



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

---

---

## “Cappotto per divisa ordinaria”

---

---

Specifiche Tecniche del 01.02.2022

Documento composto da n.23 pagine numerate, compreso il presente prospetto



## CAPO 1: GENERALITÀ

Il cappotto per divisa ordinaria destinato al personale maschile e femminile della Polizia di Stato impiegato in servizi di rappresentanza, di cui alle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzato secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando materie prime, semilavorati e prodotti finiti in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

## CAPO 2: DESCRIZIONE

### 2.1 CAPPOTTO MASCHILE

Il cappotto monopetto, in lana di colore blu, si compone di un bavero, un corpo, due maniche, due contropalline, parti rigorosamente confezionati a partire dalla stessa pezza di tessuto, quattro tasche e da una fodera interna.

#### 2.1.1. Bavero

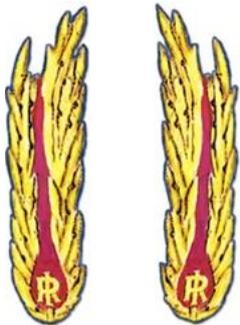
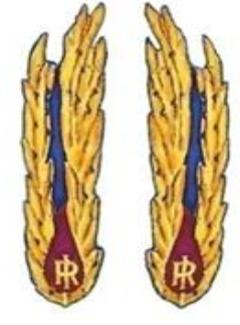
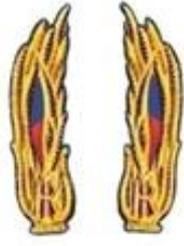
Il bavero è del tipo con listino ed è composto da un sopra bavero e da un sotto bavero.

Il sopra bavero, dello stesso tessuto del corpo, è formato dal collo e dalla lunetta ed è sagomato, applicato, rifinito e rinforzato con idoneo termoadesivo come da campione ufficiale. Il collo è cucito alla lunetta con ribattitura doppia distante 0,2 cm dalla cucitura centrale.

Il sotto bavero, in unico pezzo, è realizzato con lo stesso tessuto del sopra bavero.

La lunetta reca al centro, lungo la cucitura di unione al corpo, un listino in fodera cremisi lungo 8,0 cm e largo 0,5 cm avente la funzione di appendi giacca.

Il bavero deve essere confezionato in modo da garantire la perfetta applicazione mediante cucitura della coppia di alamari in canottiglia (destra e sinistra, tra di loro speculari, destinati a dirigenti e funzionari) o della coppia di alamari in materiale polimerico (destra e sinistra, tra di loro speculari, per il Sostituto Commissario e il Coordinatore e qualifiche equiparate) o il fissaggio tramite perni e dadi, sulle due estremità del bavero, della coppia di alamari (di forma rettangolare destinati a Ispettori, Sovrintendenti, Assistenti e Agenti e qualifiche equiparate). In Figura 1 sono riportati i dettagli di massima sulle dimensioni e sulla geometria delle mostreggiature riscontrabili anche dai campioni ufficiali depositati presso la II Divisione del Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio.

	CANOTTIGLIA (Dirigenti e Funzionari)	POLIMERICI (PVC) (Sostituti Commissari e Coordinatori)	METALLICI (Ispettori, Sovrintendenti, Agenti e Assistenti)
PERSONALE CHE ESPLETA FUNZIONI DI POLIZIA			
PERSONALE DEL RUOLO PROFESSIONALE DEI SANITARI		---	
PERSONALE CHE SVOLGE ATTIVITÀ TECNICO-SCIENTIFICA O TECNICA			
	DIMENSIONI: lunghezza tessuto di supporto: 185 mm larghezza del tessuto di supporto: 50 mm	DIMENSIONI: lunghezza tessuto di supporto: 100 mm larghezza del tessuto di supporto: 30 mm (alla base), 35 mm (al centro)	DIMENSIONI: di forma rettangolare: 26 mm x 62 mm

**Figura 1:** dettagli di massima relativamente a dimensioni e geometria delle differenti mostreggiature applicabili sui capi spalla della divisa ordinaria.

### 2.1.2. *Corpo*

Il corpo è formato da due parti anteriori e due parti posteriori e termina al fondo con ripiegatura interna di circa 4 cm rinforzata con flisellina termoadesiva.

Su ciascun davanti è praticata una cucitura verticale, dal punto petto sino alla tasca, di ripresa per consentire la sagomatura del capo sul punto vita secondo la modellazione prescritta.

I davanti sono rifiniti da una paramontura sagomata dello stesso tessuto del corpo, di larghezza appropriata, applicata internamente dalla spalla al fondo.

La parte superiore della paramontura forma i risvolti sagomati così come da campione ufficiale.

La stiratura dei risvolti lungo la spezzatura deve essere realizzata con tecnica adeguata, in modo che i risvolti stessi risultino completamente e stabilmente aderenti ai davanti ed inoltre tali da coprire il bavero della giacca indossata al di sotto.

Sul davanti sinistro, a circa 1,5 cm dal bordo, sono praticate n.4 asole orizzontali a goccia equidistanti tra loro di circa 10,5 cm e con luce idonea. La prima asola è posta a circa 2 cm dall'inizio della spezzatura del risvolto.

Sul davanti destro, in corrispondenza delle asole, sono applicati a 2,5 cm dal bordo n.4 bottoni medi in metallo dorato con fregio della Polizia di Stato.

Le cuciture di unione, dal giro manica al fondo, sono praticate come da campione ufficiale.

Le due parti posteriori sono unite tra loro con cucitura centrale eseguita dall'attaccatura del collo fino all'inizio dello spacco. Il lembo sinistro dello spacco ha una piega interna larga 6,0 cm.

Il lembo destro, sottoposto a quello sinistro di 6,0 cm, è munito all'interno di una fettuccia a dritto filo. L'estremità superiore dello spacco è fermata con una cucitura diagonale esterna lunga circa 5 cm. La lunghezza dello spacco ha dimensioni variabili in funzione della taglia.

### 2.1.3. *Fodera*

Il corpo è internamente foderato con tessuto di colore cremisi in tono con quello utilizzato esternamente per la coda di topo. La fodera riporta con applicazioni laser o con lavorazione jacquard la scritta "Polizia di Stato" sormontata dall'attuale stemma araldico. La scritta deve avere una lunghezza di 4,2 cm circa e la dimensione dei caratteri deve essere conforme al campione ufficiale. Lo stemma deve avere un'altezza di 2,0 cm circa e una larghezza di 1,2 cm circa. I singoli gruppi di scritta e stemma araldico devono essere disposti sulla fodera alternati, sfasati e distanti uno dall'altro come da campione ufficiale.

Le varie parti della fodera, unite tra loro senza soffietto, dovranno essere rifinite e confezionate come da campione ufficiale. La fodera deve essere bloccata al giromanica con cucitura a macchina con punto lungo morbido, rifinita e bloccata alla spalla con punto spalla.

#### 2.1.4. *Maniche*

Le maniche del tipo a giro, foderate internamente, sono composte da una sopra manica e da una sotto manica e sono rifinite al fondo con una ripiegatura interna di 3,0 cm.

Il rimesso deve essere fermato con punti di cucitura praticati lungo le due cuciture di unione della manica stessa in modo che la fodera non fuoriesca indossando il cappotto.

#### 2.1.5. *Controspalline*

Dello stesso tessuto addoppiato del corpo, sono rinforzate nella parte interna con tela termoadesiva, sagomate a punta, filettate perimetralmente e con bordino di colore cremisi detto “coda di topo”, che fuoriesce per 0,4 cm dalla cucitura.

Le controspalline sono cucite alla giacca con un'estremità tra il giro manica e la spalla, mentre l'altra estremità libera, presenta a 1,5 cm dalla punta un'asola orizzontale a goccia di lunghezza complessiva pari a 2,0 cm e con luce di 1,5 cm, in corrispondenza della quale è applicato al corpo, sulla spalla, un bottone piccolo, in metallo dorato con fregio della Polizia di Stato.

Le stesse non dovranno mai sovrapporsi al bavero della giacca e la loro punta dovrà coincidere con le cuciture di unione delle spalle con i semi davanti.

#### 2.1.6. *Tasche*

Ciascun davanti presenta una tasca orizzontale alle falde, foderata con tessuto di colore cremisi, del tipo tagliata e coperta da una pattina, alta circa 5 cm, applicata e rifinita come da campione ufficiale.

Le pattine, di linea retta, dello stesso tessuto del corpo sono rinforzate con flisellina termoadesiva e foderate con tessuto di colore cremisi.

Le pattine aventi un'altezza di circa 6,0 cm hanno la stessa larghezza delle tasche di circa 16 cm.

I relativi lembi interni sono rifiniti con cucitura a soprappiglio. Le tasche dovranno essere rifinite, sulla parte superiore, con un adesivo in maglina al fine di garantire maggiore consistenza.

All'interno delle tasche, in posizione centrale e distante 0,5 cm dall'orlo superiore, è praticata un'apertura orizzontale lunga 9,5 cm. Detta apertura è rinforzata internamente ed esternamente da due strisce di pelle ovo-caprina, conciata al cromo di colore blu o nero e cucite perimetralmente.

Il posizionamento delle tasche varia a seconda della taglia.

All'altezza del petto, internamente, sono realizzate sulla fodera due aperture per le tasche interne (destra e sinistra) larghe circa 14,0 cm, tagliate a filetto e rifinite come da campione ufficiale con due bordini di 0,5 cm dello stesso tessuto della fodera del corpo, rinforzate con un contrafforte.

Il sacco tasca ha una profondità di 16,0 cm, una larghezza di 14,0 cm ed è realizzato nello stesso tessuto della fodera del corpo mentre la chiusura delle suddette tasche è assicurata da un bottone in

poli perla lineato a quattro fori, da un'asola realizzata con un listino in fodera e da un copri bottone di forma triangolare sempre in fodera; sul lato sinistro è prevista anche una tasca porta penna a 3,5 cm dall'attaccatura del bottone avente apertura di 3,5 cm circa.

#### *2.1.7. Interfodere*

Devono risultare idonee per irrobustire alcune parti del capo e per evidenziare gli effetti di volume e di foggia. Devono pertanto essere di “mano morbida” e con una buona stabilità dimensionale all'acqua.

Le spalle sono rinforzate con due spalline d'ovatta in fiocco di cotone foderate e trapuntate; la rotondità superiore di ciascuna manica è completata da un rollino di ovatta e tela in pelo cammello, applicato lungo il giro della sopra manica. L'insieme è fissato al giro manica ed alla fettuccia applicata, sulla spezzatura dei risvolti.

## 2.2 CAPPOTTO FEMMINILE

Il cappotto monopetto, in lana di colore blu, si compone di un bavero, un corpo, due maniche, due contropalline, parti tutte rigorosamente confezionate a partire dalla stessa pezza di tessuto, quattro tasche e da una fodera interna.

### *2.2.1 Bavero*

Il bavero è del tipo con listino ed è composto da un sopra bavero e da un sotto bavero.

Il sopra bavero, dello stesso tessuto del corpo, è formato dal collo e dalla lunetta ed è sagomato, applicato, rifinito e rinforzato con idoneo termoadesivo come da campione ufficiale. Il collo è cucito alla lunetta con ribattitura doppia distante 0,2 cm dalla cucitura centrale.

Il sotto bavero, in unico pezzo, è realizzato con lo stesso tessuto del sopra bavero.

La lunetta reca al centro, lungo la cucitura di unione al corpo, un listino in fodera cremisi lungo 8,0 cm e largo 0,5 cm avente la funzione di appendi giacca.

Il bavero deve essere confezionato in modo da garantire la perfetta applicazione mediante cucitura della coppia di alamari in canutiglia (destro e sinistro, tra di loro speculari, destinati a funzionari e dirigenti) o della coppia di alamari in materiale polimerico (destro e sinistro, tra di loro speculari, per il Sostituto Commissario e il Coordinatore) o il fissaggio tramite perni e dadi, sulle due estremità del bavero, della coppia di alamari (di forma rettangolare destinati a Ispettori, Sovrintendenti, Assistenti e Agenti). ). In Figura 1 sono riportati dettagli di massima relativamente a

dimensioni e geometria delle differenti mostreggiature applicabili sui capi spalla della divisa ordinaria riscontrabili anche dai campioni ufficiali depositati presso la II Divisione del Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio.

### 2.2.2 *Corpo*

Il corpo è formato da due parti anteriori e due parti posteriori e termina al fondo con ripiegatura interna di circa 4 cm rinforzata con flisellina termoadesiva.

Su ciascun davanti è praticata una cucitura verticale, dal punto petto sino alla tasca, di ripresa per consentire la sagomatura del capo sul punto vita secondo la modellazione prescritta.

I davanti sono rifiniti da una paramontura sagomata dello stesso tessuto del corpo, di larghezza appropriata, applicata internamente dalla spalla al fondo.

La parte superiore della paramontura forma i risvolti sagomati così come da campione ufficiale.

La stiratura dei risvolti lungo la spezzatura deve essere realizzata con tecnica adeguata, in modo che i risvolti stessi risultino completamente e stabilmente aderenti ai davanti ed inoltre devono essere tali da coprire il bavero della giacca indossata al di sotto.

Sul davanti destro, a circa 1,5 cm dal bordo, sono praticate n.4 asole orizzontali a goccia equidistanti tra loro di circa 10,5 cm e con luce idonea. La prima asola è posta a circa 2 cm dall'inizio della spezzatura del risvolto.

Sul davanti sinistro, in corrispondenza delle asole, sono applicati a 2,5 cm dal bordo n.4 bottoni medi in metallo dorato con fregio della Polizia di Stato.

Le cuciture di unione, dal giro manica al fondo, sono praticate come da campione ufficiale.

Le due parti posteriori sono unite tra loro con cucitura centrale eseguita dall'attaccatura del collo fino all'inizio dello spacco. Il lembo sinistro dello spacco ha una piega interna larga 6,0 cm.

Il lembo destro, sottoposto a quello sinistro di 6,0 cm, è munito all'interno di una fettuccia a dritto filo. L'estremità superiore dello spacco è fermata con una cucitura diagonale esterna lunga circa 5 cm. La lunghezza dello spacco ha dimensioni variabili in funzione della taglia.

### 2.2.3 *Fodera*

Il corpo è internamente foderato con tessuto di colore cremisi in tono con quello utilizzato esternamente per la coda di topo. La fodera riporta con applicazioni laser o con lavorazione jacquard la scritta "Polizia di Stato" sormontata dall'attuale stemma araldico. La scritta deve avere una lunghezza di 4,2 cm circa e la dimensione dei caratteri deve essere conforme al campione ufficiale. Lo stemma deve avere un'altezza di 2,0 cm circa e una larghezza di 1,2 cm circa. I singoli gruppi di scritta e stemma araldico devono essere disposti sulla fodera alternati, sfasati e distanti uno dall'altro come da campione ufficiale.

Le varie parti della fodera, unite tra loro senza soffietto, dovranno essere rifinite e confezionate come da campione ufficiale. La fodera deve essere bloccata al giromanica con cucitura a macchina con punto lungo morbido, rifinita e bloccata alla spalla con punto spalla.

#### 2.2.4 *Maniche*

Le maniche del tipo a giro, foderate internamente, sono composte da una sopra manica e da una sotto manica e sono rifinite al fondo con una ripiegatura interna di 3,0 cm.

Il rimesso deve essere fermato con punti di cucitura praticati lungo le due cuciture di unione della manica stessa in modo che la fodera non fuoriesca indossando il cappotto.

#### 2.2.5 *Controspalline*

Dello stesso tessuto addoppiato del corpo, sono rinforzate nella parte interna con tela termoadesiva, sagomate a punta, filettate perimetralmente e con bordino di colore cremisi detto “coda di topo”, che fuoriesce per 0,4 cm dalla cucitura.

Le controspalline sono cucite alla giacca con un'estremità tra il giro manica e la spalla, mentre l'altra estremità libera, presenta a 1,5 cm dalla punta un'asola orizzontale a goccia di lunghezza complessiva pari a 2,0 cm e con luce di 1,5 cm, in corrispondenza della quale è applicato al corpo, sulla spalla, un bottone piccolo, in metallo dorato con fregio della Polizia di Stato.

Le stesse non dovranno mai sovrapporsi al bavero della giacca e la loro punta dovrà coincidere con le cuciture di unione delle spalle con i semi davanti.

#### 2.2.6 *Tasche*

Ciascun davanti presenta una tasca orizzontale alle falde, foderata con tessuto di colore cremisi, del tipo tagliata e coperta da una pattina, alta circa 5 cm, applicata e rifinita come da campione ufficiale.

Le pattine, di linea retta, dello stesso tessuto del corpo sono rinforzate con flisellina termoadesiva e foderate con tessuto di colore cremisi.

Le pattine aventi un'altezza di circa 5,0 cm hanno la stessa larghezza delle tasche di circa 16 cm.

I relativi lembi interni sono rifiniti con cucitura a sopraggitto. Le tasche dovranno essere rifinite, sulla parte superiore, con un adesivo in maglina al fine di garantire maggiore consistenza.

All'interno delle tasche, in posizione centrale e distante 0,5 cm dall'orlo superiore, è praticata un'apertura orizzontale lunga 9,5 cm. Detta apertura è rinforzata internamente ed esternamente da due strisce di pelle ovo-caprina, conciata al cromo di colore blu o nero e cucite perimetralmente.

Il posizionamento delle tasche varia a seconda della taglia.

All'altezza del petto, internamente, sono realizzate sulla fodera due aperture per le tasche interne (destra e sinistra) larghe circa 14,0 cm, tagliate a filetto e rifinite come da campione ufficiale con due bordini di 0,5 cm dello stesso tessuto della fodera del corpo, rinforzate con un contrafforte.

Il sacco tasca ha una profondità di 16,0 cm, una larghezza di 14,0 cm ed è realizzato nello stesso tessuto della fodera del corpo mentre la chiusura delle suddette tasche è assicurata da un bottone in poli perla lineato a quattro fori, da un'asola realizzata con un listino in fodera e da un copri bottone di forma triangolare sempre in fodera; sul lato sinistro è prevista anche una tasca porta penna a 3,5 cm dall'attaccatura del bottone avente apertura di 3,5 cm circa.

### 2.2.7 *Interfodere*

Devono risultare idonee per irrobustire alcune parti del capo e per evidenziare gli effetti di volume e di foggia. Devono pertanto essere di "mano morbida" e con una buona stabilità dimensionale all'acqua.

Le spalle sono rinforzate con due spalline d'ovatta in fiocco di cotone foderate e trapuntate; la rotondità superiore di ciascuna manica è completata da un rollino di ovatta e tela in pelo cammello, applicato lungo il giro della sopra manica. L'insieme è fissato al giro manica ed alla fettuccia applicata, sulla spezzatura dei risvolti.

## **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 30 giugno 2021, in G.U.R.I. n. 167 del 14 luglio 2021 "CRITERI AMBIENTALI MINIMI PER LE FORNITURE ED IL NOLEGGIO DI PRODOTTI TESSILI E IL SERVIZIO DI RESTYLING E FINISSAGGIO DI PRODOTTI TESSILI" del Ministero della Transizione Ecologica, 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 di un'altra etichetta ambientale conforme alla UNI EN ISO 14024, o dell'etichetta Standard 100 by OEKO-TEX® o equivalenti, 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'offerta<sup>2</sup> né le sostanze incluse nell'elenco delle sostanze candidate ai sensi dell'art.59 del Regolamento

(CE) n.1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio se di potenziale utilizzo nei prodotti tessili<sup>3</sup>, in concentrazioni superiori allo 0,1% in peso, né le ulteriori sostanze indicate nella tabella “Gruppo di sostanze – Limiti di concentrazione – Metodi di prova”, (pagine 17, 18, 19 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, incluse 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).

**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 20).

### 3.2. DURABILITA' E CARATTERISTICHE TECNICHE

#### 3.2.1 Tessuto per cappotto e controspalline

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI		NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Lana		Reg. UE n.1007:2011
Finezza della lana	16,50 ± 0,30 µm Con un CV ≤ 15%		UNI 5423:1964
Armatura	Batavia 2:2		UNI 8099:1980
Massa areica	320 g/m <sup>2</sup> ± 5%		UNI EN 12127:1999
Colore (con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa)	BLU L*= 18,12 a*= 1,17 b*= -6,23	$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105 - J01:2001 UNI EN ISO 105 - 03:2009
	CREMISI L*= 27,00; a*= 21,54; b*= 1,34		
	Tintura eseguita in tops		
Resistenza a trazione	Ordito ≥ 320 N Trama ≥ 270 N		UNI EN ISO 13934-1:2013 UNI EN ISO 29073-3:1993
Resistenza a lacerazione	Allungamento medio Ordito ≥ 18% Trama ≥ 18%	Ordito ≥ 10 N Trama ≥ 10 N	UNI EN ISO 13937-2:2002

Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo 20.000 cicli (Pressione 9 kPa) degrado colore $\geq 3/4$	UNI EN ISO 12947-1/2:2000
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	Tal quale – Grado 4 (2.000 rivoluzioni)	UNI EN ISO 12945-2:2002
	Dopo n.10 cicli di lavaggio a secco – Grado 3 (2.000 rivoluzioni)	UNI EN ISO 3175-1/2:2010
Variazione dimensionale al lavaggio	Alla bagnatura a freddo: -1,5% massimo in ordito -1,5% massimo in trama	UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
	Al lavaggio a secco: -1,5% massimo in ordito -1,5% massimo in trama	UNI EN ISO 3175-1/2:2010
	Alla stiratura a vapore (metodo pressa Hoffman): -1,5% massimo in ordito -1,5% massimo in trama	DIN 53894:1979
Solidità della tinta	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): $\geq 5$ sb	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Al sudore su tessuto testimone 2DW: Acido: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg Alcalino: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Allo sfregamento: a secco $\geq 4/5$ sg a umido $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 –X12:2016
	Alla goccia d'acqua: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 –E07:2010
	Ai solventi organici (percloroetilene): indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 –X05:1999
	Stiratura con testimone umido e asciutto a 200°C: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 –X11:1998
	Al lavaggio a secco: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg indice di scarico $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-D01:2010
	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

### 3.2.2 Tessuto per la fodera (corpo, maniche, pattine, orlo tasche, taschini e listino appendiabiti)

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Viscosa	Reg. UE n.1007:2011
Armatura	Tela	UNI 8099:1980
Massa areica	80 g/m <sup>2</sup> ± 10%	UNI EN 12127:1999
Colore (con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa)	CREMISI L*= 25,34 a*= 22,18 b*= -0,89 $\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 300 N Trama ≥ 280 N	UNI EN ISO 13934-1:2013
Variazione dimensionale	Alla bagnatura a freddo: -2% massimo in ordito -2% massimo in trama	UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
	Al lavaggio a secco: -2% massimo in ordito -2% massimo in trama	UNI EN ISO 3175-1/2:2010
	Alla stiratura a vapore (metodo pressa Hoffman): -2% massimo in ordito -2% massimo in trama	DIN 53894:1979
Solidità della tinta	Al sudore su tessuto testimone 2DW: Acido: indice di scarico ≥ 4/5 sg indice di degradazione ≥ 4/5 sg  Alcalino: indice di scarico ≥ 4/5 sg indice di degradazione ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Allo sfregamento: a secco ≥ 4/5 sg a umido ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105 -X12:2003
	Ai solventi organici (percloroetilene): indice di scarico ≥ 4/5 sg indice di degradazione ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105 -X05:1999
	Al lavaggio a secco: indice di degradazione ≥ 4/5 sg indice di scarico ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-D01:2010

Mano, aspetto, rifinitura e colore	<p>La fodera deve presentare, mediante lavorazione jaquard o equivalente, l'attuale stemma araldico della Polizia di Stato e la relativa scritta come da campione ufficiale.</p> <p>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.</p>	UNI 9270:1988
------------------------------------	---	---------------

### 3.2.3 Bottoni

I bottoni sono di due tipologie:

1. bombati di colore oro medi e piccoli;
2. in resina del tipo madreperla.

#### BOTTONI BOMBATI DI COLORE ORO

I bottoni bombati di colore oro sono di due tipi (sia per la versione maschile che per quella femminile):

- n.4 medi per abbottonatura centrale,
- n.2 piccoli per contospalline.

BOTTONE MEDIO		BOTTONE PICCOLO	
Diametro esterno	22,5 ± 0,5 mm	Diametro esterno	15,0 ± 0,5 mm
Altezza senza occhiello	8,0 ± 0,5 mm	Altezza senza occhiello	5,5 ± 0,5 mm
Altezza compreso occhiello	13,0 ± 0,5 mm	Altezza compreso occhiello	11,0 ± 0,5 mm
Spessore calotta	0,30 ± 0,05 mm	Spessore calotta	0,30 ± 0,05 mm
Spessore fondello	0,35 ± 0,05 mm	Spessore fondello	0,35 ± 0,05 mm

Ciascun bottone si compone di una calotta, un fondo e un gambo.

La calotta, in ottone, è rigata con rilievi praticati in senso orizzontale e ha impresso al centro il fregio della Polizia di Stato. La rigatura e il fregio sono racchiusi in un cerchio a rilievo.

Il bordo esterno, zigrinato e tornito come da campioni ufficiali, è ripiegato su di un fondello anch'esso in ottone al centro del quale è fissato un gambo forgiato a forma di occhiello, che per i bottoni medi

deve essere applicato in modo ortogonale rispetto alla linea mediana del fregio, mentre per i piccoli nel senso longitudinale rispetto alla stessa linea. È importante che l'applicazione del gambo sia tale da far mostrare l'aquila in perfetto allineamento verticale quando il bottone è cucito sulla giacca.

Lo spazio interno del bottone è riempito di gesso.

I bottoni devono essere sottoposti prima al trattamento di nichelatura e poi a doratura opaca (oro a 1000) mediante bagno galvanico. La doratura deve essere protetta da un leggero strato di vernice trasparente essiccata in forno.

La lavorazione, la rifinitura, la colorazione e la metallizzazione devono essere eseguite in modo che i manufatti siano conformi ai campioni ufficiali.

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	OT63 o OT67 (CuZn37 o CuZn33)	Spettrofotometria XRF
Rifinitura della doratura	Opaca (oro a 1000)	
Solidità del colore	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): $\geq 5$ sb	UNI EN ISO 105-B02:2014
Resistenza all'acqua	Dopo immersione in acqua deionizzata a $+40^{\circ}\text{C}$ per 168 ore non devono mostrarsi cretture, vescicolature, sfarinamento, ingiallimento, variazioni cromatiche (colore, lucentezza, opacizzazioni, ecc.), variazioni di adesione e alterazioni di qualsivoglia natura.	
Resistenza al lavaggio a secco	Non devono presentarsi cambiamenti delle caratteristiche estetiche, fisico/meccaniche e funzionali. Condizioni di prova: - durata = 30' - Solvente: Percloroetilene - $\text{Volume}_{\text{solvente}} = 200\text{ml}$ - $T_{\text{solvente}} = 30 \pm 3^{\circ}\text{C}$ - $T_{\text{asciugatura in stufa}} = 60 \pm 5^{\circ}\text{C}$	METODO INTERNO
Resistenza alla corrosione - ossidazione da solfuro	$\geq$ Grado 4 (leggera variazione uniforme)	UNI EN ISO 22775:2005 (Metodo 1)
Resistenza alla corrosione - acqua salata	$\geq$ Grado 4 (leggera variazione uniforme)	UNI EN ISO 22775:2005 (Metodo 2)
Nebbia salina	Metodologia di prova AASS.  Il test della durata di almeno 72h con controllo intermedio ogni 24h, si concluderà con una valutazione del grado di corrosione subito. Il test risulterà superato se il grado di corrosione non influenzerà la funzionalità del manufatto e se al termine della suddetta prova non si registrano anomalie o altre irregolarità fatta eccezione per una lieve salificazione superficiale.	UNI EN ISO 9227:2017

### BOTTONI IN RESINA DEL TIPO MADREPERLA

Sono previsti n.2 bottoni di colore blu per tasche interne all'altezza del petto.

I bottoni in resina, del tipo madreperla, con spessore di circa 0,2 cm, del diametro di circa 1,5 cm, a 4 fori lineati, per tonalità di colore e per grado di lucentezza devono corrispondenti a quelli presenti sui campioni ufficiali.

I bottoni devono essere esenti da difetti e/o irregolarità, adeguatamente robusti, ben levigati, lucidati, avere forma perfetta ed aspetto corneo e presentarsi senza sfaldature e screpolature. Lasciati cadere a terra da un'altezza di 200 cm non devono né spaccarsi, né incrinarsi, né si devono rilevare tracce di lesioni.

#### 3.2.4 Filato cucirino per impunture e asole

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Poliestere	Reg. UE n.1007:2011
Resistenza alla trazione	Per il filato: 1150 Cn $\pm$ 5%	UNI EN ISO 2062:2010
	Per le asole: 1900 cN $\pm$ 5%	
Allungamento a rottura	> 15 %	UNI EN ISO 2062:2010
Colore	Blu, grigio azzurro e cremisi in tono con il capo	UNI 9270:1988
Solidità della tinta	I filati devono rispondere agli stessi requisiti di solidità del tessuto con il quale devono essere in tono.	

#### 3.2.5 Mostreggiature

Le mostreggiature di prescrizione, in canottiglia, in materiale polimerico e metallico, sono forniti dall'Amministrazione della Polizia di Stato e dovranno essere cuciti o applicati sui capi dall'operatore economico aggiudicatario della fornitura, secondo le indicazioni fornite dall'Amministrazione.

### 3.2.6 Etichetta in tessuto

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Materiale a scelta dell'operatore economico	Reg. UE n.1007:2011
Durabilità	Resistente almeno a n.20 cicli di lavaggio a 40°C: valutazione aspetto – diciture e simboli chiaramente leggibili.	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 4N, 10 lavaggi, asc. C finale)

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'utilizzo di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzato 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 manufatti siano stati confezionati accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- i filati devono corrispondere agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto esterno e con il quale devono essere in tono. I filati devono essere tinti in tops. I coloranti da impiegare per le operazioni di tintura e per le operazioni per e post tintoriali devono essere tali da conferire al tessuto la tonalità, l'intensità e l'uniformità della tinta;
- tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture devono essere realizzate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento. Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui. Non devono le stesse presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani;
- devono esserci le travette ed i punti di fermo dove richiesto;
- l'impuntatura deve essere della stessa fittezza del campione ufficiale;

- il confezionamento deve essere del tipo semi sartoriale;
- le fodere devono risultare ben distese così da non creare arricciature o deformazioni del capo;
- la filettatura del profilo cremisi deve essere diritta, uniforme e priva di “trasporti”;
- sul sopra bavero, sul margine d’avanti, sulle tasche, sulle relative pattine e sui bordi liberi delle contropalline deve essere praticata un’impuntura avente una distanza dal bordo pari a 0,3 cm;
- le tasche devono risultare ben rifinite, con pattine applicate alle distanze prescritte ed in simmetria tra loro;
- la lentezza delle attaccature delle maniche deve essere distribuita in modo da non formare arricciature;
- le asole a goccia devono essere eseguite a regola d’arte, del tipo previsto con l’impiego dei filati prescritti e devono avere una luce calibrata rispetto al bottone;
- i bottoni devono essere quelli prescritti e risultare solidamente applicati in corrispondenza delle rispettive asole;
- i manufatti devono corrispondere per dimensioni e caratteristiche alla modellazione ufficiale;
- 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 rifinitone 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: ALLESTIMENTO – TAGLIE E DIMENSIONI

(Misure espresse in centimetri con tolleranza di  $\pm 1\%$ )

L’operatore economico aggiudicatario della fornitura dovrà essere in grado di integrare la tabella taglie in modo che la stessa preveda l’introduzione anche delle conformazioni c.d. “drop” (2 – conformazione forte, 4 – conformazione robusta o mezza forte, 6 – conformazione normale, 8 – conformazione snella) nonché, le seguenti caratteristiche:

- Metà circonferenza vita (misure intese a cappotto finito e abbottonato);
- Ampiezza vita;
- Lunghezza vita;
- Metà circonferenza seno;
- Metà circonferenza bacino;
- Metà circonferenza al fondo;
- Larghezza spalle;
- Ampiezza metà fondo manica;

- Lunghezza sotto ascella;
- Spacco;
- Tasche alle falde e pattine (lunghezza tasche, larghezza tasche e lunghezza pattine, altezza pattine);
- Lunghezza collo.

L'allestimento – taglie e dimensioni dovrà essere sottoposto ad accettazione da parte della II Divisione del Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio della Polizia di Stato nella fase antecedente alla produzione in aggiunta alla produzione di un campionario, necessario per il rilascio del nulla osta alla produzione.

Si riporta di seguito un allestimento di massima sia per il capo in versione maschile che per quello in versione femminile.

**5.1 CAPPOTTO MASCHILE**

TAGLIA e CARATTERISTICA		STATURA	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66
Lunghezza da attaccatura del collo al fondo	C		85	86	87	87,5	88,5	89,5	90,5	91,5	92,5	93,5	94,5	96,5
	R		90	91	92	92,5	93,5	94,5	95,5	96,5	97,5	98,5	99,5	100,5
	L		95	96	97	97,5	98,5	99,5	100,5	101,5	102,5	103,5	104,5	105,5
	XL		100	101	102	102,5	103,5	104,5	105,5	106,5	107,5	108,5	109,5	110,5
Semi vita	-	51	53	55	57	59	61	63	65	67	69	71	73	
Larghezza dietro	-	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	
Lunghezza manica da attaccatura spalla al fondo	C		63	64	65	66	66,5	67	68	68	69	69	70	70
	R		65	66	67	68	68,5	69	70	70	71	71	72	72
	L		67	68	69	70	70,5	71	72	72	73	73	74	74
	XL		69	70	71	72	72,5	73	74	74	75	75	76	76
Controspalline	Lunghezza		12	12	12,5	13	14	14	14,5	14,5	15	15,5	15,5	16
	Larghezza base		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
	Larghezza parte libera		5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5

**5.2 CAPPOTTO FEMMINILE**

TAGLIA e CARATTERISTICA		STATURA	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64
Lunghezza da attaccatura del collo al fondo	C		83,5	84	85	86	87	88	88,5	89	90	91	92	93	94	95
	R		88,5	89	90	91	92	93	93,5	94	95	96	97	98	99	100
	L		93,5	94	95	96	97	98	98,5	99	100	101	102	103	104	105
	XL		98,5	99	100	101	102	103	103,5	104	105	106	107	108	109	110
Semi vita dietro	-	44	45	47	49	50,5	52	53,5	55,5	57,5	59,5	61,5	63,5	65,5	67,5	
Larghezza dietro	-	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	
Lunghezza manica	C		57,5	58,5	59,5	60	60,5	61	62	63	64	65	66	67	68	69
	R		59,5	60,5	61,5	62	62,5	63	64	65	66	67	68	69	70	71
	L		61,5	62,5	63,5	64	64,5	65	66	67	68	69	70	71	72	73
	XL		63,5	64,5	65,5	66	66,5	67	68	69	70	71	72	73	74	75
Controspalline	Lunghezza		11,5	11,5	11,5	12	12	12	12	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	13	13
	Larghezza base		5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
	Larghezza parte libera		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

## CAPO6: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

### 6.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna di ciascun cappotto dovrà essere cucita, lungo tutto il perimetro, una etichetta in tessuto confortevole di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile, resistente ai lavaggi e con caratteri chiari e leggibili, contenente le seguenti indicazioni:

- scritta “POLIZIA DI STATO”;
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- taglia relativa;
- denominazione del capo “*Cappotto maschile per divisa ordinaria / Cappotto femminile per divisa ordinaria*”;
- composizione dei tessuti in base alla normativa comunitaria vigente (Reg. UE n.1007 del 2011) e nazionale (D.lgs. n.206 del 2015);
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla normativa con le eventuali frasi aggiuntive qualora possano servire a migliorare la manutenzione dei manufatti: Legge n.126/1991 – D.M. n. 101/1997 – UNI EN ISO 3758:2012;
- indicazione geografica circa il Paese di progettazione e di confezione.

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

### 6.2 IMBALLAGGIO

I manufatti accuratamente stirati dovranno essere consegnati appesi all'interno di bauletti. All'interno di ciascun bauletto dovranno essere inseriti prodotti di medesima taglia e possibilmente sotto taglia in modo da semplificare il processo di individuazione e stoccaggio dei capi.

I manufatti dovranno essere appesi per mezzo di solide e resistenti grucce portabiti, adeguate al peso del manufatto, e successivamente essere protetti da opportune custodie. Tali custodie traspiranti, antitarne, prive di acidi e antistrappo, realizzate in materiale ecologico e con un piccolo foro sulla parte superiore per il passaggio del gancio appendiabiti, devono presentare una cerniera a tutta lunghezza e un fondo sigillato per una protezione completa contro muffa, umidità e polvere. La cerniera, cucita su entrambi i lembi del fodero, deve essere rinforzata e avere delle resistenze tali da consentire il riutilizzo per più volte. Tutte le custodie dovranno essere dotate di una finestrella per consentire l'inserimento del cartellino/targhetta identificativa, rimovibile ed in dotazione della custodia.

Le custodie realizzate con materiali di colore scuro e/o opaco, dovranno essere dotate anche di un'ulteriore piccola finestrella trasparente per il riconoscimento del capo al suo interno. Su tali custodie non dovranno essere stampate, ricamate, applicate scritte identificative di qualsiasi natura

per consentire agli operatori di Polizia il trasporto sicuro e il non immediato riconoscimento dei manufatti ivi contenuti.

All'interno di ogni custodia dovrà essere presente anche un foglio/libretto illustrativo con chiare indicazioni per la manutenzione nonché la durata della garanzia commerciale del prodotto. Tali indicazioni, chiare e leggibili, dovranno riportare i trattamenti a cui il capo non può essere sottoposto (es.: NO stiro, NO candeggio, ecc.) o le particolari restrizioni (es.: Temperatura massima di lavaggio X°C), nonché eventuali suggerimenti per effettuare una accurata manutenzione (es.: rimuovere tutte le mostreggiature o coprirle prima di effettuare il lavaggio a secco, proteggere i bottoni prima del lavaggio, lavare il capo separatamente, stirare al rovescio, ecc...).

Su ciascuna custodia dovrà poi 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 capo "*Cappotto maschile per divisa ordinaria | Cappotto femminile per divisa ordinaria*";
- 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 bauletti di cartone di adeguata capacità tali da contenere al meglio il prodotto e trasportarlo senza danneggiamenti dovranno essere successivamente chiusi lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.

Su i due lati contigui di ciascun bauletto dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte, mediante un'etichetta autoadesiva di dimensioni minime 14 x 10 cm, con ulteriore indicazione dell'Ente destinatario e del qualitativo di manufatti ivi contenuti.

Ulteriori etichette logistiche, conformi allo standard *GSI-128 con SSCC* tipo QR/barcode e codice visuale, devono essere applicate sui bancali consolidati su cui saranno poggiati i bauletti. 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 EUR (800 x 1200 mm) 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: MOSTREGGIATURE**

Ciascuna cappotto dovrà essere confezionato in modo che lo stesso sia completo di bottoni ed eventualmente delle mostreggiature fornite dall'Amministrazione.

### **CAPO 8: 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 9: 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*