



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 10.01.2018

Revisione edizione 01.04.2015

CINTURA DI COLORE NERO PER DIVISA ORDINARIA

Il presente documento è composto di n. 8 pagine, numerate dalla successiva.

CAPO 1. GENERALITÀ

La cintura di colore nero per divisa ordinaria, di cui alle presenti specifiche tecniche, destinata al personale maschile e femminile della Polizia di Stato, deve essere realizzata con le prescrizioni che seguono, utilizzando materie prime e accessori con i requisiti di cui ai capi successivi.

Nella scelta di materie prime e nelle operazioni di costruzione e rifinitura deve essere posta la massima cura, al fine di ottenere un prodotto confortevole e adeguatamente resistente.

La cintura è prevista in unica taglia, con le misure riportate al *paragrafo 3.1*.

I quantitativi di manufatti da approvvigionare saranno specificati di volta in volta dalla Amministrazione procedente.

CAPO 2. DESCRIZIONE

La cintura di colore nero è confezionata in poliuretano e comprende anche un passante nello stesso materiale della cintura, oltre a una fibbia in metallo.

Le caratteristiche tecniche sono specificate al *Capo 3*, in cui si fa riferimento ai dettagli di lavorazione e alle norme di riferimento per le proprietà che la cintura e la fibbia devono soddisfare.

2.1 CINTURA

La cintura è rinforzata da un'anima interna in filato sintetico di colore nero, avente idoneo titolo atto a conferire morbidezza e flessibilità, analogamente al campione ufficiale.

La cintura dovrà passare agevolmente all'interno dei passanti del pantalone della divisa ordinaria della Polizia di Stato, oltre a rispettare i dettagli tecnici riportati nel *paragrafo 3.3*.

Parallelamente ai due lati lunghi sono presenti due scanalature separate, su cui è inserita una cucitura di colore nero che rifinisce l'intera cintura, eccetto nella parte della punta e nella parte terminale verticale, dove le scanalature non sono presenti.

Il filato per la cucitura è anch'esso sintetico e di colore nero, con elevata robustezza alla trazione.

La cucitura deve essere ben tesa, esente da irregolarità (nodi, punti lenti o saltati, fili penduli e simili), eseguita con il filato prescritto e corrispondente per passo al campione ufficiale.

Verso le estremità della cintura, con forma e sagomatura pari al campione ufficiale, sono presenti:

- n°7 fori, dalla parte denominata "iniziale", come specificato meglio al *paragrafo 3.1.1*;
- un taglio verticale dalla parte denominata "finale" da inserire nella fessura dentata della fibbia.

Il passante, dalla parte denominata "finale", è richiuso con un gancio dal lato posteriore.

La lunghezza della cintura può essere variata dallo stesso operatore scorciando e/o tagliando la parte "finale" della stessa, secondo la misura di atteggiamento più adatta.

2.2 FIBBIA

La fibbia è costituita da due componenti metallici, realizzati separatamente ma agganciati a formare un unico pezzo, come da campione ufficiale.

Si riporta nel *paragrafo 3.2* la rappresentazione schematica dei due componenti della fibbia in modo separato, con vista da tutti i lati differenti per metterne in evidenza i dettagli di costruzione.

L'allacciatura avviene a sinistra per la versione maschile e a destra per la versione femminile, per cui la fibbia è predisposta, per entrambi i modelli, nel verso opportuno.

I dettagli sulla lavorazione della fibbia sono riportati nel *paragrafo 3.3.2*.

CAPO 3. REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

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

Si fa presente che tutte le materie prime ed accessori indicati nelle presenti SS.TT. devono essere non nocivi, atossici e idonei all'impiego per la confezione del manufatto. In particolare, i materiali impiegati dovranno rispettare le normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili ed in particolare:

Regolamento (CE) n.1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) e successive modifiche:

- In riferimento alle sostanze presenti nella lista Substances of Very High Concern (SVHC) ultima revisione, se una di queste è contenuta in una delle materie prime e accessori forniti in quantità superiore allo 0,1% in peso, sono stati assolti gli obblighi di comunicazione e notifica. Si precisa inoltre che qualora una sostanza contenuta nella lista SVHC sia contenuta anche nell'Allegato XIV "ELENCO DELLE SOSTANZE SOGGETTE AD AUTORIZZAZIONE", essa non può essere fabbricata, immessa sul mercato e utilizzata a meno che tali attività siano coperte da un'autorizzazione.
- Tutti gli articoli forniti devono rispettare i requisiti applicabili previsti dall'allegato XVII del Regolamento REACH, riguardante le restrizioni all'uso di alcune sostanze chimiche, tra cui ammine aromatiche, ftalati, composti organostannici e metalli.

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

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

3.1 CINTURA IN POLIURETANO

3.1.1 Dettagli dimensionali

La cintura deve possedere le seguenti dimensioni, per le quali si accetta una tolleranza dell'1% rispetto alle misure del campione ufficiale:

- lunghezza totale di 143 cm, misurata sull'asse di simmetria passante per il centro dei fori, compresa la parte agganciata nella fibbia, ma esclusa la fibbia stessa;
- larghezza di 31 mm, uniforme su tutta la lunghezza, tranne per la parte sagomata;
- spessore di 3 mm, uniforme su tutta la lunghezza della cintura;
- lunghezza di 7 mm della parte agganciata nella fibbia;
- lunghezza di 20 mm della sagomatura (sull'asse di simmetria) nella parte "iniziale";
- distanza della cucitura di 5 mm dal bordo del perimetro, eccetto nella parte della punta dove la cucitura dista 7 mm dal bordo estremo sulla parte "iniziale";
- lunghezza del passante di 90 mm e larghezza dello stesso di 12 mm, richiuso su sé stesso e con le estremità a contatto, legate da un gancio metallico.

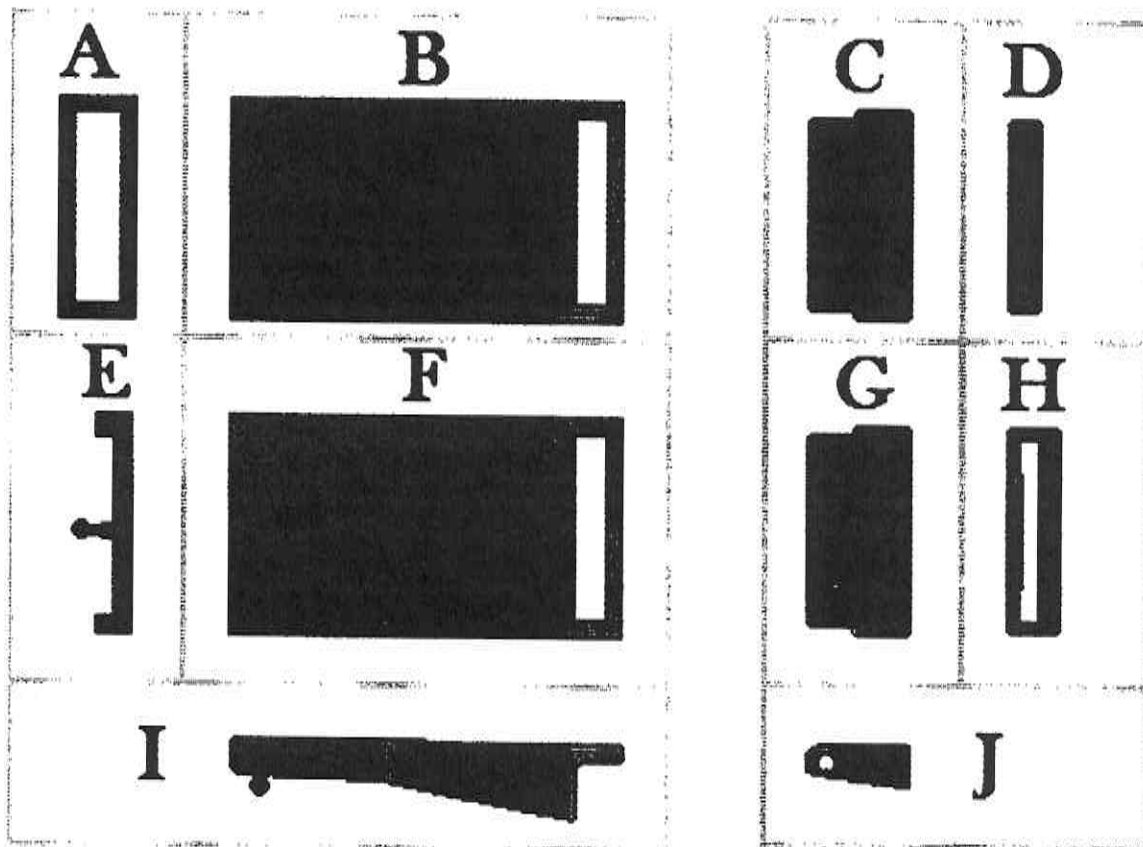
3.1.2 Fori sulla parte iniziale

Dalla parte “iniziale” sono realizzati n°7 fori sull’asse di simmetria, con un diametro di 4 mm e una distanza di 22 mm fra essi, rilevata dai rispettivi centri di ogni foro.

Per il foro più esterno, la distanza del suo centro è di 9 cm dalla punta della sagomatura, all’estremità della parte “iniziale”.

3.2 FIBBIA IN METALLO

Per la fibbia si riporta una rappresentazione schematica di ogni lato (in scala) nella figura successiva, con relativa descrizione e dettagli nell’elenco successivo, conformemente al campione ufficiale a cui si rimanda per ulteriori particolari.



- A. vista laterale interna della fibbia, di cui un lato lungo è agganciato nel perno di fissaggio, mentre sull’altro lato lungo è ricavata una barra, la quale permette il facile inserimento e passaggio della cintura;
- B. superficie frontale della fibbia, su cui è riportato lo Stemma Araldico della Polizia di Stato (senza fronde), con lavorazione mediante pressofusione;
- C. superficie frontale anteriore del perno di fissaggio della cintura;
- D. vista laterale del perno di fissaggio, dal lato rivolto verso la fibbia;
- E. vista laterale esterna della fibbia, in cui è visibile un perno metallico di aggancio che, inserito nei fori di regolazione, agisce da fermo della cintura;
- F. vista posteriore della fibbia, costituita da una bordatura di 3 mm in rilievo su 3 lati e dal perno di aggancio in metallo, per il fissaggio della parte “iniziale” della cintura;
- G. superficie frontale posteriore del perno di fissaggio della cintura, sul quale è ricavato un ponticello / barra, che permette il facile inserimento e fissaggio della parte “finale” della



cintura tramite un adattatore mobile in metallo che, chiudendosi a sportello, fissa la cintura su un estremo e la barra all'altro estremo;

- H. superficie laterale del perno di fissaggio, dal lato rivolto verso la cintura, all'interno del quale va inserita la parte "finale" della cintura stessa e mantenuta stabile nella zona centrale interna tramite n°8 dentini d'incastro presenti sul lato interno del ponticello;
- I. superficie superiore e inferiore della fibbia;
- J. superficie superiore e inferiore del perno di fissaggio della cintura, in cui è visibile a sinistra la struttura del perno a uncino (in cui viene agganciata la fibbia) e sull'angolo in basso a destra il cilindretto passante su tutto il perno, necessario per la rotazione dell'adattatore.

Con la chiusura a sportello dell'adattatore viene fissata la cintura su un estremo e la barra all'altro estremo, come da campione ufficiale.

Per quanto riguarda le misure di ogni parte della fibbia, si deve fare riferimento alle dimensioni del campione ufficiale, per le quali si accetta una tolleranza dell'1%.

3.3 CARATTERISTICHE TECNICHE

Per tutti i particolari non indicati nelle presenti specifiche tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale, rispetto al quale ogni rilevante ed evidente difformità sarà causa di esclusione e/o rifiuto.

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.

3.3.1 Cintura

Il poliuretano, utilizzato per la confezione della cintura, deve possedere le proprietà meccaniche e ottiche previste in tabella successiva:

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Resistenza	All'abrasione (*)	dopo 25600 cicli a secco dopo 12800 cicli a umido	UNI EN ISO 4649:2011
	Alla trazione	≥ 15 MPa, assenza di danneggiamento	UNI EN ISO 12803:2001
Solidità del colore	Alla luce artificiale (lampada allo xeno)	≥ 4 sb (100 ore)	UNI EN ISO 105-B02:2014 (**)

(*) le provette non presentano la completa abrasione dello strato superficiale (alcun foro passante);

(**) norma generalmente applicata ai tessuti, ma utilizzabile anche per materiali simili.

3.3.2 Fibbia

La fibbia deve essere galvanizzata con una rifinitura lucida di colore nero e protetta con vernice trasparente e atossica, in lega metallica con i dettagli riportati nella tabella successiva:

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Lega metallica	ZAMA	UNI EN ISO 1774:1999
Contenuto in tracce	Metalli pesanti	Arsenico ≤ 1 mg/kg Cadmio ≤ 1 mg/kg Piombo ≤ 8 mg/kg	UNI 10887:2000

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 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:

- la cintura in tutte le parti corrisponda, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- le cuciture ed i filati impiegati siano conformi alla descrizione di queste specifiche tecniche;
- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui.

CAPO 5. ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

5.1 ETICHETTATURA

Sul lato posteriore di ciascuna cintura devono essere apposte le seguenti indicazioni, riportate con caratteri leggibili:

- Scritta "POLIZIA DI STATO";
- Marcatura CE;
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Estremi del contratto di fornitura;
- Cintura per divisa ordinaria;
- Versione maschile o femminile;
- Anno e mese di produzione.

6.2 IMBALLAGGIO

La fibbia della cintura dovrà essere fasciata e protetta da una carta velina, prima di inserire la cintura all'interno di una confezione di adatte dimensioni.

La consistenza delle confezioni deve essere tale da non subire sensibili deformazioni o rotture durante le operazioni di stivaggio e trasporto quando sono immesse in scatole di cartone.

All'interno di ogni confezione dovrà essere inserito un foglio illustrativo per la manutenzione del manufatto.

Su ciascuna confezione, tramite stampigliatura, oppure su un talloncino di carta, in modo che risulti leggibile dall'esterno, dovranno essere riportate 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.

Un numero congruo di confezioni, dovrà essere opportunamente inserito in una scatola di cartone di idonee dimensioni e robustezza, in relazione alle necessità logistiche di distribuzione.

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.

Su due lati contigui di ciascuna scatola dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte 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.

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, alto non meno di 50 mm.

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

L'imballaggio (primario e secondario) deve:

- a) rispondere ai requisiti di cui all'All. F, della parte IV "Rifiuti" del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., così come più specificatamente descritto nelle pertinenti norme tecniche, in particolare:
- UNI EN 13427:2005 Imballaggi – Requisiti per l'utilizzo di norme europee nel campo degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio;
 - UNI EN 13428:2005 Imballaggi – Requisiti specifici per la fabbricazione e la composizione - Prevenzione per riduzione alla fonte;
 - UNI EN 13429:2005 Imballaggi – Riutilizzo;
 - UNI EN 13430:2005 Imballaggi – Requisiti per imballaggi recuperabili per riciclo di materiali;
 - UNI EN 13431:2005 Imballaggi – Requisiti per imballaggi recuperabili sotto forma di recupero energetico compresa la specifica del potere calorico inferiore minimo;
 - UNI EN 13432:2002 Requisiti per imballaggi recuperabili attraverso compostaggio e biodegradazione – Schema di prova e criteri di valutazione per l'accettazione finale degli imballaggi;
- b) essere costituito, se in carta o cartone per almeno il 90% in peso da materiale riciclato, se in plastica, per almeno il 60%.

CAPO 6. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale della "Cintura per divisa ordinaria" depositato presso:

Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato - V Settore Equipaggiamento
Via 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 7. COLLAUDO DELLA FORNITURA

Il collaudo della fornitura consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto alle specifiche tecniche ed al campione ufficiale mediante lo svolgimento di tutte le prove che la commissione di collaudo riterrà necessarie **Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto.**

Le forniture dovranno essere presentate al collaudo con i capi imballati nelle modalità previste al *Capo 5*.

La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare le cinture danneggiate nelle prove di collaudo.

Visto si approva