



MINISTERO
DELL'INTERNO

Dipartimento della Pubblica Sicurezza

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio
II Divisione

Distintivi di qualifica da petto per il personale della Polizia di Stato

Specifiche Tecniche del 08.11.2023 (5)

Precedenti revisioni: 04.04.2022 (4), 18.05.2020 (3), 31.07.2018 (2), 14.05.2018 (1)

Documento composto da n.19 pagine numerate, compreso il presente prospetto



CAPO 1: GENERALITÀ

I distintivi di qualifica da petto destinati al personale della Polizia di Stato dovranno essere realizzati in PVC (cloruro di polivinile) secondo le prescrizioni di cui ai successivi capi.

Per tutto ciò che attiene agli aspetti di grafica nonché di dimensioni si rimanda ai file vettoriali ed alla tavola allegata che costituiscono parte integrante del presente documento tecnico.

CAPO 2: DESCRIZIONE

2.1 DISTINTIVI DI QUALIFICA DA PETTO

I distintivi da apporre sul petto dei vari capi facenti parte delle divise operative (maglieria, giacche e giubbe, gilet e kit, etc.) devono essere realizzati per tutte le qualifiche in geometria trapezoidale di dimensioni: $B = 43$ mm, $b = 40$ mm e $h = 46$ mm, tolleranza di misura $\pm 0,2$ mm.

2.1.1 Definizioni

DISTINTIVO: segno di riconoscimento indicante la qualifica da apporre sul petto. Con il termine distintivo, nella forma singolare, si fa riferimento al singolo “pezzo” inteso come n.1 distintivo di forma trapezoidale sul quale sono riprodotti con tecnica adeguata tutti i simboli relativi alla qualifica corredato da velcro ad asola di pari geometria e dimensioni.

2.1.2 Lavorazioni

I distintivi di qualifica realizzati nei colori e nel rispetto della grafica che contraddistingue le diverse qualifiche, devono essere ottenuti saldando elettronicamente in apposito stampo, con corrente e pressione adeguate, vari strati di cloruro di polivinile di prima qualità, aventi spessori tali da conferire agli stessi l'aspetto, la consistenza e la flessibilità mostrata dai campioni ufficiali nonché i colori devono corrispondere per intensità, brillantezza, opacità, tonalità ed uniformità agli stessi. Tutti i simboli identificativi dovranno essere fissati saldamente al fondo evitando l'uso di collanti. La colorazione dei distintivi deve essere ottenuta con processo serigrafico e/o altro sistema idoneo allo scopo.

Il fondo deve presentare una goffatura tipo guillockè di colore blu e lungo tutto il perimetro deve essere realizzata una cornice in rilievo di colore oro, a sezione semicircolare del diametro desumibile dai file vettoriali nonché dai campioni ufficiali e presentare l'aspetto di un ricamo con filo metallico.

Ove previste, le bordature delle formelle, dei pentagoni e delle barrette, devono essere realizzate in PVC di colore rosso.

L'effetto oro deve essere ottenuto mediante l'impiego di uno stato di PVC metallizzato.

I distintivi devono essere ricoperti da una pellicola trasparente di cloruro di polivinile tenacemente ancorata, in modo da essere protetti da ogni eventuale alterazione ed essere così insensibili all'azione degli agenti atmosferici.

Sul retro dei manufatti deve essere applicato saldamente, un nastro a strappo tipo velcro ad uncino di colore blu della stessa dimensione del distintivo. Non è ammessa la cucitura o il semplice uso di collanti. L'unione dei vari strati di cloruro di polivinile ed il sottostante nastro velcro deve essere uniforme ed omogenea in modo da far registrare la massima resistenza al distacco.

I distintivi devono essere completati da una base costituita da velcro con bavelle ad asola avente le stesse dimensioni del distintivo, base che potrà eventualmente essere cucita dal personale all'atto dell'applicazione del distintivo sul capo.

2.2 SIMBOLOGIA

2.2.1 Aquila

L'elemento caratterizzante e comune a tutti i distintivi da petto è l'*aquila* dorata la quale assume quattro declinazioni grafiche come di seguito illustrate.

<p>Contraddistinta da un disegno morbido, l'aquila reca su petto il simbolo dell'ordinamento repubblicano (RI); la stessa si presenta con le zampe divaricate, esibisce ali spiegate e moderatamente arcuate e ruota la testa a sinistra di chi la guarda.</p>		
<p><i>da Agente ad Ispettore Capo</i></p>		<p>La testa dell'aquila è ornata da una corona con cinque torri e su ciascuna delle tre centrali è visibile un portone.</p>
<p><i>da Ispettore Superiore a Commissario</i></p>		<p>La testa è ornata da una corona con cinque torri e su ciascuna delle tre centrali è visibile un portone. L'Aquila afferra con le zampe il bastone del comando. Nella reinterpretazione del significato dell'antico simbolo di autorità, il bastone individua l'assunzione della responsabilità nella gestione degli incarichi, delle strutture e del personale.</p>

<p><i>da Commissario Capo a Primo Dirigente</i></p>		<p>La testa è ornata da una corona con muro in cortina e cinque torri terminanti con merli. Delle cinque torri, quella centrale ha soli tre merli visibili in proiezione frontale, mentre per le restanti quattro torri, in proiezione assonometrica, sono visibili complessivamente sei merli. Ciascuna torre ha un portone ed un finestrone. Il muro di cinta che collega le cinque torri, anch'esso merlato, ha complessivamente quattro finestre.</p> <p>L'Aquila con il bastone del comando è compresa all'interno di una lista circolare dorata (serto), aperta superiormente e sulla quale è impresso il motto "SUB LEGE LIBERTAS" realizzato in lettere lapidarie romane anch'esse dorate.</p> <p>L'intero serto è completato da una corona turrata di maggiori dimensioni rispetto alle precedenti.</p>
<p><i>Dirigente Superiore e Dirigente Generale</i></p>		<p>La testa è ornata da una corona con muro in cortina e cinque torri terminanti con merli. Delle cinque torri, quella centrale ha soli tre merli visibili in proiezione frontale, mentre per le restanti quattro torri, in proiezione assonometrica, sono visibili complessivamente sei merli. Ciascuna torre ha un portone ed un finestrone. Il muro di cinta che collega le cinque torri, anch'esso merlato, ha complessivamente quattro finestre.</p> <p>L'Aquila dorata, timbrata dalla grande corona turrata, è posizionata su due galloni orizzontali e dorati i quali si sovrappongono e si uniscono nella parte centrale a decusse.</p> <p>Sul gallone inferiore è impresso il motto "SUB LEGE LIBERTAS" in lettere lapidarie romane anch'esse dorate.</p>

2.2.1 Plinto araldico

L'elemento caratteristico del ruolo Agenti ed Assistenti e qualifiche equiparate è il plinto araldico costituito da una barretta di colore rosso. Il normale sviluppo delle qualifiche è contraddistinto da una spallina vuota ornata dalla sola aquila di base per l'Agente, da un plinto e l'aquila per l'Agente Scelto, da due plinti e l'aquila per l'Assistente, da tre plinti e l'aquila per l'Assistente Capo, da tre plinti cimati da un rombo vuoto e l'aquila per l'Assistente Capo Coordinatore. Il rombo rappresenta l'anticipazione e il collegamento con la qualifica successiva.

Agente	Agente Scelto	Assistente	Assistente Capo	Assistente Capo Coordinatore
				

2.2.2 Rombo

L'elemento caratteristico del ruolo dei Sovrintendenti e qualifiche equiparate è un *rombo* dorato dal profilo fusiforme il quale richiama la punta di una lancia simbolo del dinamismo operativo temprato dall'esperienza che si accompagna all'aquila del ruolo Agenti ed Assistenti.

L'articolazione dei simboli è orizzontale quando ci sono due elementi, piramidale per tre elementi e romboidale per quattro elementi.

Per il Sovrintendente Capo Coordinatore è collocato al di sopra dei tre rombi un pentagono vuoto simbolo di anticipazione e di collegamento con la qualifica successiva.

Vice Sovrintendente	Sovrintendente	Sovrintendente Capo	Sovrintendente Capo Coordinatore
			

2.2.3 Pentagono

L'elemento caratteristico del ruolo degli Ispettori e qualifiche equiparate è il *pentagono* dorato il quale simboleggia il ruolo a sviluppo direttivo che immette nella carriera dei funzionari.

L'articolazione dei simboli è orizzontale quando ci sono due elementi, piramidale per tre elementi e romboidale per quattro elementi.

Per l'Ispettore Superiore, prima qualifica con funzioni di sostituto ufficiale di pubblica sicurezza, al di sopra dell'aquila con il bastone del comando è posizionata una barretta dorata caricata da un pentagono anch'esso dorato. Il tutto è sormontato da una formella ghibertiana in formato ridotto.

Per il Sostituto Commissario sono posizionate al di sopra dell'aquila due barrette dorate che combaciano le quali sono caricate dal pentagono dorato della qualifica, mentre il sovrastante richiamo alla carriera dei funzionari, la formella ghibertiana, è bordata di rosso.

Per il Sostituto Commissario Coordinatore oltre alla formella, anche le due barrette e il rombo di qualifica sono bordati di rosso.

Vice Ispettore		Ispettore Superiore	
Ispettore		Sostituto Commissario	
Ispettore Capo		Sostituto Commissario Coordinatore	

2.2.4 Formella

L'elemento caratteristico per i Funzionari è la formella dorata ornata da una raggiera movente dal centro e composta da un sistema di due rombi sovrapposti di grandezze diverse, ruotati tra di loro di 45°.

Per il Vice Commissario, al di sopra dell'aquila, sono posizionate due formelle; il Commissario aggiunge una terza formella a formare un sistema piramidale.

Da Commissario Capo e fino alla qualifica del Primo Dirigente, al di sopra dell'aquila in lista circolare e timbrata dalla corona, saranno posizionate rispettivamente una formella per il Commissario Capo, due formelle con articolazione orizzontale per il Vice Questore Aggiunto, tre formelle con articolazione piramidale per il Vice Questore, quattro formelle con articolazione romboidale per il Primo Dirigente.

Per i Dirigenti Superiori e per i Dirigenti Generali, l'aquila collocata sui due galloni dorati, è sormontata rispettivamente da una formella per i Dirigenti Superiori e da due formelle con articolazione orizzontale per i Dirigenti Generali.

Per le dimensioni si rimanda ai file vettoriali e alla tavola allegata al presente documento tecnico.

Vice Commissario	Commissario
	

Commissario Capo	Vice Questore Aggiunto	Vice Questore	Primo Dirigente
			

Dirigente Superiore	Dirigente Generale
	

2.2.5 *Formella bordata di rosso*

L'elemento caratteristico per i funzionari e dirigenti destinati a ricoprire incarichi di qualifica superiore è la *formella* dorata, così come descritta al punto 2.2.5, bordata di rosso.

Tale formella sostituisce la prima nel distintivo da Vice Questore Aggiunto per il Commissario Capo, quella superiore nel distintivo da Primo Dirigente per il Vice Questore, la formella del distintivo da Dirigente Superiore per il Primo Dirigente e la prima nel distintivo da Dirigente Generale per il Dirigente Superiore. Nella figura sottostante sono evidenziate, con un cerchietto di colore bianco, le formelle da bordare di rosso.

Commissario Capo	Vice Questore	Primo Dirigente	Dirigente Superiore
			

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

Per i prodotti tessili e gli accessori valgono le prescrizioni normative contenute nell'Allegato Tecnico al Decreto del 7 febbraio 2023, in G.U.R.I. n. 70 del 23 marzo 2023 "CRITERI AMBIENTALI MINIMI PER LE FORNITURE ED IL NOLEGGIO DI PRODOTTI TESSILI E IL SERVIZIO DI RESTYLING E FINISSAGGIO DI PRODOTTI TESSILI" del Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica, in particolare si richiede il rispetto delle seguenti specifiche tecniche:

3.1. RESTRIZIONE DI SOSTANZE CHIMICHE PERICOLOSE DA TESTARE SU PRODOTTO FINITO

I prodotti forniti, se non in possesso del marchio di qualità ecologica Ecolabel (UE) o della certificazione STANDARD 100 by OEKO-TEX®, devono essere in possesso di mezzi di prova che dimostrano almeno che i prodotti non contengono:

- le sostanze estremamente preoccupanti di cui all'art.57 del Regolamento (CE) n. 1907/2006, iscritte nell'Allegato XIV alla data di pubblicazione del bando o della richiesta d'offerta² né le sostanze incluse nell'elenco delle sostanze candidate ai sensi dell'art.59 del Regolamento (CE) n.1907/2006, se di potenziale utilizzo nei prodotti tessili³, in concentrazioni superiori allo 0,1% in peso, né le ulteriori sostanze indicate nella tabella "Gruppo di sostanze – Limiti di concentrazione – Metodi di prova⁴", (pagine 41, 42, 43 del relativo decreto);
- oltre i limiti prescritti, le ulteriori sostanze indicate nell'Allegato XVII del Regolamento CE n.1097/2006 (REACH) per gli usi specifici, tra cui anche quelle ristrette ai sensi del Regolamento della Commissione (UE) 2018/1513 del 18 ottobre 2018, che aggiorna la lista delle sostanze ristrette di cui all'Allegato XVII del regolamento CE n.1097/2006 (REACH)⁵.

Verifica del requisito. La verifica del requisito "restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare su prodotto finito" sarà effettuata secondo le modalità descritte nel relativo decreto (pagina 43, 44, 45).

3.2. DURABILITA', IDONEITA' ALL'USO E CARATTERISTICHE TECNICHE

3.2.1 Nastro a strappo tipo velcro

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	A scelta dell'operatore	Reg. UE n.1007:2011
Colore	Blu	UNI 9270:1998
Solidità del colore	Alla luce artificiale: ≥ 5 (sb)	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Allo sfregamento: secco ≥ 4 (sg) umido ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-X12:2003
	Al sudore acido ed alcalino: ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Al lavaggio domestico e commerciale Scarico $\geq 3/4$ sg	UNI EN ISO 105 - C06:2010
	Ai solventi organici: ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-X05:1999
Resistenza media al distacco	$\geq 1,2$ N/cm (media di tutti i picchi)	ASTM D 5170:1998
Riduzione della resistenza media al distacco	Dopo 5.000 strappi la forza di distacco deve essere $\geq 40\%$ della resistenza iniziale (media di tutti i picchi)	

3.2.2 Distintivo

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO		
Spessore fondello	$s = 0,8\text{mm} \pm 0,2\text{mm}$	UNI 9270:1988		
Spessore cornice (fondello compreso)	$s = 1,2\text{mm} \pm 0,2\text{mm}$			
Colori - codici PANTONE	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Blu 289 Rosso 186 Oro su base giallo caldo</td> <td style="width: 50%;">Confronto con i campioni ufficiali</td> </tr> </table>	Blu 289 Rosso 186 Oro su base giallo caldo	Confronto con i campioni ufficiali	
Blu 289 Rosso 186 Oro su base giallo caldo	Confronto con i campioni ufficiali			
Resistenza all'acqua	Dopo immersione per 2h in acqua di grado 3 a T_{amb} sulla parte in plastica non devono rivelarsi alterazioni (sollevamenti, raggrinzimenti, sfaldamenti, cretture, bolle, etc.), inoltre dopo essere stati bagnati, i campioni ripiegati su se stessi in senso longitudinale per almeno dieci volte non devono screpolarsi, né presentare alterazioni della pellicola trasparente, né distaccamenti dal sottostante nastro velcro.	METODO INTERNO		
Resistenza alla piegatura ed allo sfregamento	Piegati ripetutamente per almeno dieci volte in senso longitudinale, i manufatti non devono screpolarsi, rompersi, perdere le metallizzazioni, deformarsi permanentemente o presentare parziali distacchi della pellicola trasparente.			

Resistenza agli sbalzi termici	Non devono mostrarsi particolari alterazioni dopo a seguito dei seguenti cicli termici (valutazioni intermedie sull'aspetto del campione): <ul style="list-style-type: none"> · $50 \pm 2^{\circ}\text{C}$ per 6h; · 24h a T_{amb}; · $-15 \pm 2^{\circ}\text{C}$ per 6h; · 24h T_{amb}. 	METODO INTERNO
Resistenza alla benzina, all'alcool ed all'ammoniaca	Tre distinti campioni devono essere strofinati, per un minuto, sul lato in PVC con straccetti bianchi di cotone non apprettato ed imbevuti rispettivamente con benzina, alcool etilico a 95° ed ammoniaca a 28 Bè. È ammesso uno scarico di colore sul cotone di $\geq 3/4\text{sg}$.	
Presenza della pellicola trasparente di protezione della metallizzazione	L'accertamento deve avvenire immergendo i manufatti per 10 sec in cloruro di metilene puro.	
Resistenza al cloruro di sodio	Il campione deve essere immerso per 1h in soluzione di cloruro di sodio al 31% (m/v) alla temperatura di 25°C. Al termine della prova non devono verificarsi alterazioni.	
Resistenza alla luce artificiale	Il campione, coperto per metà, deve essere sottoposto alla prova di solidità alla luce artificiale con lampada ad arco allo Xenon ad una temperatura di prova di $50 \pm 2^{\circ}\text{C}$ e dopo tale trattamento non devono rilevarsi differenze sensibili di aspetto, consistenza e colorazione: $\geq 4\text{sb}$. Il manufatto piegato lungo gli assi, longitudinale e trasversale, non deve presentare screpolature sulle parti polimeriche.	UNI EN ISO 105-B02 (metodo 2)
Resistenza ai raggi UV	Indice di degradazione $\geq 3/4\text{sg}$	UNI EN ISO 4892-2 (metodo di esposizione A e n.2 cicli di esposizione)

Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali simili purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza.

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

Qualora dalla data dell'approvazione delle Specifiche Tecniche e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero cambiare le norme ivi richiamate UNI, UNI EN, UNI EN ISO o quelle edite da altre Nazioni perché sostituite o soppresse, si applicano quelle in vigore.

3.3.GARANZIA

I distintivi nel loro complesso relativamente ai difetti di fabbricazione ed alla capacità di mantenere inalterate le prestazioni richieste (resistenza, colore, integrità, aspetto, finiture, ...), qualora siano state rispettate le normali ed idonee condizioni d'utilizzo e di conservazione, dovranno essere garantiti per **almeno 2 anni** dalla data di favorevole collaudo. Durante l'intero periodo di garanzia gli eventuali prodotti difettosi dovranno esser riparati o sostituiti con spese a totale carico dell'operatore economico.

CAPO 4: DETTAGLI DI LAVORAZIONE

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 esterni accreditati, le prove ritenute opportune.

Il personale tecnico incaricato delle verifiche organolettiche dovrà controllare i dettagli di lavorazione considerati rilevanti ed in particolare che i distintivi siano realizzati accuratamente, come di seguito specificato:

- siano realizzati sulla base dei file vettoriali costituenti parte integrante delle presenti Specifiche Tecniche;
- non vi sia difformità tra i manufatti dello stesso tipo;
- la lavorazione sia eseguita in modo tale che gli stessi presentino la rifinitura, l'effetto, la goffatura, la brillantezza, il colore e la doratura dei campioni ufficiali;
- non vi siano sbavature di colore e/o contorni irregolari, spigoli taglienti e pericolosi;
- non siano presenti solchi, graffiature, abrasioni tali da alterare l'estetica del manufatto e che si trasformino in siti di accumulo di polvere o di sporcizia;
- siano regolari, uniformi, rifiniti ed esenti da qualsiasi difetto e/o imperfezione;
- vi sia adesione fra gli strati di materia plastica ed il sottostante nastro velcro con ganci ad uncino;
- sia buona l'adesione della pellicola trasparente, anche quando il distintivo viene ripetutamente piegato;
- i distintivi siano termosaldati escludendo collanti ed adesivi di qualsivoglia natura;
- sia presente la marcatura dei distintivi;
- tutti i dettagli non citati si intendono eseguiti a regola d'arte.

CAPO 5. ALLESTIMENTO – TIPOLOGIA E DIMENSIONI

I quantitativi dei manufatti da approvvigionare e la relativa ripartizione sulla base delle qualifiche sarà specificata di volta in volta dall'Amministrazione precedente sulla base delle esigenze espresse dal Servizio Logistico.

Per tutto quanto attiene espressamente le dimensioni e la grafica si richiamano i file vettoriali costituenti parte integrante del presente documento tecnico, la TAVOLA 1 di corredo ed i campioni ufficiali.

Si precisa che:

- sulle misure è ammessa una tolleranza di $\pm 0,2$ mm;
- il motto "SVB LEGE LIBERTAS" ed il monogramma "RI" posizionato all'interno dello scudo posto sul petto dell'aquila devono essere realizzati a rilievo con carattere "Arial" o similare (es. "Cinzel" o analogo carattere maiuscolo romano, con o senza grazie).

CAPO 6: MARCATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 MARCATURA

Tutti i distintivi devono riportare sul retro del nastro a strappo con bavelle ad asola, impresso con la tecnica ritenuta più idonea purché in modo visibile (ricamo, stampa, ...), il nominativo della ditta fornitrice nonché il numero e la data del contratto di fornitura.

6.2 IMBALLAGGIO

I distintivi dovranno essere inseriti singolarmente in una bustina trasparente chiudibile per mezzo di un punto metallico o nastro adesivo o chiusura a zip.

All'interno di ciascun sacchetto dovrà essere inserito un foglietto/libricino illustrativo-descrittivo con chiare indicazioni relative a:

- azioni di manutenzione, cura e pulizia consentite e azioni assolutamente sconsigliate al fine di garantire l'ottimale stato di conservazione dei manufatti;
- informazioni per la raccolta differenziata;
- indicazione geografica circa il Paese di progettazione e di produzione;
- garanzia del prodotto.

Su ciascuna custodia dovrà essere posta un'etichetta autoadesiva, di dimensioni minime 7 x 5 cm, riportante con caratteri chiari e leggibili le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione del manufatto "*Distintivo da petto per Allievo Agente, ..., Distintivo da petto per Agente, Distintivo da petto per Agente Scelto, ...*";
- eventuali informazioni circa il/i lotto/i di produzione e/o la data di produzione;
- numero e data del contratto di fornitura;
- *codice meccanografico* e *Ges Cod* fornito dall'Amministrazione;
- *QR code/barcode* e codice visuale con tutte le informazioni sopra indicate, riferite al singolo manufatto contenuto all'interno del sacchetto.

Sempre sulla custodia dovrà essere previsto un *tag RFID passivo in banda UHF*, di tipo *flessibile ed adesivo*. In particolare, i tag RFID da utilizzare dovranno essere funzionanti secondo il protocollo EPC Class 1 Generation 2 nella banda di frequenze 860 - 960 MHz e applicati in modo da consentire la lettura massiva di prodotti. Eventuali e ulteriori caratteristiche tecniche di dettaglio verranno fornite dall'Amministrazione durante la fase di esecuzione del contratto.

I manufatti confezionati come sopra specificato dovranno essere inseriti, in quantità da definire in base alle preferenze del fornitore, in colli di cartone di adeguata capacità tali da contenere al meglio il prodotto e trasportarlo senza danneggiamenti e successivamente essere chiusi lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.

Sui due lati contigui di ciascun collo dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte con ulteriore indicazione dell'Ente destinatario e del qualitativo di manufatti ivi contenuti nonché l'ulteriore tag RFID passivo in banda UHF avente le caratteristiche sopra riportate.

Ulteriori etichette logistiche, conformi allo standard *GS1-128 con SSCC* tipo QR/barcode e codice visuale, devono essere applicate sui bancali consolidati e contenenti i colli. Le etichette dovranno riportare le seguenti diciture:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- distinta con il contenuto del bancale in termini di quantità per articolo in accordo alle linee guida GS1;
- *codice meccanografico* fornito dall'Amministrazione;
- Ente destinatario: da individuarsi nelle sedi che saranno fornite con elenco a parte predisposto dall'Amministrazione precedente.

a. Requisiti materiali per imballaggio

Gli imballaggi (primario, secondario e terziario) devono essere in mono materiale, riciclabile e/o riciclato ed inoltre devono:

- i. 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;
- ii. essere costituiti, se in carta o cartone per almeno il 90% in peso da materiale riciclato, se in plastica, per almeno il 60%.

b. Requisiti normativi colli e pedane

I singoli colli di cartone devono avere peso non superiore a 25 kg e devono essere consolidati in pedane formato EPAL (800x1200) conformemente alla norma ISO 18613:2014 e in accordo alle linee guida GS1 relative ai requisiti per il ricevimento della merce presso i magazzini tradizionali e automatici.

Le pedane consolidate devono avere una altezza massima di 90 cm. In caso di spedizione con pedane più alte, il fornitore dovrà prevedere l'interposizione delle stesse con la modalità "pallet sandwich" di cui, ciascun modulo, non superiore alla citata altezza.

CAPO 7: CAMPIONI UFFICIALI

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si richiamano i campioni ufficiali depositati presso il **Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio - II Divisione** - Compendio "Ferdinando di Savoia", Via Castro Pretorio, n. 5 – 00185 Roma, Italia.

CAPO 8: COLLAUDO DELLA FORNITURA

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

Visto, si approva

Primo Dirigente Tecnico della Polizia di Stato
Dott.ssa Daniela PERANZONI

TAVOLA 1: Vista profilo elementi caratteristici.

AGENTI ED ASSISTENTI E QUALIFICHE EQUIPARATE		
ELEMENTO	VISTA PROFILO	CARATTERISTICHE
		s = 1,8 mm da Agente ad Assistente Capo Coordinatore
		s = 1,5 mm da Agente Scelto ad Assistente Capo Coordinatore
		s = 1,5 mm Assistente Capo Coordinatore
*Con s dimensione misurata tra la base dell'elemento e il punto massimo nella vista profilo.		
SOVRINTENDENTI E QUALIFICHE EQUIPARATE		
		s = 1,8 mm da Vice Sovrintendente a Sovrintendente Capo Coordinatore
		s = 2,5 mm da Vice Sovrintendente a Sovrintendente Capo Coordinatore
		s = 1,5 mm Sovrintendente Capo Coordinatore
*Con s dimensione misurata tra la base dell'elemento e il punto massimo nella vista profilo.		

ISPETTORI E QUALIFICHE EQUIPARATE		
ELEMENTO	VISTA PROFILO	CARATTERISTICHE
		s = 1,8 mm da Vice Ispettore a Ispettore Capo
		s = 2,0 mm da Ispettore Superiore a Sostituto Commissario Coordinatore
		s = 2,5 mm da Vice Ispettore a Ispettore Capo
		s = 2,5 mm Ispettore Superiore
		s = 3,5 mm [elemento barretta più pentagono – s = 2,5 mm (pentagono), s = 1,5 mm (barretta)] Ispettore Superiore
		s = 2,5 mm Sostituto Commissario/ Sostituto Commissario Coordinatore
		s = 3,5 mm [elemento barretta più pentagono – s = 2,5 mm (pentagono), s = 1,5 mm (barrette)] Sostituto Commissario
		s = 3,5 mm [elemento barretta più pentagono – s = 2,5 mm (pentagono), s = 1,5 mm (barrette)] Sostituto Commissario Coordinatore

*Con s dimensione misurata tra la base dell'elemento e il punto massimo nella vista profilo.

DIRIGENTI E DIRETTIVI		
ELEMENTO	VISTA PROFILO	CARATTERISTICHE
		s = 1,8 mm Vice Commissario e Commissario
		s = 2,5 mm da Vice Commissario a Dirigente Generale
		s = 2,5 mm da Commissario Capo a Primo Dirigente
		s = 2,5 mm da Dirigente Superiore a Dirigente Generale

*Con s dimensione misurata tra la base dell'elemento e il punto massimo nella vista profilo.