



# 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 02.05.2017*

per la provvista di:

**SOTTOCOMBINAZIONE DA VOLO**  
**DEL PERSONALE AERONAVIGANTE =**

< "V-SOB\_AE17": SOTTOCASCO BLU +

"V-MAE\_AE17": MAGLIA ESTIVA +

"V-PAE\_AE17": PANTALONI ESTIVI +

"V-LUI\_AE17": LUPETTO INVERNALE +

"V-PAI\_AE17": PANTALONI INVERNALI >

Il presente documento è composto di n. 1 prospetto e n. 1 Opagine numerate.

## CAPO 1 – GENERALITÀ

La sottocombinazione da volo per il personale aeronavigante, di cui alle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzata secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

Il completo "sottocombinazione da volo per il personale aeronavigante", da ora in poi "sottocombinazione", si compone dei seguenti indumenti:

- un sottocasco blu, in un sol pezzo;
- una combinazione estiva, costituita da maglia e pantaloni estivi;
- una combinazione invernale, costituita da lupetto e pantaloni invernali.

La sottocombinazione è prevista in unica taglia per il sottocasco, n. 6 taglie per le due versioni, così come descritto al Capo 5.

I quantitativi di manufatti da approvvigionare e la relativa ripartizione in taglie saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione procedente.

## CAPO 2 – DESCRIZIONE

### 2.1 SOTTOCASCO

Confezionato in tessuto ignifugo di colore blu scuro, è in un sol pezzo. Realizzato in unica taglia, con i dettagli riportati al Capo 5, presenta una apertura nella parte anteriore per gli occhi.

L'apertura anteriore e il fondo del sottocasco sono provviste di un bordino in tessuto addoppiato di altezza pari a 15 mm.

La foggia di riferimento del manufatto è indicata nella foto a fianco (Figura 1) di cui si mostra la vista frontale.



*Figura 1: foggia indicativa del sottocasco.*

### 2.2 COMBINAZIONI TERMICHE

Confezionate in tessuto ignifugo di colore blu scuro, sono composte rispettivamente da maglia e pantalone, per la versione estiva con tessuto avente grammatura pari a 175 g/m<sup>2</sup>, e da lupetto e pantalone, per la versione invernale con tessuto avente grammatura pari a 215 g/m<sup>2</sup> circa.

#### 2.1.1 Lupetto invernale e maglia estiva

Il lupetto invernale è costituito da un busto, un colletto e due maniche.

Il busto è realizzato in tessuto a maglia i cui requisiti tecnici sono specificati al Capo 3, in due pezzi (anteriore e posteriore) uniti lungo i fianchi e al centro delle spalle tramite cuciture aventi costruzione "piatta", realizzate con macchina a quattro aghi.

La parte inferiore termina con un'orlatura di tessuto addoppiato alta 20 mm circa e realizzata con macchina a due aghi. La scollatura è a girocollo, su cui è applicato, con doppia cucitura perimetrale, un colletto realizzato in un solo pezzo di tessuto addoppiato, con altezza pari a 30 mm circa.

Le maniche, in tessuto a maglia, sono sagomate e rifinite come il busto, terminando al fondo con un polsino in tessuto addoppiato, di altezza pari a 20 mm circa.

La maglia estiva, del tipo a girocollo, è costituita da un busto e due maniche, con la foggia indicata nella foto a fianco (Figura 2).



Il busto è realizzato in tessuto a maglia i cui requisiti tecnici sono specificati al *Capo 3*, in due pezzi (anteriore e posteriore) uniti lungo i fianchi e al centro delle spalle tramite cuciture aventi costruzione "piatta", realizzate con macchina a quattro aghi.

La parte inferiore termina con un'orlatura di tessuto addoppiato alta 20 mm circa e realizzata con macchina a due aghi, mentre il collo è rifinito con un rimesso alto 20 mm circa applicato anch'esso con macchina a due aghi.

Le maniche, in tessuto a maglia, sono sagomate e rifinite come il busto, terminando al fondo con un polsino, realizzato con lo stesso tessuto del busto, di altezza pari a 20 mm circa.



*Figura 2: foggia indicativa della maglia.*

#### *2.1.2 Pantaloni invernali ed estivi.*

Le due versioni dei pantaloni, con la foggia indicata a fianco (*Figura 3*) sono assemblate con cuciture aventi costruzione "piatta", effettuate con macchina a quattro aghi.

I pantaloni terminano al fondo, su ciascun gambale, con una cavigliera in tessuto addoppiato, dello stesso tipo del colletto e dei polsini, di altezza pari a 20 mm.

Superiormente è presente una fascia stringi vita in tessuto addoppiato, cucito con macchina a due aghi, al cui interno è inserito un nastro elastico di larghezza pari a 30 mm circa per la regolazione della vita. La ricopertura di detto nastro deve essere tale da non evidenziarsi all'esterno della maglia.

I pantaloni presentano sul davanti un taglio verticale anatomico e rifinito, di lunghezza pari a 150 mm.



*Figura 3: foggia indicativa dei pantaloni termici.*

### CAPO 3 – REQUISITI TECNICI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e 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 all'etichettatura e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili" e successive modifiche.

I metodi per l'analisi quantitativa delle mischie di fibre tessili binarie e ternarie 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 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 SOTTOCOMBINAZIONE INVERNALE E SOTTOCASCO

CARATTERISTICHE TECNICHE		REQUISITI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione		A scelta dell'operatore, con percentuale di fibre antistatiche $\geq 2\%$	-	Reg.UE n. 1007:2011 EN 1149 - 1/3:2006
Massa areica		215 g/m <sup>2</sup>	$\pm 10\%$	UNI EN 12127:1999
Colore		Blu in tono con la tuta da volo del personale aeronavigante	-	UNI 9270:1988
Resistenza	alla formazione di pilling	del tessuto tal quale Grado 4	-	UNI EN ISO 12945-1:2002 (20.000 rivoluzioni)
		dopo 20 lavaggi a 40° C Grado 3	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 20 lavaggi, asciugamento tipo C)
	allo scoppio	$\geq 200$ kPa	-	UNI EN ISO 13938-2:2001
	evaporativa	$Ret \leq 4$ m <sup>2</sup> Pa/W	-	UNI EN ISO 11092:2014
	termica	$Rct \leq 0,030$ m <sup>2</sup> K/W	-	
	alla fiamma	del tessuto tal quale A1	-	UNI EN ISO 11612:2015
		dopo 10 lavaggi a 40° C A1	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 10 lavaggi, asciugamento tipo C)
	al calore convettivo	del tessuto tal quale B1	-	UNI EN ISO 11612:2015
		dopo 10 lavaggi a 40° C B1	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 10 lavaggi, asciugamento tipo C)
	al calore radiante	del tessuto tal quale C1	-	UNI EN ISO 11612:2015
dopo 10 lavaggi a 40° C C1		-	UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 10 lavaggi, asciugamento tipo C)	





# 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

CARATTERISTICHE TECNICHE		REQUISITI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Resistenza	alla formazione di pilling	del tessuto tal quale Grado 4	-	UNI EN ISO 12945-1:2002 (20.000 rivoluzioni)
		dopo 20 lavaggi a 40° C Grado 3	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 20 lavaggi, asciugamento tipo C)
	allo scoppio	≥ 150 kPa	-	UNI EN ISO 13938-2:2001
	evaporativa	Ret ≤ 3 m <sup>2</sup> Pa/W	-	UNI EN ISO 11092:2014
	Termica	Rct ≤ 0,020 m <sup>2</sup> K/W		
	alla fiamma	del tessuto tal quale A1	-	UNI EN ISO 11612:2015
		dopo 10 lavaggi a 40° C A1	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 10 lavaggi, asciugamento tipo C)
	al calore convettivo	del tessuto tal quale B1	-	UNI EN ISO 11612:2015
		dopo 10 lavaggi a 40° C B1	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 10 lavaggi, asciugamento tipo C)
	al calore radiante	del tessuto tal quale C1	-	UNI EN ISO 11612:2015
		dopo 10 lavaggi a 40° C C1	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 10 lavaggi, asciugamento tipo C)
	Proprietà di gestione del sudore		Valutazione finale: tessuto a rapido assorbimento ed asciugatura rapida	-
Capacità antibatteriche		Attività antimicrobica 0.5 < A < 1 rispetto ai seguenti ceppi: • <i>Escherichia Coli</i> ; • <i>Stafilococco Aureo</i> ; • <i>Klebsiella Pneumoniae</i> .		UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 5 lavaggi, asciugamento tipo C)
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.		UNI 9270:1988

### 3.1 ALTRI COMPONENTI

#### 3.1.1 Filato cucirino

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% fibra intrinsecamente ignifuga	AATCC 20:2002 (sezioni 9-15) ASTM D 276:2012 (sezioni 9-15)
Colore	Blu in tono con il tessuto	UNI 9270:1988



# 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

CARATTERISTICHE TECNICHE		REQUISITI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Solidità del colore	al sudore: Alcalino / Acido	Indici di scarico/degradazione $\geq 4$ nella scala dei grigi	-	UNI EN ISO 105-E04:2009
	al lavaggio domestico e commerciale a 40°C	Indici di scarico/degradazione $\geq 4$ nella scala dei grigi (dopo 20 lavaggi)	-	UNI EN ISO 105-C06:2010
Variazione dimensionale al lavaggio ad umido		$\pm 5 \%$	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 20 lavaggi, asciugamento tipo C)  UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Proprietà di gestione del sudore		Valutazione finale: tessuto a rapido assorbimento ed asciugatura rapida	-	AATCC 195-2010
Capacità antibatteriche		Attività antimicrobica $0.5 < A < 1$ rispetto ai seguenti ceppi: • <i>Escherichia-Coli</i> ; • <i>Stafilococco-Aureo</i> ; • <i>Klebsiella Pneumoniae</i> .	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 5 lavaggi, asciugamento tipo C)
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.	-	UNI 9270:1988

### 3.2 TESSUTO SOTTOCOMBINAZIONE ESTIVA

CARATTERISTICHE TECNICHE		REQUISITI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione		A scelta dell'operatore, con percentuale di fibre antistatiche $\geq 2\%$	-	Reg.UE n. 1007:2011 EN 1149 – 1/3:2006
Massa areica		175 g/m <sup>2</sup>	$\pm 10 \%$	UNI EN 12127:1999
Colore		Blu in tono con la tuta da volo del personale aeronavigante	-	UNI 9270:1988
Solidità del colore	al sudore: Alcalino / Acido	Indici di scarico/degradazione $\geq 4$ nella scala dei grigi	-	UNI EN ISO 105-E04:2009
	al lavaggio domestico e commerciale a 40°C	Indici di scarico/degradazione $\geq 4$ nella scala dei grigi (dopo 20 lavaggi)	-	UNI EN ISO 105-C06:2010
Variazione dimensionale al lavaggio ad umido		$\pm 5 \%$	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 20 lavaggi, asciugamento tipo C)  UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008

"V-SoV\_ae17": sottocombinazione da Volo del personale aeronavigante – v.1

### 3.1.2 Nastro elastico

Per la regolazione del girovita è previsto un nastro elastico di altezza pari  $30 \pm 1$  mm; esso deve avere una elasticità pari al  $160\% \pm 10\%$  e composizione poliestere/gomma. L'elastico deve essere lavabile e resistente agli stessi.

Tutti gli altri componenti e relativi 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.

## 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 sottocombinazione in tutte le sue parti corrisponda, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- le cuciture ed i filati impiegati siano conformi alla descrizione nelle presenti specifiche tecniche;
- i filati siano in tono con il tessuto e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;
- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati, non presentino eventuali fili residui e segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani;
- tutte le cuciture siano effettuate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento.

Il tessuto dovrà, altresì, risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano ed aspetto e rifinitura al campione di gara (raffronto con il campione secondo la UNI 9270:1988).

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

## CAPO 5 – TAGLIE E DIMENSIONI

Le sottocombinazioni devono essere delle dimensioni indicate nelle tabelle sottostanti. Tutte le misure sono espresse in cm ed è ammessa una tolleranza del  $\pm 3\%$ .

### 5.1 LUPETTO E MAGLIA

TAGLIE	42 – 44	44 – 46	48 – 50	52 – 54	56 – 58	60 – 62
Circonferenza del torace, a 5 cm sotto le ascelle	92	98	104	110	116	122
Larghezza delle spalle	44	46	48	50	52	54
Lunghezza della manica	56	58	60	62	64	66
Lunghezza totale dal punto spalla al fondo	66	68	70	72	74	76
Altezza del polsino	2					



## 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

### 5.2 PANTALONI

TAGLIE		42 - 44	44 - 46	48 - 50	52 - 54	56 - 58	60 - 62
Lunghezza totale (compresa cavigliera)		98	99	100	101	102	103
Lunghezza dal centro del cavallo al fondo (compresa cavigliera)		64	65	66	68	69	70
Larghezza vita con elastico a riposo		54	58	62	66	70	74
Altezza cavigliera		2					
Larghezza cavigliera	all'attaccatura	11					
	al fondo	8					

### 5.3 SOTTOCASCO

DETAGLI	TAGLIA UNICA
Altezza anteriore	31
Altezza posteriore	33
Metà larghezza nel punto massimo superiore	26
Metà larghezza nel punto massimo inferiore	24

procedura di gara.

## CAPO 6 - ETICHETTATURA E IMBALLAGGIO

### 6.1 SIMBOLI ED ETICHETTATURA

All'interno del lupetto e della maglia, in posizione centrale tra la cucitura di unione del collo al corpo, all'interno dei pantaloni, in corrispondenza della cucitura dello stringi vita, e nel sottocasco, nella cucitura del bordino sul fondo, deve essere inserita un'etichetta riportante con dicitura indelebile le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- numero della taglia relativa (escluso sottocasco);
- denominazione, in base al capo ("Sottocombinazione invernale per reparto volo" o "Sottocombinazione estiva per reparto volo" o "Sottocasco per reparto volo");
- composizione del tessuto in base alla normativa vigente;
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla Legge n. 126/1991 - D.M. n. 101/1997 - UNI EN ISO 3758:2012.

Una seconda etichetta, con le stesse caratteristiche tecniche 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 40°C).

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

### 6.2 IMBALLAGGIO

Le varie parti costituenti la sottocombinazione da volo, accuratamente stirate e ripiegate, saranno inserite singolarmente in un sacchetto di polietilene trasparente di spessore e dimensioni adeguate. Il lembo aperto del sacchetto dovrà essere ripiegato e chiuso con un tratto di nastro adesivo.





## *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

Su ciascun sacchetto, su apposita etichetta adesiva esterna oppure su un talloncino di carta inserito all'interno, in modo che risulti leggibile dall'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione e taglia dei capi contenuti;
- numero e data del contratto di fornitura.

Le varie parti costituenti la sottocombinazione, condizionate come sopra indicato, dovranno essere riunite in un'unica scatola di cartone di adeguate dimensioni e robustezza. All'interno di ogni scatola sarà inserito un foglio illustrativo per l'uso e la manutenzione dell'indumento. Le scatole, in un numero congruo in relazione alle esigenze logistiche di distribuzione, saranno immesse in uno scatolone di cartone ondulato di idonee dimensioni e robustezza. Eventuali eccedenze di ogni taglia dovranno essere riunite in un unico scatolone riportante all'esterno il riepilogo delle varie taglie.

Su ogni scatola sarà posta un'etichetta autoadesiva di carta leggibile dall'esterno e riportante 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.

Il quantitativo e l'attagliamento 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, alte non meno di 50 mm.

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

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

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

### **CAPO 7 – COLLAUDO DELLA FORNITURA**

Il collaudo della fornitura consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto al campione giudicato vincitore in sede di gara. La commissione di collaudo sottopone la fornitura a prove organolettiche (visive e dimensionali) finalizzate a constatare la rispondenza della campionatura alle specifiche tecniche e al campione aggiudicatario.

#### **Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto.**

Le forniture dovranno essere presentate al collaudo con i capi imballati nelle modalità previste al *Capo 7*.

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.

Le sottocombinazioni per il reparto volo, definiti come al *Capo 2*, dovranno esser corredate dalle seguenti certificazioni, recanti la data successiva alla data di pubblicazione della lettera di invito:



*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

- 1) certificazione attestante il trattamento antibatterico secondo la vigente normativa UNI EN ISO 20743:2013 per i tessuti di cui al par. 3.1 e 3.2;
- 2) eventuale certificazione OEKO-TEX® Standard 100 per tutte le componenti del manufatto rilasciato dall' istituto pertinente o dal centro di certificazione in corso di validità.

**L'eventuale difformità dei risultati di prova previsti al *Capo 3* delle presenti specifiche tecniche costituirà motivo di rifiuto.**

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, ed in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

Fermi restando i requisiti riportati nelle presenti specifiche tecniche, la ditta aggiudicataria della fornitura "Sottocombinazione da volo del reparto aeronavigante" è vincolata, per quanto riguarda le materie prime impiegate per la realizzazione dei manufatti in fornitura (sia per quantità che per qualità), all'impiego dello stesso materiale e con le medesime prestazioni di quello utilizzato per la realizzazione del campione presentato in sede di gara e rispondente ai valori certificati nell'offerta tecnica di aggiudicazione.

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