

“Cravatta di colore blu per divisa ordinaria”

Specifiche Tecniche del 22.10.2019 (2)

Precedenti revisioni: 06.10.2005 (1)

Documento composto da n.11 pagine numerate, compreso il presente prospetto



CAPO 1: GENERALITÀ

La cravatta per divisa ordinaria, 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.

La cravatta deve essere confezionata secondo le misure riportate al *Capo 5*.

CAPO 2: DESCRIZIONE

2.1 Cravatta

Confezionata in tessuto di colore blu, deve essere realizzata in conformità al campione ufficiale con un tessuto tagliato di sbieco rispetto alla trama.

In *Figura 1* sono riportate schematicamente le parti di cui è composta la cravatta.

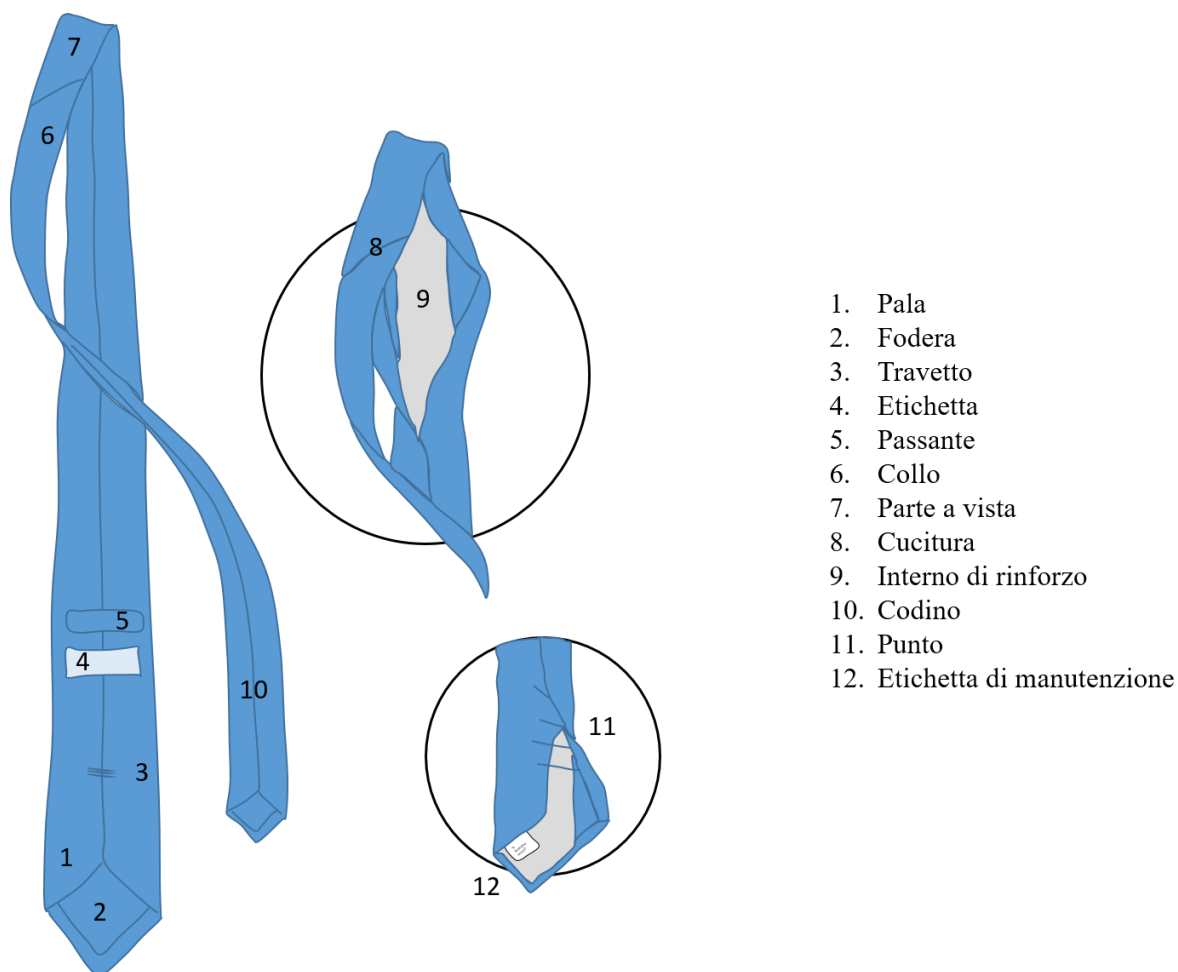


Figura 1: Rappresentazione grafica del bozzetto della cravatta a titolo puramente esemplificativo.

1. PALA

Detta anche “*gamba*”, è la zona anteriore della cravatta, presenta una punta triangolare ed è la parte della cravatta che ha maggiore visibilità una volta che è stato realizzato il nodo.

2. FODERA

È il tessuto cucito, a rivestimento interno della cravatta, in corrispondenza della parte terminale della falda e del codino ed ha un'altezza rispettivamente di 15 cm e 10 cm a partire dalle suddette estremità. I due tratti di fodera devono essere fissati sul rovescio della cravatta a 5 mm dai bordi per mezzo di una cucitura perimetrale in grado di fissare i soli bordi esterni.

3. TRAVETTO

Cucitura orizzontale aggiuntiva, rinforzata e posizionata sul retro della pala, realizzata per tenere uniti i due lembi della cravatta e mantenerne così la forma.

4. ETICHETTA

A circa 26 cm dalla punta, deve essere cucita centralmente e con solidi punti di fermo, un'etichetta personalizzata in tessuto di colore blu, di dimensioni 5,5 x 2,0 cm circa, recante la scritta “Polizia di Stato” in colore cremisi e l'aquila turrita in colore oro (All.1).

5. PASSANTE

Striscia di tessuto al cui interno deve essere fatto passare il codino per mantenerlo nascosto quando la cravatta è annodata.

6. COLLO

Parte della cravatta che si avvolge attorno al collo e passa sotto al colletto della camicia.

7. PARTE A VISTA

Detta anche “*involucro*”, è il tessuto esterno della cravatta il quale deve essere tagliato di sbieco a 45° per consentire alla stoffa di avere la massima flessibilità e consentire il mantenimento della forma. I lembi longitudinali della cravatta possono essere uniti mediante una cucitura realizzata a macchina con punti a cachet o a catenella o similari, con fittezza tale da non pregiudicare la funzionalità e l'estetica del manufatto.

8. CUCITURA

Unione dei lembi dei tessuti mediante punti (unione a 45° per garantire la massima flessibilità della stoffa).

9. INTERNO DI RINFORZO

Nascosto tra le pieghe della parte a vista ed inserito internamente per tutta la lunghezza, dalla punta esterna della falda alla punta esterna del codino, il rinforzo di colore bianco è tenuto fermo lungo la linea mediana della cucitura di unione dei lembi longitudinali del tessuto esterno, donando peso e sostegno alla cravatta.

Il rinforzo, se realizzato in unico pezzo, deve essere tagliato di sbieco alla trama, se invece costituito da due tratti, il tratto più lungo deve essere realizzato di sbieco, mentre quello più stretto potrà essere realizzato in dritto filo. Sono ammesse anche soluzioni migliorative.

10. CODINO

Parte sottile finale della cravatta da inserire all'interno del passante quando la cravatta è annodata.

11. PUNTO

Cucitura nascosta che tiene insieme i due lembi di tessuto.

12. ETICHETTA DI MANUTENZIONE

Etichetta riportante tra le altre, informazioni quali le istruzioni di manutenzione, pulizia e cura del prodotto.

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 ESTERNO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	NORME
Composizione	ORDITO: poliestere tribolato brillante volumizzato a filo continuo tinto in pasta; TRAMA: poliestere semiopaco. o equivalente	Reg. 1007:2011
Armatura	Faille	UNI 8099:1980
Massa areica	170 g/m ² ± 5%	UNI EN 12127:1999
Colore	Blu	UNI 9270:1988
Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 1200 N Trama ≥ 1100 N	UNI EN ISO 13934-1:2013
Variazione dimensionale alla pulitura a secco ed alla stiratura a vapore	± 1 %	UNI EN ISO 3175:2018 DIN 53894:1979
Resistenza alla formazione di pilling	del tessuto tal quale Grado 4/5 (11.000 rivoluzioni)	UNI EN ISO 12945-1:2002 + EC 1-2004
Solidità della tinta	Alla luce artificiale: ≥ 5 sb (lampada ad arco allo xeno)	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Al sudore acido/alcalino: degradazione e scarico ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Al lavaggio a mano: degradazione e scarico ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-C01:1994
	Ad abrasione (valor medio di scarico su ordito e trama): a secco ≥ 4/5 sg; ad umido ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-X12:2016
	Ai solventi organici: degradazione e scarico ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-X05:1999
	Alla stiratura con ferro caldo: degradazione e scarico ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-X11:1998
	Agli alcali: degradazione e scarico ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-E06:2006

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 DI RINFORZO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	NORME
Composizione	100% Lana oppure Misto lana accoppiato con teletta in cotone oppure equivalente	Reg. 1007:2011
Garzatura	Su due facce	UNI 9270:1988
Massa areica	230 g/m ² ± 5%	UNI EN 12127:1999
Colore	Bianco	UNI 9270:1988
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, e tale da garantire adeguato sostegno.	UNI 9270:1988

3.3.TESSUTO FODERA INTERNA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	NORME
Composizione	100% Acetato o equivalente	Reg. 1007:2011
Armatura	Tela	UNI 8099:1980
Colore	Blu in tono con il tessuto principale	UNI 9270:1988
Massa areica	70 g/m ² ± 5%	UNI EN 12127:1999
Solidità della tinta	Al sudore acido/alcalino: degradazione e scarico ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Ad abrasione (valor medio di scarico su ordito e trama): a secco ≥ 4/5 sg; ad umido ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-X12:2016
	Ai solventi organici: degradazione e scarico ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105-X05:1999
	Al lavaggio a mano: degradazione e scarico ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-C01:1994
	Agli alcali: degradazione e scarico ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-E06:2006
	Alla stiratura con ferro caldo: degradazione e scarico ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-X11:1998

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
------------------------------------	---	---------------

3.4.FILATO CUCIRINO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	NORME
Colore	In tono con il tessuto	UNI 9270:1988
Solidità della tinta	I filati devono rispondere agli stessi requisiti di solidità del tessuto esterno.	
Resistenza a trazione	Per le cuciture: $\geq 12N$ Per le orlature: $\geq 9N$	UNI EN ISO 2062:1997

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

- a) i filati siano in tono con il tessuto e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;
- b) tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture siano realizzate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento. Gli estremi di ogni cucitura siano fermati e non presentino eventuali fili residui. Le stesche non presentino segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani;
- c) le orlature siano eseguite idoneamente in modo da non presentare arricciature;

- d) la giungatura sia effettuata in modo regolare ed uniforme;
e) le cravatte corrispondano per dimensioni e caratteristiche alla modellazione ufficiale.
Tutti i dettagli non citati si intendono eseguiti a regola d'arte.

CAPO 5. ALLESTIMENTO – TAGLIE E DIMENSIONI

TAGLIA	UNICA
Lunghezza finita	146,0 ± 1,0 cm
<u>PALA</u> Lunghezza (al centro) Larghezza (spiegata) Larghezza (ripiegata)	73,0 ± 0,5 cm 20,0 ± 0,2 cm 8,5 ± 0,1 cm
<u>CODINO</u> Lunghezza (al centro) Larghezza (spiegata) Larghezza (ripiegata)	46,5 ± 0,5 cm 10,5 ± 0,1 cm 4,2 ± 0,1 cm
<u>CINTURINO</u> Lunghezza (al centro) Larghezza (spiegata) Larghezza (ripiegata)	25,5 ± 0,5 cm 8,8 ± 0,1 cm 3,1 ± 0,1 cm

CAPO 6: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna della cravatta, 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:

- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- composizione del tessuto in base alla normativa vigente;
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla normativa: Legge n.126/1991 – D.M. n. 101/1997 – UNI EN ISO 3758:2012;
- indicazione geografica circa il Paese di progettazione e di confezione.

Non è ammessa etichetta priva anche parzialmente delle suddette diciture.

6.2 IMBALLAGGIO

Le cravatte, accuratamente stirate, ripiegate e rinforzate nella parte interna da una soletta sagomata in carta da togliere al momento dell'uso, dovranno essere inserite in una custodia trasparente di adeguate dimensioni e spessore. All'interno di ogni sacchetto dovrà essere anche inserito un foglio illustrativo per la manutenzione dell' capo. 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 "Cravatta per divisa ordinaria".

Il quantitativo e la ripartizione 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%.

CAPO 7. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si richiama il campione ufficiale depositato presso l'**Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – V Settore Equipaggiamento – Compendio “Ferdinando di Savoia” – Via Castro Pretorio, n.5 – 00185 Roma – Italia.**

CAPO 8: COLLAUDO DELLA FORNITURA

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

All.1: Aquila turrita.

