



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

***“V-SME_OR18”*: SCARPE MASCHILI ESTIVE
*PER DIVISA ORDINARIA***

Specifiche Tecniche del 28.06.2018

Documento composto da n. 11 pagine, compreso il presente prospetto.



CAPO 1 – GENERALITÀ

Le scarpe maschili estive per divisa ordinaria sono destinate al personale maschile della Polizia di Stato, il cui modello deve possedere caratteristiche idonee a garantirne l'uso con la divisa ordinaria durante la stagione estiva.

Le scarpe estive (così nominate, da ora in poi) devono essere realizzate in conformità alle prescrizioni di cui al *Capo 2*, con le materie prime e gli accessori in possesso dei requisiti riportati ai *paragrafi* successivi.

CAPO 2 – DESCRIZIONE

Le scarpe estive sono calzature basse con costruzione tradizionale in modello *Derby*, come mostrato schematicamente nel disegno in *Figura 1*.

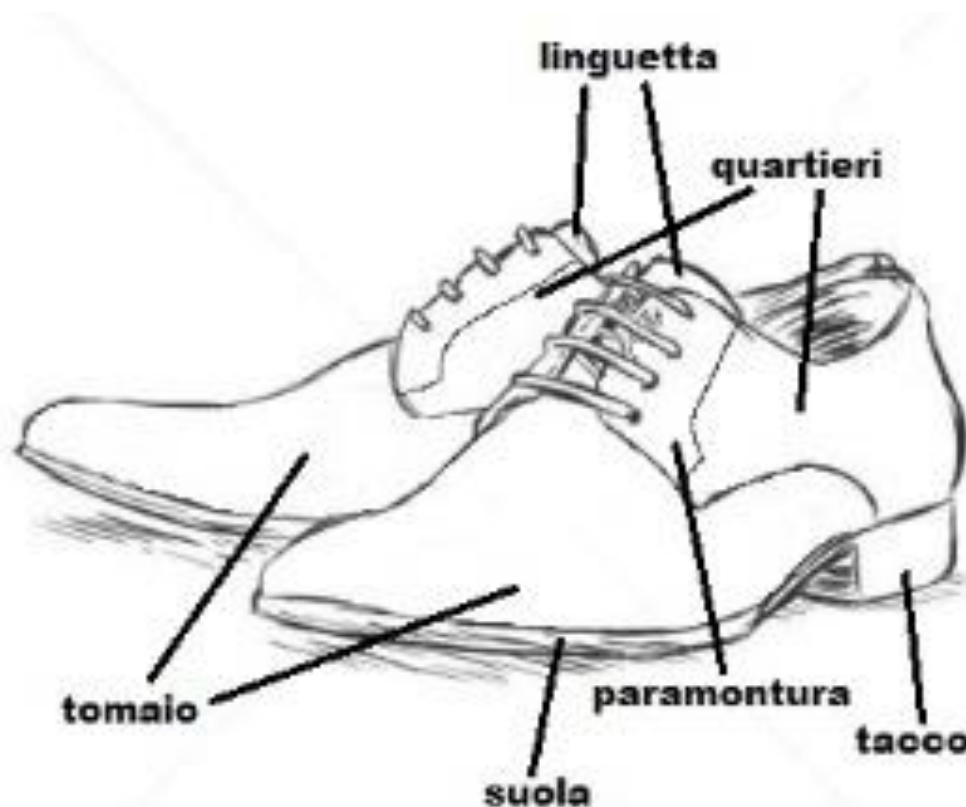


Figura 2 - Disegno schematico di calzature tipo Derby

Le scarpe estive, appaiate una destra e una sinistra, sono realizzate con le parti componenti indicate in elenco di seguito e descritte in dettaglio nei paragrafi successivi:

- ✓ la zona superiore, comprendente un tomaio, due quartieri laterali, un listino e una linguetta;
- ✓ la parte interna, è costituita da una fodera, un puntale, uno sperone e una tallonetta;
- ✓ il fondo, include una suola con tacco, un sottopiede, un fiasco e un plantare;
- ✓ gli accessori, ovvero il filato per le cuciture, il laccio, i collanti e le cere.

Il peso complessivo di ogni paia di scarpe non deve superare il valore di 900 g.

2.1 ZONA SUPERIORE

Le parti della calzatura che coprono il piede dal lato superiore sono tutte realizzate in pelle di vitello, di colore nero e con conciatura al cromo.

2.1.1 Tomaio

Il tomaio è interamente liscio, sottoposto e unito ai quartieri tramite doppia cucitura.

2.1.2 Linguetta

La linguetta o soffietto è in pezzo unico con il tomaio e copre il piede nella parte sottostante al laccio; si presenta sfilato e con cucitura singola sul perimetro.

2.1.3 Quartieri

I quartieri sono in due pezzi e contengono la paramontura, sulla quale sono realizzati n° 4 fori equidistanti per il passaggio del laccio; essa è separata formalmente dal quartiere tramite doppia cucitura, mentre il restante perimetro è a cucitura singola.

In corrispondenza del tacco è stampata a caldo la scritta POLIZIA (rettangolo da 25 x 5 mm).

2.1.4 Listino

Sul retro della calzatura è presente un listino, ovvero una striscia di pelle verticale che copre l'unione dei quartieri, ai quali è sovrapposto con doppia cucitura da entrambi i lati verticali.

La parte superiore è ripiegata e inserita al di sotto della fodera, tramite la stessa cucitura di unione dei quartieri alla fodera interna.

2.2 PARTE INTERNA

All'interno della scarpa la fodera è realizzata in *pelle di capra* mentre la tallonetta è in *pelle di vitello*, mentre il puntale e lo sperone sono in altro materiale, idoneo alla funzione di rinforzo.

2.2.1 Fodera

La fodera è posizionata internamente alle zone di tomaio, quartieri, linguetta superiore e sperone; è conciata al cromo e inserita con il fiore all'esterno per tomaio, linguetta superiore e quartieri, mentre è con il fiore all'interno in corrispondenza dello sperone (effetto anti-scalzante).

I pezzi relativi alle zone succitate sono uniti tra loro con cucitura semplice e presentano una tintura di colore nero, specialmente tutti i pezzi in taglio vivo.

Nella parte anteriore della tomaia fino alla linguetta inferiore è presente, invece, una fodera con tessuto speciale idrofobico e antibatterico; accoppiato con leggero strato di gommapiuma (maglino di rinforzo), è in 100% poliammide e con elevata resistenza allo strappo e all'usura.

2.2.2 Puntale

La sotto-punta o puntale è un rinforzo interno alla fodera, realizzato con sistema termoadesivo incollato a caldo, a protezione delle dita del piede; è in fibra naturale o resine sintetiche, con uno spessore pari a $1,0 \pm 0,1$ mm.

2.2.3 Sperone

Il contrafforte interno posteriore o sperone è un rinforzo dietro al piede; è realizzato con lo stesso sistema del puntale, in salpa con lattice di gomma e resine, di spessore $1,5 \pm 0,1$ mm.

2.2.4 Tallonetta

La parte a diretto contatto con la pianta posteriore del piede è la tallonetta: una soletta compresa tra il tallone e il livello della paramontura, di dimensioni idonee a coprire tale zona sotto al piede, saldamente incollata dal lato carne a un'imbottitura in schiuma di lattice, a sua volta incollata alla parte posteriore del sottopiede.

2.3 FONDO

Il fondo delle scarpe è costruito con il cosiddetto montaggio ad ago all'esterno, mentre all'interno è realizzato quale sovrapposizione degli strati seguenti, in ordine partendo da quello superiore alla parte a contatto con la terra.

2.3.1 Plantare

Un plantare di forma anatomica sotto il piede e realizzato in polietilene espanso e accoppiato, deve essere di tipo estraibile.

2.3.2 Sottopiede

La parte superiore agli altri strati è il sottopiede, a contatto con il plantare nella parte anteriore e con la tallonetta posteriormente; è un accoppiamento tra una parte anteriore in cuoio fiore e una fibra sintetica antistatica. La parte in cuoio ha spessore di $1,5 \pm 0,1$ mm ed è realizzato con concia vegetale; deve essere preventivamente cardato dal lato carne.

Anteriormente, sotto la pianta del piede, è realizzato un sistema di fori per migliorare la traspirabilità della calzatura, attraverso un sistema di ventilazione (*paragrafo 2.3.5*).

2.3.3 Fiosso

Il fiosso è realizzato in fibra antistatica con uno spessore pari a $1,8 \pm 0,1$ mm e con lamina di acciaio in corrispondenza dell'arco plantare; è applicato al sottopiede dal lato carne.

2.3.4 Suola e tacco

La suola è in poliuretano e unico blocco con il tacco, con un sistema di ventilazione interno per assicurare adeguato comfort termico; si presenta antiusura, antiolio, antistatica e antiscivolo.

Sono presenti dei rilievi, strutturati in modo da non trattenere fango o altri detriti, con scarichi laterali; lo spessore medio è pari a 1,5 mm.

L'altezza del blocco non è fissa per tutta la lunghezza della calzatura, ma ha i seguenti valori:

- 13 ± 1 mm, a livello della suola in pianta, rilievi compresi;
- 28 ± 1 mm, per tutta la lunghezza del tacco, con uno smusso posteriore pari a 7° ;
- 31 ± 1 mm, nel punto più alto del tacco (da terra), comprendendo i rilievi.

La parte interna del famice è rinforzata con una costola orizzontale, la quale collega il tacco alla pianta per una lunghezza di 53 ± 1 mm e serve da ritorno nella posizione originale della suola durante la deambulazione; tale costola ha uno spesso pari a 10 ± 1 mm nel punto più alto.

Il sistema di ventilazione è alloggiato in un compartimento tale da non arrecare fastidio al piede e permettere il corretto funzionamento tramite adeguata areazione durante la deambulazione.

L'areazione è garantita da un alloggiamento rettangolare nella suola, il quale funge da cuscino e comunica a un canale interno stampato, che conduce l'aria a una valvola di sola uscita in plastica, posta nel lato interno del tacco.

Il bordo della suola è liscio con un canale orizzontale decorativo a 12 mm dal bordo superiore.

2.4 ACCESSORI

2.4.1 Filato

Il filato utilizzato, di cotone o poliestere di colore nero, deve garantire cuciture regolari, uniformi, con torsione equilibrata e rifinitura a regola d'arte.

2.4.2 Laccio

Il laccio è un intreccio tubolare di filato in cotone mercerizzato di colore nero, privo di nodi o falli e adeguato per fittezza, spessore e tonalità di tinta (ben penetrata e uniforme), lungo 77 ± 2 cm.

2.4.3 Collanti

I collanti per l'adesione delle parti (quali pece, cera liquida o solida) sono di elevata qualità commerciale e idonei alla destinazione d'uso, non nocivi e assicurano perfetta tenuta nel tempo.




CAPO 3 – REQUISITI TECNICI

Per la composizione fibrosa dei tessuti di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del *Regolamento (UE) n. 1007/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27.09.2011* 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 Specifiche Tecniche 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 18.12.2006*, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (**REACH**) e successive modifiche:
 - A. 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.
 - B. Si precisa 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.
 - C. Tutti gli articoli devono rispettare i requisiti applicabili e previsti dall'*Allegato XVII del Regolamento REACH*, riguardante le restrizioni all'uso di alcune sostanze chimiche, come ammine aromatiche, ftalati, composti organo-stannici 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 PELLAME

La pelle è conciata al cromo di colore nero e deve presentarsi pastosa, molto morbida, non untuosa al tatto e con fiore integro; dal lato carne deve essere ben scarnita, liscia e ben serrata, priva di difetti (tagli, spugnosità, buchi, irregolarità di scarnitura) e con grana fine.

La concia e la tintura delle pelli sono realizzate in modo razionale, con l'impiego di concianti idonei a conferire al pellame il possesso dei requisiti fisico-chimici e delle proprietà prescritte.

3.1.1 Pelle di vitello

I componenti in pelle di vitello devono essere tratti per tranciatura, sul quale pellame sia facilmente riconoscibile e individuabile la grana.

Sono in pelle di vitello il tomaio, la linguetta, i quartieri, il listino posteriore e la tallonetta, come indicato in dettaglio al *Capo 2*; in relazione alla loro diversa destinazione nelle calzature, gli elementi costituenti la zona superiore (*paragrafo 2.1*) devono essere tratti dalle parti centrali della pelle, mentre la tallonetta può essere ricavata anche dalle parti marginali.

CARATTERISTICHE		REQUISITI		NORME
Spessore \S del pellame		$1,2 \text{ mm} \leq \S \leq 1,5 \text{ mm}$		UNI EN ISO 2589:2016
Resistenza \R alla trazione		$\R \geq 10 \text{ N/mm}^2$		UNI EN ISO 3376:2012
Carico di strappo C'		$C' \geq 120 \text{ N}$		UNI EN ISO 3377-2:2016
Determinazione del pH		$\text{pH} \geq 3,2$	$\Delta\text{pH} \leq 0,7$ solo se $\text{pH} < 4$	UNI EN ISO 4045:2008
Resistenza all'acqua del cuoio (compressione con penetrometro)		Tempo penetrazione ≥ 30 minuti		UNI EN ISO 5403-1:2012
		Assorbimento $\text{H}_2\text{O} \leq 30\%$ dopo 60 minuti		
Resistenza $\hat{\R}$ a cucitura dei cuoi		$\hat{\R} \geq 100 \text{ N/cm}$		UNI 10606:2009
Solidità \check{S} del colore * ▪ scala di blu (s. b.) ▪ scala di grigi (s. g.)	allo strofinio (nessuna rottura)	a umido (20 oscillazioni)	$\check{S} \geq 3$ (s. g.)	UNI EN ISO 11640:2013
		a secco (100 oscillazioni)		
Permeabilità ρ al vapore d'acqua		$\rho \geq 0,8 \text{ mg/cm}^2/\text{h}$		UNI EN ISO 14268:2012
Determinazione chimica del contenuto in tracce	Penta-clorofenolo	$\leq 1 \text{ mg/kg}$		UNI EN ISO 17070:2015
	Tetra-clorofenolo			
	Cromo esavalente	$\leq 3 \text{ mg/kg}$		UNI EN ISO 17075:2017
	Formaldeide libera	$\leq 150 \text{ mg/kg}$		UNI EN ISO 17226:2008
	Coloranti azoici	$\leq 30 \text{ mg/kg} \forall$ ammina		UNI EN ISO 17234-1:2015

* lato non a contatto con il piede

3.1.2 Pelle di capra

CARATTERISTICHE		REQUISITI		NORME
Spessore \S del pellame		$0,8 \text{ mm} \leq \S \leq 1,0 \text{ mm}$		UNI EN ISO 2589:2016
Resistenza R alla trazione		$R \geq 10 \text{ N/mm}^2$		UNI EN ISO 3376:2012
Carico di strappo C'		$C' \geq 30 \text{ N}$		UNI EN ISO 3377-2:2016
Determinazione del pH		$\text{pH} \geq 3,2$	$\Delta\text{pH} \leq 0,7$ solo se $\text{pH} < 4$	UNI EN ISO 4045:2008
Resistenza all'abrasione		nessun foro presente	dopo 25600 cicli a secco dopo 12800 cicli a umido	UNI EN ISO 20347:2012
Permeabilità ρ al	vapore d'acqua	$\rho \geq 2,0 \text{ mg/cm}^2/\text{h}$		UNI EN ISO 20344:2012
Coefficiente ζ del		$\zeta \geq 20 \text{ mg/cm}^2$		UNI EN ISO 20347:2012
Determinazione chimica del contenuto in tracce	Penta-clorofenolo	$\leq 1 \text{ mg/kg}$		UNI EN ISO 17070:2015
	Tetra-clorofenolo			
	Cromo esavalente	$\leq 3 \text{ mg/kg}$		UNI EN ISO 17075:2017
	Formaldeide libera	$\leq 150 \text{ mg/kg}$		UNI EN ISO 17226:2008
	Coloranti azoici	$\leq 30 \text{ mg/kg} \forall$ ammina		UNI EN ISO 17234-1:2015

3.2 CUOIO

Il sottopiede in cuoio è di colore neutro e realizzato tramite concia al vegetale; il cuoio è tratto per tranciatura dalle spalle dell'animale.

La pianta del sottopiede deve essere tratta da cuoio di prima scelta e recare, quindi, la scritta "VERO CUOIO"; è unita alla fibra sintetica antistatica tramite collanti atossici.

La concia è realizzata in modo razionale, con sostanze concianti idonee a conferire al cuoio il possesso dei requisiti fisico-chimici e delle proprietà prescritte; inoltre, deve risultare penetrata in modo uniforme per tutto lo spessore del cuoio, senza l'uso di trattamenti di carica e/o adulterazione.

Il cuoio è opportunamente cilindrato e presenta le seguenti caratteristiche:

- ✓ superficie liscia e lucida dal lato fiore, senza grana e priva di difetti o irregolarità;
- ✓ superficie ben scarnita dal lato carne, a vena scoperta e senza difetti o irregolarità.

CARATTERISTICHE		REQUISITI		NORME
Spessore \S del sottopiede		$1,4 \text{ mm} \leq \S \leq 1,6 \text{ mm}$		UNI EN ISO 2589:2016
Resistenza R alla trazione		$R \geq 10 \text{ N/mm}^2$		UNI EN ISO 3376:2012
Allungamento Δ alla rottura		$15\% \leq \Delta \leq 35\%$		
Determinazione del pH		$\text{pH} \geq 3,2$	$\Delta\text{pH} \leq 0,7$ solo se $\text{pH} < 4$	UNI EN ISO 4045:2008



CARATTERISTICHE		REQUISITI		NORME
Stabilità 2 dimensionale		$2 \leq 2,0 \%$		UNI 8481:2010
Assorbimento \dot{A} e Deassorbimento \dot{D} d'acqua		$\dot{A} \geq 80 \text{ mg/cm}^2$	$\dot{D} \geq 80\%$	UNI EN 12746:2008
Determinazione chimica del contenuto in tracce	Penta-clorofenolo	$\leq 1 \text{ mg/kg}$		UNI EN ISO 17070:2015
	Tetra-clorofenolo			
	Cromo esavalente	$\leq 3 \text{ mg/kg}$		UNI EN ISO 17075:2017
	Formaldeide libera	$\leq 150 \text{ mg/kg}$		UNI EN ISO 17226:2008
	Coloranti azoici	$\leq 30 \text{ mg/kg} \forall$ ammina		UNI EN ISO 17234-1:2015

3.3 POLIURETANO

La suola in poliuretano è stampata in unica soluzione, come corpo unico con il tacco; il materiale deve essere opportunamente morbido e flessibile, in modo tale da assicurare un buon assorbimento del peso corporeo, soprattutto nella zona del tacco.

CARATTERISTICHE		REQUISITI	NORME
Massa volumica (densità δ)		$\delta \leq 0,9 \text{ g/cm}^3$	UNI EN ISO 1183-1:2013
Resistenza \hat{R}	allo strappo	$\hat{R} \geq 5000 \text{ N/m}$	UNI EN ISO 20344:2012 UNI EN ISO 20347:2012
	all'abrasione	$\hat{R} \leq 250 \text{ mm}^3$	
	alle flessioni	intaglio $\leq 4 \text{ mm}$ dopo 30000 cicli	
	agli idrocarburi	$\hat{R} \leq 12 \%$ (aumento di volume)	
	a scivolamento	Requisito SRC	
Idrolisi		intaglio $\leq 6 \text{ mm}$ dopo 150000 cicli	

3.4 ALTRI MATERIALI

3.4.1 Tessuto speciale per fodera

CARATTERISTICHE		REQUISITI	NORME
Peso P del tessuto con maglino		$P = 125 \pm 5 \text{ g/m}^2$	UNI EN ISO 2286-2:2016
Carico di strappo C'		$C' \geq 15 \text{ N}$	UNI EN ISO 3377-2:2016
Resistenza all'abrasione		nessun foro presente	dopo 25600 cicli a secco dopo 12800 cicli a umido
Permeabilità ρ al	vapore d'acqua	$\rho \geq 2,0 \text{ mg/cm}^2/\text{h}$	
Coefficiente ζ del			
			UNI EN ISO 20344:2012 UNI EN ISO 20347:2012

3.4.2 Fibra sintetica per sottopiede

CARATTERISTICHE	REQUISITI		NORME
Spessore \S della fibra	$2,3 \text{ mm} \leq \S \leq 2,7 \text{ mm}$		UNI EN ISO 20344:2012 UNI EN ISO 20347:2012
Resistenza R all'abrasione	Nessun danno dopo 400 cicli		
Assorbimento \check{A} e Deassorbimento \check{D} d'acqua	$\check{A} \geq 70 \text{ mg/cm}^2$	$\check{D} \geq 80\%$	UNI EN 12746:2008

3.4.3 Filati per cuciture

I filati per le cuciture devono essere regolari, uniformi, con torsione equilibrata e rifiniti.

CARATTERISTICHE	ELEMENTO	REQUISITI	NORME	
Composizione	Tomaia, fodera	Cotone e/o poliestere	Regolamento UE n° 1007:2011	
Titolo \check{T}	Tomaia	$\check{T} = 30/3 \text{ tex}$	UNI 4783:1983	
	Fodera	$\check{T} = 40/3 \text{ tex}$		
Resistenza \hat{R} a trazione	Tomaia, fodera	$\hat{R} \geq 25 \text{ N}$	UNI EN ISO 2062:2010	
Solidità \check{S} del colore ▪ scala dei blu (s. b.)		alla luce del giorno	$\check{S} \geq 6 \text{ (s. b.)}$	UNI EN ISO 105-B01:2014
		alle intemperie con esposizione all'aperto		UNI EN ISO 105-B03:2018

3.5 CALZATURA COMPLETA

Le calzature devono rispondere alla vigente normativa UNI EN ISO 20347:2012; in particolare, devono soddisfare i requisiti 02 – FO – SRC e riportarne, perciò, la relativa marcatura.

CARATTERISTICHE	REQUISITI	NORME			
Resistenza \hat{R}	al distacco tra tomaio e suola	$\hat{R} \geq 4,0 \text{ N/mm}$	UNI EN ISO 20344:2012 UNI EN ISO 20347:2012		
	allo scivolamento	della pianta della suola (SRC)		$\hat{R} \geq 0,18$ su acciaio inox + glicerina	
		verso il tacco con 7° sul retro			$\hat{R} \geq 0,32$ su ceramica + detergente
					$\hat{R} \geq 0,13$ su acciaio inox + glicerina
		$\hat{R} \geq 0,28$ su ceramica + detergente			
Assorbimento \check{A} di energia nel tallone	$\check{A} \geq 20 \text{ J}$				
Antistaticità (Resistenza elettrica R)	$0,1 \text{ M}\Omega \leq R \leq 1 \text{ M}\Omega$				

CAPO 4 – CONTROLLI 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 i 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:

- ✓ le materie prime, nonché gli accessori impiegati e il loro montaggio siano conformi alle prescrizioni previste, anche per dimensioni e simmetria;
- ✓ le scarpe estive siano rispondenti al campione ufficiale per mano, aspetto, rifinitura e tonalità di tinta del tessuto;
- ✓ i vari pezzi siano privi di difetti e idonei per la particolare qualità del materiale impiegato, l'accuratezza della costruzione, la flessibilità nonché per l'estetica;
- ✓ tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non siano presenti dei fili residui;
- ✓ la smerigliatura della fodera in corrispondenza dello sperone non deve rilasciare fibre;
- ✓ la tinta sia omogenea e della stessa tonalità del campione ufficiale.

Tutti i dettagli non citati si intendono eseguiti a regola d'arte, tollerando solo quei difetti di grado lieve che non alterano estetica, comfort, funzionalità e robustezza della calzature.

CAPO 5 – TAGLIE E DIMENSIONI

Le scarpe estive sono allestite con n° 9 taglie, relative alla misurazione in punti francesi, così come riportato nella tabella seguente.

Le dimensioni relative ai manufatti sono espresse in mm con una tolleranza pari a $\pm 3\%$, dove si considerano forme in plastica su cui deve essere effettuato il montaggio delle calzature.

TAGLIE	39	40	41	42	43	44	45	46	47
Lunghezza del piede	265,0	272,0	278,5	285,0	292,0	298,5	305,0	312,0	318,5
Circonferenza in pianta	238,0	242,5	247,0	251,5	256,0	260,5	265,0	269,5	274,0
Larghezza della pianta	95,0	96,0	97,0	98,0	99,0	100,0	101,0	102,0	103,0

CAPO 6 – ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 ETICHETTATURA

Le calzature devono essere presentate appaiate e con le seguenti indicazioni, applicate con inchiostro indelebile all'interno di ogni scarpa:

- ✓ Nominativo della ditta fornitrice;
- ✓ Numero e data del contratto;
- ✓ Numero della taglia relativa;
- ✓ Scritta "POLIZIA DI STATO";
- ✓ Marchio "CE" in conformità alla normativa UNI EN ISO 20347:2012.

Sulla suola di ogni scarpa deve essere impresso il nominativo di riconoscimento della ditta produttrice, in corrispondenza dell'arco plantare.

6.2 IMBALLAGGIO

Ciascun paio di calzature è inserito in una scatola di cartone di colore bianco, di tipo liscio e con massa volumica pari a 600 ± 30 g/m²; la consistenza deve essere tale da non fare subire sensibili deformazioni o rotture durante lo stivaggio e il trasporto.

Ogni scatola deve riportare al centro di una testata la seguente marcatura:

- ✓ Polizia di Stato;
- ✓ Nominativo della ditta fornitrice;
- ✓ Numero di taglia;
- ✓ Estremi del contratto (numero e data).

Sul coperchio è riprodotto lo stemma araldico della Polizia di Stato, così come riportato sul frontespizio di questo documento, nonché al link <http://www.poliziadistato.it/articolo/24673>.

Le scatole bianche saranno sistemate a loro volta in scatoloni di cartone di idonee dimensioni e robustezza, inserendovi n° 20 paia della stessa taglia. Su ciascuno scatolone deve essere indicato:

- ✓ Nominativo della ditta fornitrice;
- ✓ Denominazione e quantità del materiale contenuto;
- ✓ Numero e data del contratto;
- ✓ Numero di taglia;
- ✓ Scritta “Polizia di Stato”;
- ✓ Ente destinatario, in base alle sedi fornite per la consegna, con elenco a parte.

La ditta deve, inoltre, fornire un numero adeguato di nastri adesivi per il confezionamento dei pacchi e delle scatole a collaudo effettuato.

CAPO 7 – CAMPIONE UFFICIALE

Le scarpe dovranno corrispondere al relativo campione ufficiale per aspetto, rifinitura, tinta, materie prime e ogni altra caratteristica non espressamente indicata nel presente capitolato tecnico,

Eventuali migliorie tecniche, proposte dalla ditta, potranno essere prese in considerazione da questa Amministrazione durante l'esecuzione contrattuale.

CAPO 8 – COLLAUDO

Il collaudo successivo alla fornitura aggiudicata consiste nell'accertamento della rispondenza del materiale a quanto descritto nelle specifiche tecniche.

L'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare tutte le prove merceologiche di cui al *Capo 3*, ritenute opportune presso i propri laboratori merceologici o laboratori accreditati, con spese a carico della ditta aggiudicataria. **Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto.**

Le prove organolettiche (visive e dimensionali) sono finalizzate a constatare la rispondenza del manufatto al campione aggiudicatario. La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare i guanti danneggiati o distrutti nelle prove di collaudo.

Visto, si approva

Il Reggente del V Settore
Direttore Tecnico Superiore della Polizia di Stato
Dr.ssa Daniela PERANZONI