



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

Calottina sotto casco per servizi di ordine pubblico

Specifiche Tecniche del 30.05.2019 (2)



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

Precedenti revisioni: 26.10.2017 (1).

Documento composto da n. 7 pagine numerate, compreso il presente frontespizio.

CAPO 1: GENERALITÀ

Le calottine per i caschi da ordine pubblico, di cui alle presenti specifiche tecniche, devono essere realizzate secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

I quantitativi dei manufatti da approvvigionare e la relativa ripartizione sul territorio nazionale saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione precedente.

CAPO 2: DESCRIZIONE

2.1 Calottina sotto casco

La calottina sotto casco deve essere realizzata in tessuto tale da garantire ottima traspirabilità e comfort unitamente ad una elevatissima resistenza all'usura per prolungati periodi di utilizzo.

Tutte le cuciture devono essere realizzate con filato cucirino nero e tali da non arrecare fastidi all'operatore durante l'utilizzo.

CAPO 3: REQUISITI TECNICI MINIMI 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 TESSUTO PER CALOTTINA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	Cotone	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Massa areica	190 g/m ² ± 5%	UNI EN 12127:1999
Colore	Nero	UNI 9270:1988
Resistenza allo scoppio	≥ 700 kN/m ²	UNI EN ISO 13938-1:2001
Resistenza evaporativa (Ret)	≤ 5 m ² Pa/W	UNI EN ISO 11092:2014
Pilling	Sul tessuto tal quale ≥ 3/4	UNI EN ISO 6330 (lav. A1, met. 4N, det. ECE, 10 lavaggi, asc. C in piano)
	Dopo 10 lavaggi a 40°C: ≥ 3	UNI EN ISO 12945-1 (11.000 rivoluzioni)
Variazione dimensionale	± 5 % nella lunghezza ± 5 % nella larghezza	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, 10 lavaggi, asc. C) UNI EN ISO 3759:2011

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

		UNI EN ISO 5077:2008
Solidità della tinta	Alla luce artificiale (con lampada ad arco allo xeno): ≥ 5 sb	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Al sudore: acido ≥ 4 sg, alcalino ≥ 4 sg	UNI EN ISO105-E04:2013
	Allo sfregamento: a secco ≥ 4 sg, ad umido ≥ 4 sg	UNI EN ISO105-X12:2016
	Al lavaggio a 40°C: degradazione ≥ 4 sg, scarico ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105-C06:2010
Capacità antibatterica	Abbattimento della carica batterica per E-COLI ATCC 8739, STAFILOCOCCO AUREO ATCC6538P e KLEBSIELLA PNEUMONIAE ATCC 4352: <u>Buon effetto antibatterico</u>	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.4N, det. ECE, 10 cicli, asc. C) EN 20645:2005 EN 20743:2013
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 mano e rifinitura deve rifarsi al campione ufficiale.	UNI 9270:1988

3.2 FILATO CUCIRINO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% poliestere o equivalente	Regolamento n. 1007:2011
Colore	Nero	UNI 9270:1988
Forza a rottura	≥ 1300 cN	UNI EN ISO 2062:2009
Allungamento a rottura	≥ 10 %	

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

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

Qualora alla data di approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero alla data dell'esecuzione contrattuale

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

cambiare le norme ivi richiamate UNI, UNI EN, UNI EN ISO o quelle edite da altre Nazioni perché sostituite o soppresse, si applicano quelle in vigore.

CAPO 4: DETTAGLI DI LAVORAZIONE

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

Il personale tecnico incaricato delle verifiche organolettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti ed in particolare che le calottine siano confezionate accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) le cuciture siano realizzate in modo da non arrecare fastidi all'operatore durante l'utilizzo;
- b) i filati siano in tono con il tessuto e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;
- c) tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui;
- d) tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture devono essere effettuate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento. Tutte le cuciture devono essere realizzate con idonea tecnica costruttiva al fine di evitare qualsiasi tipo di attrito sulla pelle dell'utilizzatore. Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui. Non devono le stesche presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani.

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

CAPO 5. ALLESTIMENTO – TAGLIE E DIMENSIONI

La calottina dovrà essere realizzata in unica taglia con dimensioni rilevabili dal campione ufficiale.

CAPO 6: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna della calottina dovrà essere applicata, cucita lungo tutto il perimetro, una etichetta confortevole in tessuto di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente ai lavaggi, contenente le seguenti indicazioni:

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

- scritta “POLIZIA DI STATO”;
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- 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;
- indicazione geografica circa il Paese di progettazione e di confezione.

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 essere 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

Le calottine dovranno essere inserite singolarmente in una custodia trasparente di adeguate dimensioni e spessore. All'interno di ogni sacchetto dovrà essere inserito anche un foglio illustrativo relativo alla manutenzione dell' manufatto.

Su ciascuna custodia, tramite stampigliatura, oppure su un'etichetta autoadesiva, 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.

Il quantitativo e l'attagliamentamento dei manufatti 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 manufatti confezionati come sopra specificato dovranno essere inseriti 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.

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

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

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

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

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

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

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

CAPO 7. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si richiama il campione ufficiale depositato presso l'**Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – V Settore Equipaggiamento – 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*.