:2002 (20.000 rivoluzioni)
	Dopo 20 lavaggi a 60°C Grado 4	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 6N, det. ECE, 20 lavaggi, asc. C)
Capacità antibatterica	Abbattimento della carica batterica dei seguenti ceppi: ▪ E-COLI ATCC 8739 ▪ STAFILOCOCCO AUREO ATCC6538P ▪ KLEBSIELLA PNEUMONIAE ATCC 4352 % di abbattimento $\geq 90$ %		UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.6N, det. ECE, 20 cicli, asciug. tipo C in piano)  AATCC 100:2012
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 *PROFILO RIFLETTENTE COLOR CREMISI "CODA DI TOPO"*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	<ul style="list-style-type: none"> <li>base tessile poliammidica;</li> <li>sulla superficie del materiale, perfettamente uniforme, sono inglobate microscopiche sferette di vetro riflettenti.</li> </ul>	-	Reg. 1007:2011
Colore (CREMISI con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa)	L*= 27,04; a*= 27,96; b*= -1,52	$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
Coefficiente areico specifico di retro-riflessione	<p>Valore <math>\geq 10</math> cd/(lux m<sup>2</sup>) Angolo di illuminazione: 5° Angolo di osservazione: 12° (Misurato in accordo alla procedura CIE n. 54 del 1982)</p>		UNI EN ISO 20471:2013

3.4 *NASTRO A STRAPPO TIPO VELCRO*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100 % poliammide	-	Reg. 1007:2011
Colore	Blu in tono con il tessuto		UNI 9270:1988
Massa areica	350 g/m <sup>2</sup>	$\pm 10 \%$	UNI EN 12127:1999
Solidità al lavaggio e al colore	Devono essere raggiunti gli stessi requisiti prescritti per il tessuto		
Variazione dimensionale al lavaggio ad umido	$\leq 4 \%$ nella lunghezza $\leq 4 \%$ nella larghezza	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 6N, det. ECE, 10 lavaggi, asc. C) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008

3.5 *BOTTONI*

I bottoni sono a quattro fori in resina blu tipo madreperla come da campione ufficiale.

3.6 *FILATO CUCIRINO*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100% Poliestere	-	Reg. 1007:2011
Colore	Blu in tono con il tessuto		UNI 9270:1988
Resistenza dinamometrica a trazione	$\geq 10$ N	-	UNI EN ISO 2062:2010
Allungamento a rottura	$\geq 15 \%$	-	UNI EN ISO 2062:2010
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



3.7 *FILO PER RICAMI DELLA SCRITTA "POLIZIA" E DELLE MOSTRINE APPLICATE SUL COLLETTO*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100% Poliestere	-	Reg. 1007:2011
Colore	Oro come da campione ufficiale		UNI 9270:1988

3.8 *FILO PER SCRITTA "POLIZIA" SUL RETRO DELLA MAGLIA*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100% Poliestere	-	Reg. 1007:2011
Colore	Bianco come da campione ufficiale		UNI 9270:1988

3.9 *FASCETTA PARASUDORE*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	NORME
Composizione	100% Poliestere	Reg. 1007:2011
Colore	Blu come da campione ufficiale	UNI 9270:1988
Solidità della tinta: ▪ scala dei grigi (sg) ▪ scala dei blu (sb)	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): $\geq 4$ sb	UNI EN ISO 105-B02:2014
	All'abrasione: a secco $\geq 4$ sg a umido $\geq 4$ sg	UNI EN ISO 105 -X12:2003
	Al sudore su tessuto testimone DW: acido $\geq 4$ sg, alcalino $\geq 4$ sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Al lavaggio domestico e commerciale a 60°C: •indice di degradazione $\geq 4$ sg •indice di scarico $\geq 4$ sg	UNI EN ISO 105-C06:2010 A1S (condizioni di lavaggio e asciugatura sul tessuto oggetto di prova, dopo 10 cicli di lavaggio)
	Alla sbianca (sodio ipoclorito) •indice di degradazione $\geq 4$ sg	UNI EN 20105-N01:1997

**I suddetti requisiti tecnici dovranno essere soddisfatti sul capo finito.**

Tuttavia, la commissione giudicatrice, 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), fornito in campionatura di gara, qualora le parti componenti il capo finito non siano di dimensioni idonee per effettuare le caratterizzazioni prescritte.

Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali similari 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, 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 la maglia sia confezionata accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) il colletto, la pistagna e la contro pistagna devono risultare ben sagomati e senza difetti di simmetria;
- b) le maniche devono essere applicate correttamente così da non creare arricciature o "vuoti" al giromanica;
- c) le asole del tipo a goccia devono essere ben rifinite e realizzate con filato appropriato;
- d) i bottoni devono essere integri e saldamente applicati con punti di rinforzo e gambo avvolto senza fili penduli e posti in corrispondenza delle asole;
- e) i filati devono corrispondere agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto esterno e con il quale devono essere in tono;
- f) tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture devono essere effettuate 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.

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 di gara (Raffronto con il campione UNI 9270:1988).

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

## CAPO 5 – TAGLIE E DIMENSIONI

La maglia è prevista in n. 9 taglie dalla XXS alla 4XL per il personale maschile e in n. 9 taglie dalla XXS alla 4XL per il personale femminile, aventi le dimensioni indicate nelle tabelle sottostanti, con misure in cm e tolleranza  $\pm 3\%$ .

### 5.1 *MAGLIE TIPO POLO MASCHILI*

TAGLIE	XXS	XS	S	M	L	XL	XXL	3XL	4XL
DIMENSIONI									
Lunghezza capo	67	69	71	73	75	77	79	81	83
Larghezza capo	45	47	49	51	53	55	57	60	63
Lunghezza manica	20	21	22	24	25	26	27	28	30
Altezza collo al centro	9	9	9	9	9	9	9	9	9
Larghezza manica all'orlo	14	14	15	16	17	18	19	20	22
Altezza orlo fondo e manica	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5



5.2 *MAGLIE TIPO POLO FEMMINILI*

TAGLIE	XXS	XS	S	M	L	XL	XXL	3XL	4XL
DIMENSIONI									
Lunghezza capo	62	64	66	68	70	72	74	76	78
Larghezza capo	39	41	43	45	47	49	51	53	55
Larghezza alla vita	36	38	40	42	44	46	48	50	52
Lunghezza manica	21	22	23	24	25	26	27	28	29
Altezza collo al centro	9	9	9	9	9	9	9	9	9
Larghezza manica all'orlo	13	13.5	14	14.5	15	16	16.5	17	17.5
Altezza orlo fondo e manica	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5

**CAPO 6 – CRITERIO DELL'OFFERTA ECONOMICAMENTE PIÙ VANTAGGIOSA**

La fornitura è aggiudicata a favore del concorrente che avrà presentato l'offerta più vantaggiosa sotto il profilo economico e tecnico, da individuare sulla base dei parametri qui di seguito elencati.

Conformemente al disposto del D.P.R. 5 ottobre 2010 n. 207, allegato P, il punteggio complessivo di ciascuna offerta, ovvero indice di valutazione dell'offerta  $C(a)$ , sarà dato dalla formula seguente:

$$C(a) = \sum_{i=1}^n [W_i * V(a)_i]$$

dove:

- $C(a)$ : indice di valutazione della singola offerta (a);
- $\Sigma$ : sommatoria di tutti i requisiti;
- $n$ : numero totale dei requisiti previsti nel capitolato tecnico che attribuiscono punteggio tecnico/economico;
- $W_i$ : peso o punteggio massimo attribuito al requisito i-esimo;
- $V(a)_i$ : coefficiente della prestazione offerta dal concorrente (a) rispetto al requisito i-esimo, variabile tra 0 ed 1 calcolato per i parametri qualitativi ed il parametro quantitativo (prezzo) come di seguito riportato.

Il punteggio tecnico massimo  $\sum_{i=1}^n [W_i \cdot V(a)_i]$ , attribuibile a ciascun concorrente è pari a 80 punti, suddivisi sulla base dei parametri prestazionali riportati nelle tabelle seguenti:

PARAMETRO PRESTAZIONALE $P_i$	PESO $W_i$
$P_1$ = Solidità della tinta alla luce artificiale (paragrafo 3.1)	$W_1 = 10$
$P_2$ = Solidità del colore al lavaggio domestico e commerciale a 60°C dopo 20 cicli di lavaggio (paragrafo 3.1)	$W_2 = 10$
$P_3$ = Resistenza evaporativa (paragrafo 3.1)	$W_3 = 10$
$P_4$ = Permeabilità all'aria (paragrafo 3.1)	$W_4 = 10$
$P_5$ = Fattore di protezione UV (sul capo finito, paragrafo 3.1)	$W_5 = 8$
$P_6$ = Fattore di riflessione solare	$W_6 = 8$
$P_7$ = Certificazione OEKO-TEX® Standard 100 per tutte le componenti del manufatto in corso di validità rilasciata da un organismo notificato – classe di prodotto II.	$W_6 = 2$



$P_8$ = Certificazione Ecolabel per tutte le componenti del manufatto in corso di validità e rilasciata da un organismo notificato.	$W_7 = 2$
$P_9$ = Certificazione attestante che il tessuto principale e il tessuto per gli inserti sono anallergici (paragrafo 3.1 e 3.2)	$W_8 = 2$
$P_{10}$ = Resistenza alla perforazione (paragrafo 3.1)	$W_8 = 8$
$P_{11}$ = Confezione e grado di rifinitura	$W_9 = 10$
	<b>TOT = 80</b>

**I suddetti parametri prestazionali dovranno essere testati sul capo finito.**

Qualora le parti componenti il capo finito non risultassero di dimensioni idonee per la misurazione dei parametri prestazionali suddetti, la commissione giudicatrice, sentito il parere dei laboratori merceologici incaricati di svolgere le analisi richieste, potrà decidere di eseguire tali prove sul tessuto (materia prima), fornito in campionatura di gara.

**6.1 OFFERTA TECNICA-QUALITATIVA (punteggio massimo: 80 punti)**

RANGE PARAMETRO $P_i$	VALORE COEFFICIENTE $V(a)_i$	PRODOTTO $W_i * V_i$
$5 \text{ sb} < P_1 \leq 6 \text{ sb}$	$V(a)_1 = 0,3$	$W_1 * V(a)_1 = 3$
$6 \text{ sb} < P_1 < 7 \text{ sb}$	$V(a)_1 = 0,6$	$W_1 * V(a)_1 = 6$
$P_1 \geq 7 \text{ sb}$	$V(a)_1 = 1$	$W_1 * V(a)_1 = 10$
$P_2 = 4 \text{ (sg)}$	$V(a)_2 = 0,3$	$W_2 * V(a)_2 = 3$
$P_2 = 4/5 \text{ (sg)}$	$V(a)_2 = 0,6$	$W_2 * V(a)_2 = 6$
$P_2 = 5 \text{ (sg)}$	$V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 10$
$4 \text{ m}^2\text{Pa/W} \leq P_3 < 5 \text{ m}^2\text{Pa/W}$	$V(a)_3 = 0,3$	$W_3 * V(a)_3 = 3$
$3 \text{ m}^2\text{Pa/W} \leq P_3 < 4 \text{ m}^2\text{Pa/W}$	$V(a)_3 = 0,6$	$W_3 * V(a)_3 = 6$
$P_3 < 3 \text{ m}^2\text{Pa/W}$	$V(a)_3 = 1$	$W_3 * V(a)_3 = 10$
$1000 \text{ mm/s} \leq P_4 < 1100 \text{ mm/s}$	$V(a)_4 = 0,3$	$W_4 * V(a)_4 = 3$
$1100 \text{ mm/s} \leq P_4 < 1200 \text{ mm/s}$	$V(a)_4 = 0,6$	$W_4 * V(a)_4 = 6$
$P_4 \geq 1200 \text{ mm/s}$	$V(a)_4 = 1$	$W_4 * V(a)_4 = 10$
$40 \text{ UPF} < P_5 < 45 \text{ UPF}$	$V(a)_5 = 0,5$	$W_5 * V(a)_5 = 4$
$P_5 \geq 45 \text{ UPF}$	$V(a)_5 = 1$	$W_5 * V(a)_5 = 8$
$0,15 < P_6 \leq 0,20$	$V(a)_6 = 0,3$	$W_6 * V(a)_6 = 2,4$
$0,20 < P_6 < 0,25$	$V(a)_6 = 0,6$	$W_6 * V(a)_6 = 4,8$
$P_6 \geq 0,25$	$V(a)_6 = 1$	$W_6 * V(a)_6 = 8$
$P_7 =$ assenza certificazione	$V(a)_7 = 0$	$W_7 * V(a)_7 = 0$
$P_7 =$ presenza certificazione	$V(a)_7 = 1$	$W_7 * V(a)_7 = 2$
$P_8 =$ assenza certificazione	$V(a)_8 = 0$	$W_8 * V(a)_8 = 0$
$P_8 =$ presenza certificazione	$V(a)_8 = 1$	$W_8 * V(a)_8 = 2$
$P_9 =$ assenza certificazione	$V(a)_9 = 0$	$W_9 * V(a)_9 = 0$
$P_9 =$ presenza certificazione	$V(a)_9 = 1$	$W_9 * V(a)_9 = 2$
$600 \text{ N} < P_{10} < 700 \text{ N}$	$V(a)_{10} = 0,3$	$W_{10} * V(a)_{10} = 2,4$
$700 \text{ N} \leq P_{10} < 800 \text{ N}$	$V(a)_{10} = 0,6$	$W_{10} * V(a)_{10} = 4,8$
$P_{10} \geq 800 \text{ N}$	$V(a)_{10} = 1$	$W_{10} * V(a)_{10} = 8$
$P_{11} =$ sufficiente	$V(a)_{11} = 0$	$W_{11} * V(a)_{11} = 0$
$P_{11} =$ discreto	$V(a)_{11} = 0,3$	$W_{11} * V(a)_{11} = 3$
$P_{11} =$ buono	$V(a)_{11} = 0,6$	$W_{11} * V(a)_{11} = 6$
$P_{11} =$ ottimo	$V(a)_{11} = 1$	$W_{11} * V(a)_{11} = 10$

Il coefficiente  $V(a)_{11}$  terrà conto della corrispondenza al campione di riferimento ed alla parte descrittiva delle presenti specifiche tecniche, la perfetta corrispondenza delle dimensioni del



manufatto, la mano e l'aspetto del tessuto, l'indossabilità dei campioni di maglia presentati, la regolarità delle cuciture, l'esecuzione delle impunture, la realizzazione delle asole, l'utilizzo di filati e bottoni idonei, ecc..

Tale coefficiente sarà determinato come media aritmetica dei singoli valori attribuiti da ogni membro della Commissione di gara, secondo le possibili valutazioni di seguito specificate:

- *sufficiente*: il manufatto è stato realizzato con minima accuratezza e con dettagli di lavorazione appena adeguati alla funzionalità del capo;
- *discreto*: il manufatto è stato realizzato con minima accuratezza e con dettagli di lavorazione adeguati alla funzionalità del capo;
- *buono*: il manufatto è stato realizzato con accuratezza e con dettagli di lavorazione adeguati;
- *ottimo*: il capo è di manifattura superiore con rifiniture e dettagli di lavorazione di ottima qualità e massima accuratezza.

### 6.2 OFFERTA ECONOMICA (punteggio massimo: 20 punti)

La valutazione dell'offerta economica avrà come parametro di riferimento il prezzo unitario del prodotto richiesto e il punteggio attribuito a ciascun concorrente verrà calcolato secondo la relazione matematica riportata al *Capo 6*. Il punteggio ( $W_{12}$ ) massimo attribuibile a ciascun concorrente sarà di 20 punti e il valore del coefficiente  $V(a)_{12}$  attribuito a ciascun concorrente verrà calcolato secondo la formula:

$$V(a)_{12} = \frac{R(a)}{R(a)_{max}}$$

dove:

- $V(a)$ : coefficiente della prestazione dell'offerta (a) rispetto al requisito (12), variabile tra 0 e 1;
- $R(a)$ : valore del ribasso, rispetto al parametro massimo di gara, offerto dal concorrente in esame;
- $R(a)_{max}$ : valore del ribasso, rispetto al parametro massimo di gara, indicato dal concorrente che ha offerto il requisito più conveniente per l'Amministrazione, intendendosi per ribasso la differenza tra prezzo a base d'asta ed il prezzo offerto dal concorrente.

L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

### 6.3 PRESENTAZIONE DELL'OFFERTA TECNICO-QUALITATIVA

L'offerta tecnico-qualitativa si compone di una parte documentale e dalla campionatura di gara, contenuta in uno o più colli.

La parte documentale, presentata nelle modalità stabilite dal disciplinare di gara, dovrà contenere:

- particolareggiata descrizione tecnica del manufatto offerto in gara, riguardante i dettagli di lavorazione, di finissaggio e di confezionamento del manufatto, firmata dal/dai legale/i rappresentante/i della/e società concorrente/i;
- **dichiarazione da cui si evince chiaramente che il capo oggetto di gara soddisfa tutti i requisiti tecnici prescritti, indicati al *Capo 3*, firmata dal/dai legali rappresentanti degli operatori economici concorrenti;**

Dipartimento della Pubblica Sicurezza

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale  
Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – V Settore | Equipaggiamento

- eventuale certificazione OEKO-TEX® Standard 100 per tutti i tessuti utilizzati per il confezionamento del capo finito in corso di validità ai fini dell'attribuzione del punteggio premiale P<sub>7</sub>;
- eventuale certificazione Ecolabel per tutte le componenti del manufatto in corso di validità ai fini dell'attribuzione del punteggio premiale P<sub>8</sub>;
- Eventuale certificazione attestante che il tessuto principale e il tessuto per gli inserti sono anallergici in corso di validità ai fini dell'attribuzione del punteggio premiale P<sub>9</sub>.

Tutti i predetti documenti tecnici, presentati nelle modalità stabilite dal disciplinare di gara, non dovranno altresì essere inseriti nei colli contenenti la campionatura di gara.

Il collo o i colli, contenenti la campionatura di gara di seguito specificata, dovranno essere recapitati presso l'Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato - V Settore Equipaggiamento e Casermaggio – Compendio "Ferdinando di Savoia" - Via del Castro Pretorio, n. 5 – 00185 Roma – Italia secondo le modalità previste dalla lettera di invito.

I soli campioni di gara dovranno essere realizzati con filato cucirino bianco con le medesime caratteristiche tecniche di cui al paragrafo 3.6, riferiti alla procedura di gara con il criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa. I suddetti campioni verranno sottoposti alle attività di certificazione presso laboratori accreditati per determinare la qualità e l'attribuzione del punteggio tecnico di gara. Unitamente ai campioni di gara, il tessuto presentato, per tutta la lunghezza della pezza (su uno o su entrambi i lati), dovrà riportare termosaldare o ricamate, in continuo, le diciture "Polizia di Stato" e il nome della ditta produttrice. Sulle testate delle pezze sarà riportata, sempre a caratteri indelebili, la data di tessitura.

L'eventuale assenza del filato cucirino bianco sulle cuciture del campione di gara determina l'incompleta presentazione dell'offerta tecnica con l'esclusione della ditta concorrente dalla procedura di gara. Nelle successive gare con il criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa verrà cambiato il colore del filato cucirino.

Nel collo o nei colli dovranno essere contenuti:

- numero 12 campioni di maglia tipo polo (taglie XS, S, M, L, XL, XXL, XXL per la versione maschile e taglie XS, S, M, L, XL per la versione femminile);
- pezza da 3 m di tessuto principale utilizzato per il confezionamento del capo finito (paragrafo 3.1);
- pezza da 2 m di tessuto per gli inserti ascellari utilizzato per il confezionamento del capo finito (paragrafo 3.2);
- pezza da 1 m di tessuto maglia a coste utilizzato per il confezionamento del capo finito;
- pezza da 2 m di tessuto color cremisi riflettente utilizzato per il confezionamento del capo finito (paragrafo 3.3);
- 1 m di nastro a strappo tipo velcro utilizzato per il confezionamento del capo finito (paragrafo 3.4);
- rocchetta di filato cucirino 100% poliestere di colore blu, filato cucirino di colore bianco per scritta "POLIZIA", filato color oro per i ricami in quantità sufficiente per effettuare tutte le prove previste dal Capo 3;
- accessori vari in quantità sufficiente per effettuare le prove previste dal Capo 3.

**La commissione giudicatrice, nell'ambito della normativa vigente, provvederà ad eseguire presso laboratori accreditati Accredia/SINAL, scelti dalla stessa commissione, tutte le prove merceologiche di cui al Capo 6 che attribuiscono il punteggio tecnico, con spese a carico delle**



**ditte e/o R.T.I. partecipanti. Le prove merceologiche dovranno essere svolte assicurando l'anonimato e la riservatezza delle procedure. A tal fine, ogni etichetta o simbolo riconducibile alla ditta produttrice dovrà essere apposto sul campione di gara in modo che possa essere facilmente asportato prima di essere sottoposto alle analisi previste.**

La commissione acquisirà i relativi rapporti di prova.

La commissione potrà svolgere tutte le prove merceologiche ritenute opportune di cui al *Capo 3* presso i propri laboratori merceologici o laboratori accreditati con spese a carico delle ditte e/o R.T.I. partecipanti, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

La Commissione procederà quindi all'attribuzione dei punteggi tecnici sulla base delle risultanze delle prove effettuate previste al *Capo 6* e quindi successivamente all'apertura delle buste economiche, con l'attribuzione del relativo punteggio e formazione della relativa graduatoria.

In occasione dei controlli di lavorazione, l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta aggiudicataria, presso i propri laboratori merceologici o presso laboratori accreditati, le prove merceologiche ritenute opportune, in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi.

## CAPO 7 - ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

### 7.1 SIMBOLI ED ETICHETTATURA

Nella parte interna della maglia tipo polo, dovrà essere cucita, in corrispondenza della cucitura di unione del davanti al dietro, una etichetta in tessuto confortevole 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;
- taglia relativa;
- denominazione del capo: "Maglia polo maschile per divisa operativa", "Maglia polo femminile per divisa operativa";
- composizione del tessuto in base alla normativa vigente;
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla Legge n.126/1991 - D.M. n.101/1997 - UNI EN ISO 3758:2012.

Una seconda etichetta, con le stesse caratteristiche tecniche della prima, dovrà riportare in modo chiaro e leggibile, esplicitate con testo di carattere adeguato, tutti i trattamenti cui il capo NON può esser 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.

### 7.2 IMBALLAGGIO

Ciascuna maglia, accuratamente ripiegata, sarà inserita singolarmente in un sacchetto trasparente di spessore e dimensioni adeguate. Il lembo aperto del sacchetto dovrà essere chiuso con nastro adesivo.

All'interno di ogni sacchetto sarà inserito un foglio illustrativo per l'uso e la manutenzione dell'indumento.

Su ciascun sacchetto su apposita etichetta adesiva esterna oppure su un talloncino di carta inserito all'interno, in modo che risulti leggibile dall'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";



Dipartimento della Pubblica Sicurezza

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale  
Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – V Settore | Equipaggiamento

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

Un numero congruo di maglie, condizionate nelle modalità sopra indicate, dovrà essere inserito in una scatola di cartone di adeguate dimensioni e robustezza.

Ogni scatola dovrà recare all'esterno le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione, taglia e quantità dei capi contenuti;
- numero e data del contratto di fornitura;
- ente destinatario: da individuarsi nelle sedi che saranno fornite per la consegna con elenco a parte.

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.

Le scatole di cartone, di adeguata capacità, dovranno presentare i requisiti necessari allo scopo di contenere al meglio il prodotto al suo interno e trasportarlo senza danneggiamenti. La chiusura delle scatole sarà completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro adesivo di idonea tenacità, alte non meno di 50 mm. Su due lati contigui di ciascuna scatola dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte.

Per consentire le operazioni di collaudo la ditta fornitrice consegnerà a parte i nastri adesivi occorrenti per richiudere definitivamente gli scatoloni 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 8 - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di maglia polo maschile/femminile per divisa operativa 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 9 - COLLAUDO DELLA FORNITURA

Il collaudo della fornitura consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto al campione giudicato vincitore in sede di gara.

La commissione di collaudo sottopone la fornitura a prove organolettiche (visive e dimensionali) finalizzate a constatare la rispondenza della campionatura alle specifiche tecniche, al campione aggiudicatario 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 7*.

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.

Le maglie tipo polo per divisa operativa, definite come al *Capo 2*, dovranno esser corredate dalle seguenti certificazioni, recanti la data successiva alla data di pubblicazione della lettera di invito:

- 1) eventuale certificazione attestante che il tessuto utilizzato per la maglietta di tipo polo e quello per gli inserti ad alta traspirabilità (*paragrafo 3.1 e 3.2*) sono anallergici;
- 2) eventuale certificazione OEKO-TEX® Standard 100 classe di prodotto II per tutti i tessuti utilizzati per il confezionamento del capo finito, rilasciata dall' istituto pertinente o dal centro di certificazione, in corso di validità;
- 3) eventuale certificazione Ecolabel per tutte le componenti del manufatto, rilasciata dall' istituto pertinente o dal centro di certificazione, in corso di validità.

**L'eventuale difformità dei risultati di prova previsti al *Capo 3* delle presenti specifiche tecniche costituirà motivo di rifiuto.**

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, ed in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.



Dipartimento della Pubblica Sicurezza

**Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale**

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – V Settore | Equipaggiamento

Fermi restando i requisiti riportati nelle presenti specifiche tecniche, la ditta aggiudicataria della fornitura della “Maglia polo per divisa operativa (di base)” 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 e rispondente ai valori certificati nell’offerta tecnica di aggiudicazione.

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