



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

“Giaccone per i servizi di rimpatrio dei cittadini stranieri”

Specifiche Tecniche del 16.06.2020 – v. I sper. 2020

Documento composto da n.14 pagine numerate, compreso il presente prospetto



CAPO 1: GENERALITÀ

La giacca destinata al personale della Polizia di Stato addetto ai servizi di rimpatrio dei cittadini stranieri e ad altro personale individuato opportunamente dall'Amministrazione, di cui alle presenti specifiche tecniche di massima per l'avvio della sperimentazione, deve essere realizzata secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando materie prime ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

CAPO 2: DESCRIZIONE

La giacca di colore blu è concepita come composizione di un guscio esterno e di un corpetto interno.

2.1 Guscio esterno

Il capo deve essere ottenuto unendo tra loro corpo, maniche, bavero e cappuccio.

2.1.1 *Corpo*

Il corpo deve essere realizzato mediante l'unione delle parti anteriori alla parte posteriore.

Le due parti anteriori devono chiudersi al centro per mezzo di una cerniera spalmata a doppio cursore di lunghezza proporzionale allo sviluppo delle taglie. Tale cerniera deve essere rifinita internamente e protetta nella parte superiore per circa 15 cm da una lunetta realizzata con lo stesso tessuto principale e in l'aggiunta del micropile come protezione per il viso dell'operatore.

Le parti anteriori devono essere sovrapposte e rinforzate da un tessuto altamente performante con fili retroriflettenti nella zona del carrè e delle due parti centrali fino alle tasche inferiori. Al di sotto del tessuto deve essere previsto un triplo strato di materiale para-aramidico.

Sul petto, lato sinistro ed in posizione centrale, al di sotto della cucitura del carrè ed in corrispondenza dell'attaccatura del rinforzo di tessuto con fili retroriflettenti, deve essere realizzata un'apertura orizzontale di circa 12 cm all'interno della quale deve essere possibile occultare una pattina rettangolare di circa 10 cm x 11 cm di tessuto principale sul quale è termo trasferita la scritta POLIZIA in materiale retroriflettente di colore grigio argento e il tricolore di dimensione circa 10 cm x 0,6 cm, mentre a circa 2 cm al di sotto del tricolore, deve essere cucito in posizione centrale un tratto di nastro a strappo ad asola di forma trapezoidale con dimensioni $b = 4,0$ cm, $B = 4,3$ cm, $h = 4,6$ cm (come riportato in Figura 1) per l'applicazione del distintivo di qualifica in PVC.

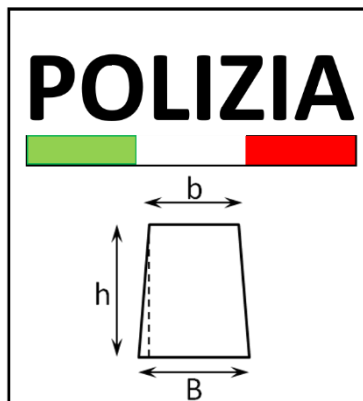


Figura 1: Rappresentazione grafica a titolo puramente esemplificativo e non in scala della pattina occultabile nella tasca posta sul semi frontale sinistro.

Sul lato destro del petto deve essere ricavata una tasca con apertura verticale di circa 15 cm chiudibile a mezzo di cerniera spalmata il cui tiretto deve nascondersi in un tratto di tessuto posto superiormente, opportunamente sagomato e confezionato. A 1 cm circa dalla chiusura della suddetta tasca e a circa 4,5 cm dalla cucitura di assemblaggio del tessuto principale allo strato di rinforzo con fili retroriflettenti, devono essere realizzate mediante macchina a taglio laser, quattro asole di circa 3 cm di lunghezza in grado di fissare all'occorrenza il distintivo metallico posto all'interno di un eventuale ed opportuno porta placca.

Sulla parte inferiore dei due semi frontali ed in corrispondenza della base del tessuto di rinforzo altamente performante con fili retroriflettenti, devono essere ricavate due tasche con apertura obliqua di circa 17 cm.

Sulla parte posteriore deve essere applicato un rinforzo a forma di "T", lungo tutto il carrè e per tutta la parte centrale fino a circa 20 cm dal fondo, realizzato con tessuto altamente performante con fili retroriflettenti con rinforzo sottostante costituito da un triplo strato di materiale para-aramidico.

A circa 7 cm dalla base del collo ed in posizione centrale rispetto al carrè deve essere realizzata una tasca con apertura di circa 21 cm all'interno della quale dovrà essere possibile inserire una pattina rettangolare di dimensioni circa 29 cm x 10 cm sulla quale dovranno essere termo trasferite la scritta "POLIZIA" in materiale retroriflettente di colore grigio argento e sotto a questa il tricolore italiano di dimensioni circa 28 cm x 0,6 cm. La tasca deve essere chiudibile per mezzo di un'ideale cerniera spalmata il cui tiretto deve nascondersi in un tratto di tessuto posto superiormente, opportunamente sagomato e confezionato.

Internamente ed in corrispondenza della vita deve essere realizzato il sistema di regolazione della circonferenza vita, composto da un tratto di tessuto principale all'interno del quale deve scorrere un nastro elastico asolato, agganciabile al bottone posto a ciascuna estremità in corrispondenza delle

cuciture laterali. Tali sistemi di regolazione devono essere assemblati in modo da non perturbare l'estetica esterna del manufatto.

Internamente, sia sulla falda sinistra che su quella destra deve essere realizzata un'ideale tasca multiuso, di grandezza proporzionale allo sviluppo taglie, chiudibile con cerniera e il cui tiretto deve nascondersi in un tratto di tessuto, opportunamente sagomato e confezionato, quando la tasca è in configurazione di chiusura.

All'interno del fondo giacca, leggermente arrotondato posteriormente, deve essere inserita una coulisse di regolazione composta da cordoncino elastico e due ferma corda/botticella per ciascuna estremità. Tale coulisse deve essere bloccata, su entrambi i terminali, all'interno di un'asola.

In corrispondenza delle spalle devono essere realizzati gli ancoraggi in tessuto e nastro a strappo per il fissaggio delle eventuali protezioni.

Le cuciture dell'intero corpo devono essere tutte termo nastrate in modo da garantire l'impermeabilità e allo stesso tempo non arrecare fastidi all'operatore durante l'utilizzo e provocare un ingiustificato deterioramento della maglieria indossata al di sotto.

2.1.2 Maniche

Ciascuna manica formata da due parti principali, sopramanica e sottomanica, e da parti secondarie deve essere applicata al corpo mediante cuciture idonee.

Le maniche devono essere lunghe e a giro con regolazione del polso per mezzo di alamaro in doppio tessuto principale e tessuto con filati retroriflettenti e relativo nastro strappo ad uncino il quale garantirà la regolazione per mezzo del relativo nastro strappo ad asola cucito sulla manica.

In corrispondenza della zona sotto ascellare, deve essere ricavata una lunetta tale da favorire e facilitare i movimenti delle braccia e quindi essere dimensionata in modo da evitare che si verifichino anti estetici e fastidiosi sollevamenti dell'intero corpo della giacca per via di una mancanza di adattabilità ai movimenti.

Su ciascuna sopra manica deve essere applicato il rinforzo in tessuto con fili retroriflettenti e triplo strato di materiale para-aramidico, ed in corrispondenza dei gomiti, essere realizzate due cuciture in grado di garantire la sagomatura della manica.

Internamente a ciascuna manica devono essere previste le tasche atte ad alloggiare le protezioni per i gomiti.

Le parti costituenti le maniche devono essere tutte termo nastrate in modo da garantire l'impermeabilità e allo stesso tempo non arrecare fastidi all'operatore durante l'utilizzo e provocare un ingiustificato deterioramento dei capi sottostanti.

2.1.3 *Bavero*

Il bavero deve essere realizzato a partire da due strati sovrapposti dello stesso tessuto principale con all'interno un triplo strato di materiale para-aramidico. Il tessuto esterno deve a sua volta essere accoppiato ad un tratto di tessuto altamente performante con fili retroriflettenti.

Sulla parte esterna del bavero deve essere prevista un'apertura di circa 45 cm, chiudibile mediante cerniere spalmata il cui tiretto deve nascondersi in un tratto di tessuto posto a sinistra, opportunamente sagomato e confezionato, quando la tasca è in configurazione di chiusura. Tale apertura deve essere tale da contenere al suo interno il cappuccio ripiegato su se stesso.

Nella parte interna ed in corrispondenza del punto di unione del collo al corpo, deve essere cucito un nastrino idoneo e resistente avente funzione di appendi abito e centralmente una piccola etichetta riportante il numerino della taglia.

2.1.4 *Cappuccio*

Il cappuccio non rimuovibile, deve essere fisso e formato da tre parti principali sagomate e unite tra loro mediante cuciture, con l'inserimento di due lunette in prossimità delle cuciture di unione delle due parti laterali a quella centrale. Tali lunette devono essere realizzate con tessuto altamente performante con fili retroriflettenti. La parte centrale deve formare una visiera e al bordo deve essere inserito un cordoncino rigido. La regolazione del cappuccio deve avvenire per mezzo di coulisse di regolazione composta da cordoncino elastico e ferma corda/botticella. Tale coulisse deve fuoriuscire mediante borchie laterali ed essere bloccata ad un tratto di nastro gros grain inserito nella cucitura alla base del cappuccio.

L'assemblaggio delle varie parti costituenti il cappuccio deve essere effettuato con cuciture tali da essere internamente tutte termo nastrate in modo da garantire l'impermeabilità e allo stesso tempo non arrecare fastidi all'operatore durante l'utilizzo.

2.2 Corpetto interno

Il corpetto interno deve essere costituito da tre parti, due anteriori ed una posteriore e deve essere costruito in modo da presentare maniche a giro staccabili. Il manufatto deve essere progettato e confezionato con materiali idonei in grado di garantire coibenza termica e traspirabilità e che non creino eccessivi spessori che possano ostacolare i movimenti durante le normali attività e quindi deve integrarsi perfettamente al guscio esterno.

2.2.1. *Corpo*

Nel corpo le due parti anteriori devono chiudersi sulla parte centrale mediante cerniera rovesciata di lunghezza proporzionale allo sviluppo delle taglie. Le stesse parti devono presentare un carrè nella

parte superiore realizzato con lo stesso tessuto principale della giacca esterna ed unirsi alla restante parte del corpo realizzata con tessuto tridimensionale.

Sul petto, sia sul lato sinistro che su quello destro, al di sotto del carrè devono essere realizzate due aperture di circa 10 cm per il contenimento delle pattine di forma rettangolare di circa 10 cm x 11 cm di tessuto principale. Sulla pattina posta sul lato sinistro deve essere termo trasferita la scritta POLIZIA in materiale retroriflettente di colore grigio argento e il tricolore di dimensione circa 10 cm x 0,6 cm, mentre a circa 2 cm al di sotto del tricolore, deve essere cucito centralmente un tratto di nastro a strappo ad asola di forma trapezoidale con dimensioni $b = 4,0$ cm, $B = 4,3$ cm, $h = 4,6$ cm (come riportato in Figura 1) per l'applicazione del distintivo di qualifica in PVC.

Sulla pattina posta sul semi frontale destro invece devono essere realizzate mediante macchina taglio laser, quattro asole di circa 3 cm di lunghezza in grado di fissare all'occorrenza il distintivo metallico posto all'interno di un eventuale ed opportuno porta placca.

Su ciascun semi frontali deve essere ricavata una tasche con apertura obliqua di circa 17 cm.

Sulla parte posteriore del carrè deve essere realizzata un'apertura chiudibile mediante tre tratti di nastro a strappo ad uncino le cui corrispondenti parti asola devono essere cucite in modo che la pattina posteriore possa essere occultabile all'interno del carrè stesso. Da detta apertura deve poter essere estratta una fascia rettangolare di dimensioni circa 29 cm x 10 cm sulla quale dovranno essere termo trasferite la scritta "POLIZIA" in materiale retroriflettente di colore grigio argento e sotto a questa il tricolore italiano di dimensioni circa 28 cm x 0,6 cm.

Internamente il corpetto deve essere foderato e rifinito e deve presentare due tasche, una per lato, di apertura circa 17 cm e grandezza proporzionale allo sviluppo taglie.

2.2.2. *Maniche*

Le maniche, ciascuna formata da due parti, devono essere realizzate con lo stesso tessuto principale del guscio esterno, devono essere staccabili, lunghe e a giro e con fondo bordato perimetralmente da nastrino elastico.

2.2.3. *Bavero*

Formato da due strati sovrapposti di tessuto tridimensionale deve essere sagomato in modo da presentare un'altezza pari a circa 8 cm in corrispondenza della parte centrale.

Nella parte interna ed in corrispondenza del punto di unione del collo al corpo, dovrà essere cucito un nastrino idoneo e resistente avente funzione di appendi abito, e centralmente il numerino della taglia.

2.3 PROTEZIONI GOMITI E SPALLE

Le protezioni amovibili per le spalle e i gomiti, in taglia unica, devono essere certificate in conformità agli standard armonizzato europeo del settore.

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 PRINCIPALE PER IL GUSCIO ESTERNO e PER MANICHE E CARRÈ DEL CORPETTO INTERNO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
TESSUTO ESTERNO (A)		
Composizione fibrosa	100% Poliestere	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Armatura	Tela Ripstop	UNI 8099:1980
STRATO FUNZIONALE (B)		
Composizione	Membrana impermeabile e traspirante. Sulla membrana dovrà essere previsto un materiale di supporto in tela o maglino purchè venga rispettato il peso del tessuto finito	Spettrofotometrico FT-IR
TESSUTO FINITO (A+B)		
Massa areica	175 g/m ² ± 5%	UNI EN 12127:1999
Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 700 N Trama ≥ 500 N	UNI EN ISO 1421 :2000
Resistenza alla lacerazione	Ordito ≥ 25 N Trama ≥ 25 N	UNI EN 4674-1 :2005
Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti > 30.000 cicli (Pressione 9kPa)	UNI EN ISO 12947:2000
Variazione dimensionale	± 3% in ordito e in trama	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, n.20 cicli, asc. tipo C)
Velocità di trasmissione del vapore d'acqua	≥ 800 g/m ² 24h	UNI 4818-26:1992
Resistenza al vapor d'acqua (Ret)	< 13 m ² Pa/W	UNI EN 31092:2012
Resistenza alla bagnatura superficiale	Sul tessuto tal quale ≥ ISO 5	UNI EN ISO 4920:2013 UNI EN ISO 6330:2012
Solidità della tinta	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): ≥ 4/5 sb	UNI EN ISO 105 – B02:2014
	Al sudore acido ed alcalino: ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – E04:2013
	All'abrasione: a secco ≥ 4 sg a umido ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – X12:2003
	Ai solventi organici: ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – X05:2009
	Agli acidi ed agli alcali: ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – E05:2010 UNI EN ISO 105 – E06:2006
	Al lavaggio domestico e commerciale: ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – C06:2010 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, n.20 cicli, asc. tipo C)

Durata laminazione	La membrana deve rimanere unita al tessuto e non si devono essere formate bolle con dimensioni >4mm di diametro dopo 10 lavaggi	
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 INTERNO PARA-ARAMIDICO PER GUSCIO ESTERNO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	100% Para-aramidico	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Massa areica	190 g/m ² ± 5%	UNI EN 12127:1999
Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 1500 N Trama ≥ 1500 N	UNI EN ISO 13934-1 :2000
Variazione dimensionale	± 3% in ordito e in trama	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, n.20 cicli, asc. tipo C)
Finissaggio	Water Repellent	

3.3. TESSUTO DI RINFORZO PER GUSCIO ESTERNO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	48% Poliestere 36% Acrilico 16% GL con filo riflettente grigio argento	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Massa areica	220 g/m ² ± 5%	UNI EN 12127:1999
Resistenza alla trazione	Ordito: ≥1.700 N Trama: ≥1.300 N	ISO 13934/1
Resistenza all'abrasione	Ordito e Trama : 4500 T/revs	DIN 53863-2° parte
Allungamento a rottura	Ordito: 20% Trama: 35%	ISO 13934/1
Variazione dimensionale	± 3% in ordito e in trama	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, n.20 cicli, asc. tipo C)

3.4. TESSUTO PRINCIPALE DEL CORPETTO INTERNO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	100% Poliestere	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Armatura	Tridimensionale	UNI 8099:1980
Massa areica	440 g/m ² ± 5%	UNI EN 12127:1999
Resistenza all'abrasione	≥ 70.000	UNI EN ISO 13934-1 :2000
Variazione dimensionale	± 5% in ordito e in trama	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, n.20 cicli, asc. tipo C)

3.5. FODERA DEL CORPETTO INTERNO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	Poliammide	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Armatura	Tela	UNI 8099:1980
Massa areica	50 g/m ² ± 5%	UNI EN 12127:1999
Variazione dimensionale	± 3% trama e ordito	UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, n.20 cicli, asc. tipo C)
Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 50 N Trama ≥ 50 N	UNI EN ISO 13934-1:2013
Solidità della tinta	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): ≥ 3/4	UNI EN ISO 105 – B02
	Al sudore acido ed alcalino: ≥ 3/4	UNI EN ISO 105 – E04
	Al lavaggio in acqua a 30°: ≥ 3/4	UNI EN ISO 105 – C06
	Allo sfregamento a umido e a secco: ≥ 3/4	UNI EN ISO 105 – X12

3.6. FILATO CUCIRINO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	A scelta dell'operatore economico	Regolamento n. 1007:2011
Colore	Blu in tono con il capo	UNI 9270:1988
Resistenza alla trazione	≥ 1200 cN	UNI EN ISO 2062:2010
Solidità della tinta	Le stesse previste per il tessuto	

3.7.NASTRO A STRAPPO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	A scelta dell'operatore economico	Regolamento n. 1007:2011
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
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)	

3.8.CHIUSURE LAMPO

Di colore blu, a scelta dell'operatore economico con caratteristiche meccaniche idonee.

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.

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 i giacconi siano confezionati accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) le tasche risultino ben rifinite ed in simmetria tra di loro;

- b) le chiusure lampo siano correttamente e saldamente applicate;
- c) le cuciture siano realizzate in modo da non arrecare fastidi all'operatore durante l'utilizzo;
- d) i filati siano in tono con il tessuto e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;
- e) tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui;
- f) tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture siano effettuate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento. Tutte le cuciture siano realizzate con idonea tecnica costruttiva al fine di evitare qualsiasi tipo di attrito sulla pelle dell'utilizzatore. Gli estremi di ogni cucitura siano fermati ed 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 DI MASSIMA – TAGLIE E DIMENSIONI

Le misure valide per la definizione dell'attagliamentamento del giaccone, sia per la versione maschile che per quella femminile, dovranno essere sviluppate in taglie americane (dalla taglia XS alla 3XL per la versione maschile e dalla XXS alla 3XL per la femminile).

Al termine della fase sperimentale potrà essere richiesto uno sviluppo in taglie che tenga conto qualora necessario anche della relativa corrispondenza in taglie europee con la previsione delle lunghezze (C – corta, R- regolare, L- lunga, XL – extra lunga, sia per la versione maschile e femminile).

La tabella dovrà riportare almeno le caratteristiche base quali: *larghezza spalle, metà circonferenza torace, lunghezza posteriore e lunghezza maniche*, oltre ogni altra informazione idonea alla realizzazione del giaccone. Per tutte le misure sarà consentita una tolleranza di $\pm 3\%$.

CAPO 6: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna della giacca, in modo da risultare il più confortevole possibile durante l'utilizzo, evitando da parte dell'operatore l'asportazione perché fastidiosa, deve essere applicata, una etichetta in tessuto di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente ai lavaggi, contenente le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- numero della taglia;

- denominazione del capo “Giaccone per servizi di rimpatrio dei cittadini stranieri”;
- 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;
- ogni altra ulteriore ed utile indicazione che specifichi le caratteristiche del capo;
- 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

I giacconi completi di tutte le parti, accuratamente ripiegati, dovranno essere inseriti in una custodia trasparente di adeguate dimensioni e spessore. All'interno di ogni sacchetto dovrà essere inserito anche un foglio illustrativo per la cura e la manutenzione di ogni parte relativa al capo comprese le protezioni. Il lembo aperto di ciascun sacchetto dovrà essere chiuso con nastro adesivo.

Su ciascuna custodia, 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 del capo e taglia.

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 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.

~~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%.

Visto, si approva

Reggente del Settore

Direttore Tecnico Superiore della Polizia di Stato

Dott.ssa Daniela PERANZONI