



# *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

*Specifiche Tecniche del 04.06.2018*

**“V-PmE\_OD18”:** PANTALONE MASCHILE ESTIVO PER DIVISA ORDINARIA

**Il presente documento è composto di n. 13 pagine numerate dalla successiva.**

## CAPO 1 - GENERALITÀ

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

Il pantalone è previsto in complessive n. 48 taglie, di cui 12 “Corte”, 12 “Regolari”, 12 “Lunghe” e 12 “Extra-Lunghe”.

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

## CAPO 2 - DESCRIZIONE

### 2.1 PANTALONE MASCHILE ESTIVO PER DIVISA ORDINARIA

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

#### 2.1.1 Gambali

Sono formati da due elementi, uno anteriore e uno posteriore, del tessuto avente le specifiche riportate al *paragrafo 3.1*, uniti con idonea cucitura.

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

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

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

I gambali terminano al fondo con rimesso interno di 6,0 cm fermato con punti invisibili.

Gli stessi sono muniti di nastro di cotone “battitacco” (*paragrafo 3.5*) applicato nella parte posteriore e fermato con cuciture su entrambi i lati.

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

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

#### 2.1.2 Fodera

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

#### 2.1.3 Piega permanente

Al pantalone deve essere assicurata la piega permanente mediante l’applicazione all’interno della stessa di apposita lastratura in materiale polimerico praticata con stiratura opportunamente calibrata, per temperatura, tempo, pressione e tipologia di tessuto. La lastratura deve interessare solo la parte anteriore del gambale. Essa inoltre deve risultare perfettamente fissata al tessuto per tutta la lunghezza e non mostrare punti di distacco dopo cinque lavaggi a secco (UNI EN ISO 3175:18).

#### 2.1.4 Sparato

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

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

Sulla finta, in corrispondenza della cucitura della stessa alla cintura, come rilevabile dal campione ufficiale, è applicato un bottone in resina tipo madreperla delle caratteristiche di cui al *paragrafo 3.8*. In posizione corrispondente, sul lato destro, alla base della cintura è eseguita un'asola a goccia di lunghezza complessiva pari a 2,5 cm e con luce di 2,0 cm circa, con giusta inclinazione.

#### 2.1.5 Cintura

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

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

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

- due anteriormente (uno per gambale);
- due ai fianchi (uno per parte);
- tre posteriormente, distribuiti in modo che il centrale sia applicato in corrispondenza della cucitura di unione dei due gambali e i restanti due disposti simmetricamente.

La cintura sul lato sinistro a capo indossato, termina con una linguetta in tessuto addoppiato avente le specifiche riportate nel *paragrafo 3.1* e sagomata come da campione ufficiale.

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

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

Sul lato destro la cintura termina con una sporgenza sagomata e foderata come da campione ufficiale.

#### 2.1.6 Tasche

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

Nella parte anteriore destra, in corrispondenza della cucitura di unione della cintura al gambale, è realizzato un taschino porta orologio avente un'apertura di 7 cm e una profondità di 7 cm circa, come da campione ufficiale.

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

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

Le due tasche posteriori, ottenute con apertura orizzontale, distante dall'attaccatura della cintura 6 cm ed in posizione centrale rispetto alle riprese, hanno una larghezza di 14 cm e sono fermate alle due estremità con idonea travetta.

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

Le tasche posteriori terminano con un bordino di 0,5 cm realizzato sia sulla mostra sia sulla contromostra ed hanno il sacco tasca chiuso inferiormente con cucitura insaccata ed idoneo nastro delle dimensioni di 19 x 26 cm. Tutte le tasche sono bordate con idonea spighetta.

### CAPO 3 - REQUISITI TECNICI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27/09/2011 relativo a “Denominazione delle fibre tessili e all’etichettatura e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili” e successive modifiche, i cui metodi per l’analisi quantitativa delle mischie di fibre tessili sono riportati nell’Allegato VIII del Regolamento stesso.

Si fa presente che tutte le materie prime ed accessori indicati nelle presenti SS.TT. dovranno essere non nocivi, atossici e idonei all’impiego per la confezione del manufatto.

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

- **Regolamento (CE) n. 1907/2006** del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) e successive modifiche:
  - In riferimento alle sostanze presenti nella lista *Substances of Very High Concern (SVHC)* ultima revisione, se una di queste è contenuta in una delle materie prime e accessori forniti in quantità superiore allo 0,1% in peso, sono stati assolti gli obblighi di comunicazione e notifica. Si precisa inoltre che qualora una sostanza contenuta nella lista SVHC sia contenuta anche nell’Allegato XIV “ELENCO DELLE SOSTANZE SOGGETTE AD AUTORIZZAZIONE”, essa non può essere fabbricata, immessa sul mercato e utilizzata a meno che tali attività siano coperte da un’autorizzazione;
  - Tutti gli articoli forniti devono rispettare i requisiti applicabili previsti dall’allegato XVII del Regolamento REACH, riguardante le restrizioni all’uso di alcune sostanze chimiche, tra cui ammine aromatiche, ftalati, composti organostannici e metalli;
- **Regolamento (CE) n. 850/2004** del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29/04/2004 relativo agli inquinanti organici persistenti e che modifica la direttiva 79/117/CEE;
- **Regolamento (UE) n. 528/2012** del Parlamento Europeo e del Consiglio del 22/05/2012 relativo alla messa a disposizione sul mercato e all’uso dei biocidi.

### 3.1 TESSUTO DEL PANTALONE ESTIVO

| CARATTERISTICHE TECNICHE   | REQUISITI  | TOLLERANZE                           | NORME   |
|--|--|--------------------------------------|---|
| Composizione fibrosa   | 100 % pura lana vergine merinos  | -                                    | Reg. 1007:2011  |
| Finezza della lana   | $\leq 18,5 \mu\text{m}$<br>con un CV $\leq 19\%$   | -                                    | UNI 5423:1964   |
| Armatura   | Batavia 2:2  | -                                    | UNI 8099:1980   |
| Massa areica   | 190 g/m <sup>2</sup>   | $\pm 10\%$                           | UNI EN 12127:1999   |
| Colore (GRIGIO-AZZURRO con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa) | L* = 37,86<br>a* = -1,87<br>b* = -8,10   | $\Delta E_{\text{CMC},2:1} \leq 1,5$ | UNI EN ISO 105-J01:2001<br>UNI EN ISO 105-J03:2009              |
| Tintura  | Eseguita in tops   |                                      |   |
| Resistenza alla trazione   | Ordito $\geq 340$ N<br>Trama $\geq 290$ N<br>Allungamento medio:<br>Ordito $\geq 30\%$<br>Trama $\geq 30\%$      | -                                    | UNI EN ISO 13934-1:2013<br>UNI EN ISO 29073-3:1993              |
| Resistenza alla lacerazione  | Ordito $\geq 16$ N<br>Trama $\geq 14$ N  | -                                    | UNI EN ISO 13937-2:2002   |
| Resistenza all'abrasione   | Primi due fili rotti dopo 24.000 cicli (pressione 9 kPa)   | -                                    | UNI EN ISO 12947-2:2000   |
| Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)   | tessuto contro se stesso<br>Grado $\geq 4$   | -                                    | UNI EN ISO 12945-2:2002<br>(2.000 rivoluzioni)                  |
| Variazione dimensionale  | Alla bagnatura a freddo:<br>$\leq 2,0\%$ nella lunghezza<br>$\leq 1,5\%$ nella larghezza                         | -                                    | UNI 9294-5:1988<br>UNI EN ISO 3759:2011<br>UNI EN ISO 5077:2008 |
|  | Al lavaggio a secco:<br>$\leq 2,0\%$ nella lunghezza<br>$\leq 1,5\%$ nella larghezza                             | -                                    | UNI EN ISO 3175-1/2:2010  |
|  | Alla stiratura a vapore (metodo pressa Hoffman):<br>$\leq 2,0\%$ nella lunghezza<br>$\leq 1,5\%$ nella larghezza | -                                    | DIN 53894:1979  |
| Velocità di trasmissione del   | $> 1000$ g/m <sup>2</sup> d  | -                                    | UNI EN ISO 4818-26:1992   |



# 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

|   |   |   |                         |
|---|---|---|-------------------------|
| vapor d'acqua   |   |   |                         |
| Solidità della tinta:<br>▪ scala dei grigi (sg)<br>▪ scala dei blu (sb) | Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): $\geq 5$ sb  | - | UNI EN ISO 105-B02:2014 |
|   | Al sudore su tessuto multifibre 2DW:<br>Acido:<br>indice di scarico $\geq 4/5$ sg,<br>indice di degradazione $\geq 4$ sg<br><br>Alcalino:<br>indice di scarico $\geq 4/5$ sg,<br>indice di degradazione $\geq 4$ sg | - | UNI EN ISO 105-E04:2013 |

| CARATTERISTICHE TECNICHE  | REQUISITI   | TOLLERANZE | NORME                     |
|---|---|------------|---------------------------|
| Solidità della tinta:<br>▪ scala dei grigi (sg)<br>▪ scala dei blu (sb) | All'abrasione:<br>a secco $\geq 4$ sg<br>a umido $\geq 3$ sg  | -          | UNI EN ISO 105 – X12:2003 |
|   | Alla goccia d'acqua<br>indice di degradazione $\geq 4/5$ sg   | -          | UNI EN ISO 105 – E07:2010 |
|   | Ai solventi organici (percloroetilene)<br>indice di scarico = $4/5$ sg,<br>indice di degradazione = $4/5$ sg  | -          | UNI EN ISO 105 – X05:2009 |
|   | Stiratura con testimone umido e asciutto a 200°C<br>indice di scarico $\geq 4$ sg,<br>indice di degradazione $\geq 4$ sg  | -          | UNI EN ISO 105 – X11:1998 |
|   | Al lavaggio a secco:<br>indice di degradazione $\geq 4/5$ sg<br>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             |

### 3.2 TESSUTO PER LA FODERA DEI GAMBALI

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI    | TOLLERANZE | NORME          |
|--------------------------|--------------|------------|----------------|
| Composizione             | 100% Viscosa | -          | Reg. 1007:2011 |

|   |   |   |   |
|---|---|---|---|
| Armatura  | Tela  | - | UNI 8099:1980   |
| Massa areica                                    | $\leq 66 \text{ g/m}^2$   | - | UNI EN 12127:1999   |
| Variazione dimensionale alla bagnatura a freddo | $\leq 5\%$ nella lunghezza<br>$\leq 5\%$ nella larghezza  | - | UNI 9294-5:1988<br>UNI EN ISO 3759:2011<br>UNI EN ISO 5077:2008 |
| Colore  | In tono con il tessuto del pantalone  |   | UNI 9270:1988   |
| Solidità della tinta                            | Al sudore su tessuto multifibre 2DW:<br>Acido:<br>indice di scarico $\geq 4$ sg,<br>indice di degradazione $\geq 4$ sg<br>Alcalino:<br>indice di scarico $\geq 4$ sg,<br>indice di degradazione $\geq 4$ sg | - | UNI EN ISO 105-E04:2013   |
|   | Ai solventi organici (percloroetilene)<br>indice di scarico $\geq 4$ sg,<br>indice di degradazione $\geq 4$ sg  | - | UNI EN ISO 105 – X05:2009                                       |

### 3.3 TESSUTO PER CONTROFINTA, FONDELLO E TASCHE

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

### 3.4 PROFILO LATERALE COLOR CREMISI “CODA DI TOPO”

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

### 3.5 BATTITACCO

| CARATTERISTICHE TECNICHE           | REQUISITI   | TOLLERANZE | NORME            |
|------------------------------------|---|------------|------------------|
| Composizione                       | 100 % Cotone  | -          | Reg. 1007:2011   |
| Larghezza                          | 1,5 cm  | -          | UNI EN 1773:1998 |
| Mano, aspetto, rifinitura e colore | I filati devono essere regolari, uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione. Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale. |            | UNI 9270:1988    |

### 3.6 CHIUSURA LAMPO

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

**a. n. 2 nastri**

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

**b. Catena**

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

- Il filato per cucitura: nylon o poliestere 80/3  $\pm 1$  dtex.
- Larghezza catena: 4 mm  $\pm 0,15$  mm.
- Altezza (spessore dei singoli denti): 2,0 mm  $\pm 0,1$  mm.



- Passo (distanza tra l'inizio di un dente e l'inizio di quello successivo): 1,67 mm.
- Numero denti per ogni 10 cm: 59 minimo.

**c. Cursore e tiretto**

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

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

**d. Fermo iniziale**

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

**3.7 FILATO CUCIRINO PER IMPUNTURE E ASOLE**

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI  | TOLLERANZE | NORME   |
|--------------------------|--|------------|---|
| Composizione             | 100% Poliestere  | -          | Reg. 1007:2011                                    |
| Resistenza alla trazione | Per il filato: 1150 cN   | ± 5%       | UNI EN ISO 2062:2010                              |
|                          | Per le asole: 1900 cN  |            |   |
| Allungamento a rottura   | > 15 %   | -          | UNI EN ISO 2062:2010                              |
| Colore                   | Grigio-azzurro e cremisi in tono con il capo   |            | UNI 9270:1988                                     |
| Solidità della tinta     | I filati devono rispondere agli stessi requisiti di solidità del tessuto esterno con il quale devono essere in tono. |            | Confronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988 |

**3.8 BOTTONI E GANCIO METALLICO "TIPO ELEGANT 010"**

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

Lasciati cadere a terra da un'altezza di 200 cm non devono né spaccarsi, né incrinarsi, né rilevare tracce di lesioni.

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

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

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

Tuttavia, la commissione incaricata di eseguire il collaudo (cfr. *Capo 9*), sentito il parere dei laboratori merceologici incaricati di svolgere le analisi richieste, potrà decidere di eseguire le prove di cui sopra sul tessuto (materia prima), qualora le parti componenti il capo finito non siano di dimensioni idonee per effettuare le caratterizzazioni prescritte.

Qualora siano intervenuti aggiornamenti delle normative, dalla data di approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento all'analisi di laboratorio, si applicano quelle in vigore.

**CAPO 4 - DETTAGLI DI LAVORAZIONE**

In sede di esecuzione contrattuale tutti gli accessori del capo potranno essere realizzati anche con materiali similari purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto.

L'utilizzazione di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzata dalla stazione appaltante nella fase antecedente all'inizio delle lavorazioni.

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

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

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

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

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

## CAPO 5 – TAGLIE E DIMENSIONI

Il pantalone è previsto in complessive n. 48 taglie, di cui 12 "Corte", 12 "Regolari", 12 "Lunghe" e 12 "Extra-Lunghe", aventi le dimensioni indicate nelle tabelle sottostanti, con misure in cm e tolleranza  $\pm 3\%$ .

| TAGLIE | DROP | Mezza | Lunghezza esterno gamba | Lunghezza interno gamba con | Metà |
|--------|------|-------|-------------------------|-----------------------------|------|
|--------|------|-------|-------------------------|-----------------------------|------|

*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

|           |   | cintura | (esclusa cintura) con fondo finito e ripiego di 6 cm |       |       |       | fondo finito e ripiego di 6 cm |      |      |      | larghezza fondo |
|-----------|---|---------|--|-------|-------|-------|--------------------------------|------|------|------|-----------------|
|           |   |         | C  | R     | L     | XL    | C                              | R    | L    | XL   |                 |
| <b>44</b> | 6 | 38      | 92,0   | 95,0  | 98,0  | 102,0 | 72                             | 74,5 | 77,0 | 80,5 | 20,0            |
| <b>46</b> | 6 | 40      | 93,0   | 96,5  | 99,5  | 103,5 | 72,5                           | 75   | 77,5 | 81,0 | 20,0            |
| <b>48</b> | 2 | 46      | 94,0   | 98,0  | 101,0 | 105,0 | 73,0                           | 75,5 | 78,0 | 81,5 | 21,0            |
|           | 4 | 44      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 6 | 42      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 8 | 40      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
| <b>50</b> | 2 | 48      | 95,0   | 98,5  | 101,5 | 105,5 | 73,5                           | 76,0 | 78,5 | 82,0 | 21,0            |
|           | 4 | 46      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 6 | 44      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 8 | 42      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
| <b>52</b> | 2 | 50      | 96,0   | 99,0  | 102,0 | 106,0 | 74,0                           | 76,5 | 79,0 | 82,5 | 21,5            |
|           | 4 | 48      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 6 | 46      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 8 | 44      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
| <b>54</b> | 2 | 52      | 97,0   | 100,0 | 103,5 | 106,5 | 74,5                           | 77,0 | 79,5 | 83,0 | 22,0            |
|           | 4 | 50      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 6 | 48      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 8 | 46      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
| <b>56</b> | 2 | 54      | 98,0   | 101,0 | 104,5 | 107,0 | 75,0                           | 77,5 | 80,0 | 83,5 | 22,0            |
|           | 4 | 52      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 6 | 50      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 8 | 48      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
| <b>58</b> | 2 | 56      | 99,0   | 102,0 | 105,5 | 108,5 | 75,5                           | 78,0 | 80,5 | 84,0 | 22,5            |
|           | 4 | 54      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 6 | 52      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 8 | 50      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
| <b>60</b> | 2 | 58      | 100,0  | 103,0 | 106,0 | 110,0 | 76,0                           | 78,5 | 81,0 | 84,5 | 23,0            |
|           | 4 | 56      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 6 | 54      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 8 | 52      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
| <b>62</b> | 2 | 60      | 101,0  | 104,0 | 107,5 | 110,5 | 76,5                           | 79,0 | 81,5 | 85,0 | 23,0            |
|           | 4 | 58      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 6 | 56      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 8 | 54      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
| <b>64</b> | 2 | 62      | 102,0  | 105,5 | 108,5 | 111,5 | 77,0                           | 79,5 | 82,0 | 85,5 | 23,5            |
|           | 4 | 60      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 6 | 58      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 8 | 56      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
| <b>66</b> | 2 | 64      | 103,0  | 106,0 | 109,0 | 112,5 | 77,5                           | 80,0 | 82,5 | 86,0 | 24,0            |
|           | 4 | 62      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 6 | 60      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |
|           | 8 | 58      |  |       |       |       |                                |      |      |      |                 |

## CAPO 6 - ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

### 6.1 SIMBOLI ED ETICHETTATURA

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

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

Una seconda etichetta, con gli stessi requisiti tecnici della prima, dovrà riportare in modo chiaro e leggibile, esplicitate con testo di carattere adeguato, tutti i trattamenti cui il capo NON può 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.

### 6.2 IMBALLAGGIO

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

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

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

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

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

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

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

Esternamente su una delle testate dei bauletti dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- scritta “POLIZIA DI STATO”;
- nominativo della ditta fornitrice;

- denominazione con indicazione “Pantalone maschile estivo per divisa ordinaria” e quantità dei capi contenuti;
- numero e data del contratto;
- ente destinatario (da individuarsi nelle sedi che saranno fornite per la consegna con elenco a parte).

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

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

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

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

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

## **CAPO 7 - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE**

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

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

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

## **CAPO 8 - ACCESSORI**

Ogni capo dovrà essere corredato di:

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

## **CAPO 9 - COLLAUDO DELLA FORNITURA**

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

**Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto.**



*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

---

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

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

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