



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

Camicia bianca maschile per divisa ordinaria

Specifiche Tecniche del 08.05.2019 (6)

Precedenti revisioni: 27.06.2017 (5), 23.03.2015 (4), 28.02.2011 (3), 23.02.2009 (2), 01.02.2008 (1).

Documento composto da n. 17 pagine numerate, compreso il presente prospetto





CAPO 1: GENERALITÀ

Le camicie bianche di cotone a maniche lunghe, per il personale maschile della Polizia di Stato di cui alle presenti specifiche tecniche, devono essere realizzate secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

Le camicie sono previste in complessive n. 13 taglie dalla 37 alla 49, come da *Capo 5*.

CAPO 2: DESCRIZIONE

2.1 CAMICIA MASCHILE A MANICHE LUNGHE DI COLORE BIANCO

In Figura 1 è mostrata, stilizzata, la camicia nel suo complesso.

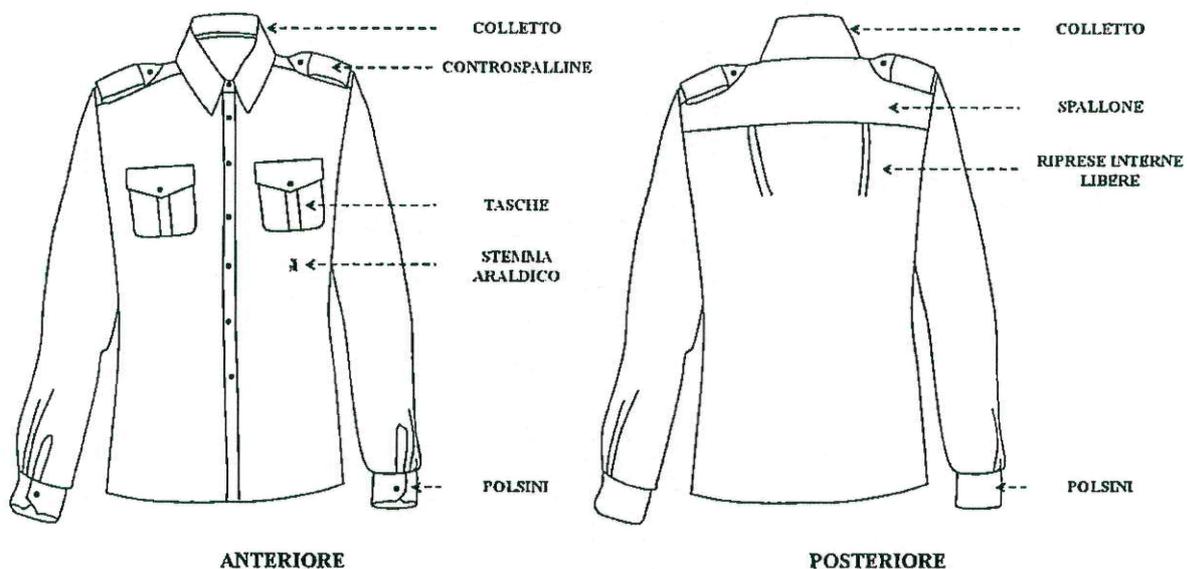


Figura 1: disegno stilizzato della camicia bianca maschile per divisa ordinaria.

La camicia, realizzata con tessuto in cotone di colore bianco stabilizzato, candeggiato a fondo e tinto in filo, si compone delle seguenti parti principali:

- un colletto del tipo all'italiana;
- uno spallone;
- un corpo;
- due maniche del tipo "a giro" con polsino;
- due tasche esterne al petto con pattina;
- due contropalline porta distintivi di qualifica.



2.1.1. Colletto

È composto da due pezzi – una *vela* ed un *listino* – sagomati ed uniti tra loro con cucitura a macchina. Il colletto è rifinito con ribattuta perimetrale come da campione ufficiale.

La *vela*, rifinita con una impuntura da 0,55 cm, è composta da:

1. due strati del medesimo tessuto della camicia (*paragrafo 3.1*), uno esterno ed uno interno, uniti tra di loro con cucitura a macchina;
2. un rinforzo interno indeformabile, con i requisiti di cui al successivo *paragrafo 3.2.1*, di colore bianco saldato mediante un processo di fusione permanente a caldo sul rovescio dello strato di tessuto esterno;
3. un altro strato di tessuto termoadesivo sagomato e applicato sul tratto indeformabile per tutta la lunghezza della vela con funzione di rinforzo (*paragrafo 3.2.1*);
4. ulteriori due rinforzi alle estremità della vela (*paragrafo 3.2.2*).

Il *listino* è composta da:

1. due strati del medesimo tessuto della camicia (*paragrafo 3.1*), uno esterno ed uno interno, uniti tra di loro con cucitura a macchina;
2. un rinforzo interno indeformabile, con i requisiti di cui al successivo *paragrafo 3.2.1*, di colore bianco saldato mediante un processo di fusione permanente a caldo sul rovescio dello strato di tessuto esterno.

Il listino finito, misura in altezza 3,4 cm al centro e 2,7 cm in corrispondenza del bordo della vela. Sullo stesso, internamente, a 0,6 cm dalla chiusura con il corpo è praticata una cucitura lineare.

Le due estremità del listino, dette “naselli”, sono sagomate come da campione ufficiale. L'estremità sinistra, a capo indossato presenta un'asola orizzontale, lievemente inclinata, con luce di 1,4 cm circa, il cui centro dista dall'estremità 1,8 cm circa. In corrispondenza di detta asola deve essere applicato, in prossimità dell'estremità destra ed a 1,8 cm circa dal bordo, un bottone in resina tipo madre perla a quattro fori, in possesso delle caratteristiche di cui al *paragrafo 3.4*.

2.1.2. Spallone

È realizzato con tessuto addoppiato, con i requisiti di cui al successivo *paragrafo 3.1*, sagomato, rifinito e cucito alle restanti parti del manufatto come da campione ufficiale.

Sullo spallone in modo simmetrico, sono cuciti n. 2 bottoni in resina tipo madre perla a quattro fori (*paragrafo 3.4*) per l'aggancio dell'asola delle contospalline.

2.1.3. Corpo

È costituito da due parti anteriori ed una posteriore, unite tra loro e rifinite al fondo con un orlo continuo accoppiato, alto finito 0,55 cm.



Parte anteriore

È composta da due unità, realizzate con il tessuto di cui al (paragrafo 3.1), costituenti rispettivamente il semi davanti destro e il semi davanti sinistro, sagomate, rifinite ed unite alle restanti parti del manufatto con cuciture realizzate come da campione ufficiale.

Sul semi davanti sinistro (a capo indossato) è realizzata, lungo il bordo libero, una ripresa addoppiata previa ripiegatura del tessuto all'interno, di larghezza pari a 3,5 cm, come da campione ufficiale. L'estremità superiore è inserita nel listino e fermata con la cucitura inferiore dello stesso. L'estremità inferiore termina, invece, con un orlo di circa 0,55 cm. Lungo l'asse verticale del ripiego centrale sono praticate, al centro n. 6 asole verticali lunghe 1,5 cm circa, con luce di 1,4 cm, realizzate la prima (distanza dal centro asola) a 6 cm circa dall'attaccatura del listino e le altre, equidistanti tra loro a circa 9 cm (distanza tra il centro delle due asole).

Sotto la tasca, a circa 4,4 cm (considerando la base), è ricamato centralmente lo stemma araldico della Polizia di Stato senza fonde, realizzato in filato di poliestere delle tonalità di colore rispondenti allo stemma ufficiale (Figura 2).



Figura 2: attuale stemma araldico della Polizia di Stato, sulla base del quale deve essere realizzato il ricamo.

Il semi davanti destro è rifinito per tutta la lunghezza con un ripiego interno addoppiato, di larghezza 3 cm, che inizia dal listino e termina al fondo della camicia. Il lembo libero interno del ripiego è curato come da campione ufficiale. L'estremità superiore di detto ripiego è inserita nel listino e fermata con la cucitura inferiore dello stesso. L'estremità inferiore, invece, è inserita nell'orlo al fondo e fermata dalla stessa cucitura di fissaggio. Lungo tale ripiego sono applicati a 1,8 cm dal



bordo, n. 8 bottoni a quattro fori del materiale di cui al *paragrafo 3.4*, di cui n. 6 posti in corrispondenza delle rispettive asole, realizzate lungo il ripiegio della parte anteriore sinistra (a capo indossato) e n. 2 rispettivamente a circa 4 cm e a 6 cm dal fondo. Questi ultimi due bottoni sono previsti come riserva dei principali qualora l'operatore dovesse perderli per distacco degli stessi dal capo in seguito all'utilizzo.

In Figura 3 è riportata a titolo puramente esemplificativo e non in scala la disposizione delle asole e dei bottoni lungo il bordo centrale.

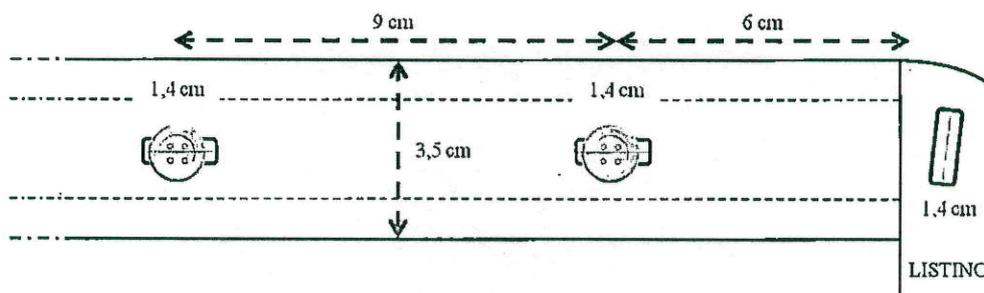


Figura 3: disposizione delle asole e dei bottoni lungo il bordo centrale a titolo esemplificativo e non in scala.

Parte posteriore

È composta da un unico tratto di tessuto di cui al *paragrafo 3.1*, sagomato ed unito alle restanti parti del manufatto con cuciture, come da campione ufficiale. La parte superiore è inserita, per 1 cm circa, tra i due tratti di tessuto che compongono lo spallaccio ed è ad esso cucito, come rilevabile dal campione ufficiale.

Sul dietro, inoltre, sono applicate n. 2 riprese interne libere, verticali, simmetriche e profonde circa 1 cm.

Il dietro termina al fondo con un orlo interno addoppiato, alto finito 0,8 cm, e fermato con un'unica cucitura realizzata in prosecuzione di quella per il fissaggio al fondo dell'orlo dei due davanti.

2.1.4. Maniche del tipo "a giro" con polsino

Ciascuna camicia deve essere provvista di n. 2 maniche lunghe, realizzate con un unico tratto sagomato del materiale di cui al *paragrafo 3.1*, chiuse inferiormente con cucitura longitudinale realizzata con macchina a due aghi, ed unite al corpo in modo che la suddetta cucitura risulti in prosecuzione di quella di unione (ai fianchi) di ciascun davanti alla parte posteriore, quindi, unite al corpo (giromanica) con cuciture eseguite con macchina a due aghi a punto "catenella" come si rileva dal campione ufficiale.



All'estremità, ciascuna manica presenta un'apertura, in corrispondenza della linea del gomito, lunga 12,0 cm circa (escluso il polsino) fermata nella parte superiore con travetta.

I lembi di tale apertura sono rifiniti rispettivamente:

- uno in corrispondenza della parte del polsino recante l'asola, con una lista addoppiata del tessuto di cui al *paragrafo 3.1*, avente le dimensioni finite di 15 cm di lunghezza e 2,0 larghezza, sagomata, cucita e rifinita come da campione ufficiale;
- l'altro, con un bordo di 0,3 cm, rifinito e cucito come da campione ufficiale

In corrispondenza della cucitura di unione di ciascuna manica al rispettivo polsino, devono esser realizzate dalla parte del polsino con asola, n. 2 riprese o pieghe libere, profonde 1,5 cm circa, fermate da un lato dalla stessa cucitura che unisce il polsino alla manica.

Le maniche terminano al fondo con un polsino (Figura 4), sagomato e rifinito come da campione ufficiale, costituito da due strati sovrapposti del tessuto avente le caratteristiche riportate al *paragrafo 3.1*, e al cui interno deve essere inserito uno strato di tessuto indeformabile termoadesivo dalle caratteristiche di cui al *paragrafo 3.2.1*, applicato sul rovescio dello strato di tessuto esterno mediante procedimento di fusione permanente a caldo.

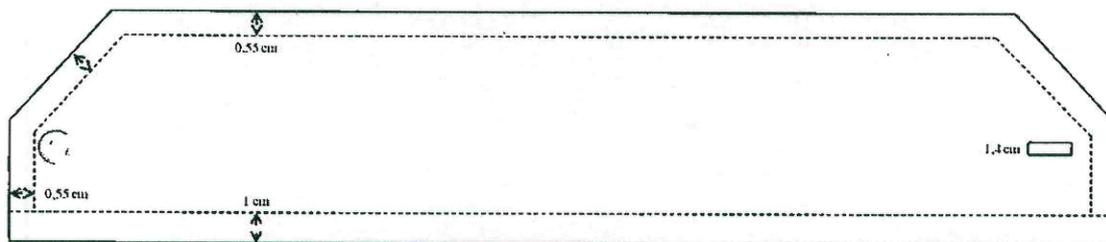


Figura 4: disegno della geometria del polsino a titolo esemplificativo non in scala.

Il polsino ha forma rettangolare, con angoli inferiori smussati come da campione ufficiale ed è munito da un lato di asola, con luce di 1,4 cm, praticata a 3,5 cm circa dall'attaccatura del polsino ed a 1,0 cm dal bordo e dall'altro del relativo bottone in resina tipo madre perla a quattro fori (*paragrafo 3.4*) posto alla stessa altezza dell'asola, come da campione ufficiale.

Su ciascun polsino deve, inoltre, essere praticata una cucitura (impuntura) perimetrale realizzata a 1,0 cm circa dalla cucitura di unione del polsino alla manica ed a 0,55 cm circa dal bordo del polsino stesso.

2.1.5. Tasche esterne al petto con pattina

Ciascun davanti presenta all'altezza del petto una tasca esterna, realizzata con il tessuto di cui al *paragrafo 3.1*, sagomata e avente gli spigoli inferiori smussati come da campione ufficiale.



La tasca, nella parte superiore è rifinita con un orlino di 0,8 cm circa ed è rinforzata agli angoli superiori con una cucitura di fermo sagomata a triangolo. Sulla tasca, al centro e per tutta la sua altezza, è realizzato un piegone detto "cannoncino" di 2,5 cm di larghezza sul quale alla distanza di circa 2,5 cm dal bordo superiore, quello di apertura della tasca, è applicato un bottone in resina tipo madre perla a quattro fori (*paragrafo 3.4*).

Al di sopra di ciascuna tasca è applicata a circa 1 cm dal bordo superiore della stessa un'aletta, di forma rettangolare, con gli angoli inferiori smussati e sagomata come da campione ufficiale. Essa è costituita da due strati sovrapposti del tessuto di cui al *paragrafo 3.1*, da un interno di rinforzo indeformabile termoadesivo applicato sul rovescio allo strato di tessuto esterno, con processo di fusione permanente a caldo (*paragrafo 3.2.1*). Sull'aletta in posizione centrale, a circa 1 cm dal bordo deve essere praticata un'asola a sviluppo verticale, con luce di 1,4 cm, atta ad alloggiare il bottone posto in corrispondenza sul "cannoncino". La parte libera è rifinita da un'impuntura a 0,55 cm circa dal bordo.

Le dimensioni delle tasche devono essere conformi alla tabella delle misure (*Capo 5*). In Figura 5 è rappresentata, non in scala, a titolo puramente esemplificativo, la geometria delle tasche. Le due tasche devono risultare allineate su entrambi i semi davanti.

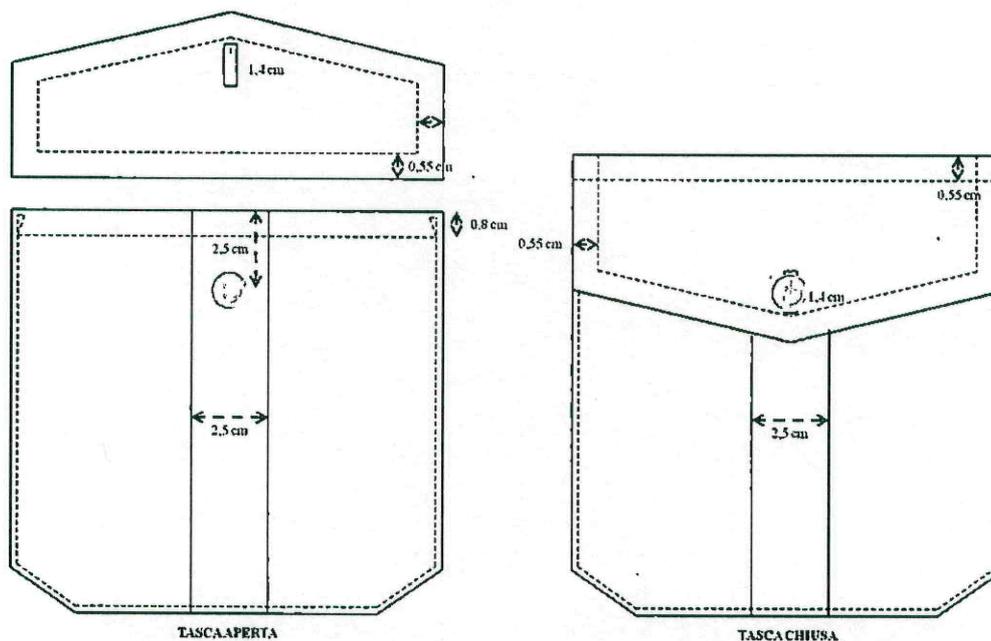


Figura 5: disegno della geometria della tasca a titolo esemplificativo non in scala.



2.1.6. Controspalline porta distintivi di qualifica

Le controspalline sono costituite da n. 2 tratti sovrapposti del tessuto di cui al *paragrafo 3.1*, rinforzati internamente da un corrispondente tratto di tessuto indeformabile termoadesivo in possesso dei requisiti di cui al *paragrafo 3.2.3*, e sagomate in punta.

Le basi delle suddette sono inserite e cucite tra il giromanica e la spalla e posizionate in modo che risulti con il lato anteriore allineato alla cucitura dello spallaccio. A capo indossato, la controspallina dovrà risultare posizionata al centro della linea mediana della spalla. L'estremità libera, sagomata a punta come da campione, presenta un'asola orizzontale con luce di 1,4 cm, che misurata dal centro è posizionata a 2 cm dalla punta, in corrispondenza della quale è applicato sullo spallaccio un bottone in resina tipo madreperla di cui la *paragrafo 3.4*.

Su ogni controspallina è praticata un'impuntura perimetrale (base esclusa) distante 0,55 cm circa dal bordo (Figura 6).

Tutte le cuciture sono realizzate con filato cucirino di colore bianco in tono con il tessuto, con le specifiche riportate al *paragrafo 3.3*.

Le controspalline avranno una modellazione definita al *Capo 5* e comunque dovranno avere una geometria tale da favorire senza difficoltà l'inserimento del tubolare con il distintivo di qualifica.

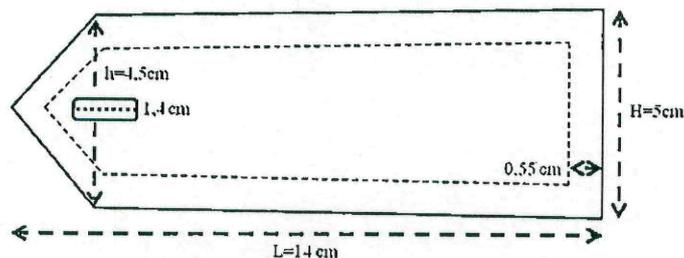


Figura 6: disegno della geometria della controspallina a titolo esemplificativo non in scala, per la taglia 43.

CAPO 3: REQUISITI TECNICI MINIMI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 settembre 2011 relativo alla denominazione delle fibre tessili e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili e successive modifiche. I metodi di prova per l'analisi quantitativa delle mischie di fibre tessili binarie e ternarie sono riportati in Allegato VIII del Regolamento stesso.

Si fa presente che tutte le materie prime ed accessori indicati nelle presenti SS.TT. devono essere non nocivi, atossici e idonei all'impiego per la confezione del manufatto. In particolare, i materiali impiegati dovranno rispettare le normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili ed in particolare:



Regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) e successive modifiche:

- In riferimento alle sostanze presenti nella lista Substances of Very High Concern (SVHC) ultima revisione, se una di queste è contenuta in una delle materie prime e accessori forniti in quantità superiore allo 0,1% in peso, sono stati assolti gli obblighi di comunicazione e notifica. Si precisa inoltre che qualora una sostanza contenuta nella lista SVHC sia contenuta anche nell'Allegato XIV "ELENCO DELLE SOSTANZE SOGGETTE AD AUTORIZZAZIONE", essa non può essere fabbricata, immessa sul mercato e utilizzata a meno che tali attività siano coperte da un'autorizzazione.
- Tutti gli articoli forniti devono rispettare i requisiti applicabili previsti dall'allegato XVII del Regolamento REACH, riguardante le restrizioni all'uso di alcune sostanze chimiche, tra cui ammine aromatiche, ftalati, composti organostannici e metalli.

Regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 relativo agli inquinanti organici persistenti e che modifica la direttiva 79/117/CEE.

Regolamento (UE) n. 528/2012 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 22 maggio 2012 relativo alla messa a disposizione sul mercato e all'uso dei biocidi.

3.1. TESSUTO PER LA REALIZZAZIONE DELLA CAMICIA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	100% cotone puro mercerizzato e sanforizzato	-	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
Massa areica	≤ 115 g/m ²	-	UNI EN 12127:1999
Colore	Filato tinto banco		UNI 9270:1988
Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo 12.000 cicli (pressione 9 kPa)	-	UNI EN ISO 12947-1/2:2000
Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 720 N Trama ≥ 300 N	-	UNI EN ISO 13934-1:2013
Contenuto di appretto	≤ 1,5 %	-	UNI 5119:1966
Variazione dimensionale al lavaggio a caldo	≤ 2,5 % nella lunghezza ≤ 2,5 % nella larghezza	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 6N, det. ECE; 10 lavaggi, asc. C) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	Grado 3	-	UNI EN ISO 12945-1: 2002 (11.000 rivoluzioni)
Solidità della tinta	Alla mercerizzazione indice di degradazione = 5sg		UNI EN ISO 105-X04:1999



	indice di scarico = 5 sg		
	Ai solventi organici (percloroetilene): indice di degradazione = 5 sg indice di scarico = 5 sg	-	UNI EN ISO 105-X05:2009
	Al sudore su tessuto multifibre DW Acido: indice di degradazione = 5 sg, indice di scarico = 5 sg Alcalino: indice di degradazione = 5 sg, indice di scarico = 5 sg	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Al lavaggio domestico e commerciale a 60°C: indice di degradazione = 5 sg indice di scarico = 5 sg	-	UNI EN ISO 105-C06:2010
Permeabilità all'aria	$\geq 65 \text{ l/dm}^2 \cdot \text{min}$	-	UNI EN ISO 9237:1997
Proprietà antipiega del tessuto	Dopo asciugatura: \geq indice 3 Dopo stiratura: \geq indice 4	-	AATCC 124:2014
Mano, aspetto, rifinitone e colore	<ul style="list-style-type: none"> - Il filo di puro cotone dovrà essere sottoposto, nei tempi e nei modi ritenuti più efficaci, al trattamento di mercerizzazione e sanforizzazione al fine di garantire una sicura e pratica manutenzione dell'indumento al lavaggio meccanico; - 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, rifinitone e colore, deve corrispondere al campione ufficiale. 		UNI 9270:1988

3.2. TESSUTO TERMOADESIVO PER INTERNI DELLA VELA E LISTINO, DEL COLLETTO E DEI POLSINI

Il cotone adoperato deve essere trattato con procedimenti, tipo "SANFOR" o equivalenti, per prevenire il restringimento. L'applicazione dei termoadesivi deve assicurare la giusta rigidità del tessuto senza mostrare alcun segno di distacco (ondulazioni, grinze o buccia d'arancia) dopo almeno tre lavaggi a umido e stiratura del manufatto, effettuati secondo la norma UNI EN ISO 6330.



3.2.1 *Tessuto adesivo interno termosaldato per vela, listino e polsini e rinforzo per vela e listino.*

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
ADESIVO INTERNO: ■ VELA, ■ LISTINO, ■ POSINI, ■ ALETTE TASCHE.	Composizione	100% Cotone trattato con resina a base di polietilene ad elevata densità	-	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
	Colore	Bianco		UNI 9270:1988
	Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
	Massa areica	Compreso di adesivo $\leq 223 \text{ g/m}^2$	-	UNI EN 12127:1999
RINFORZO VELA E LISTINO	Massa areica	Compreso di adesivo $\leq 127 \text{ g/m}^2$	-	UNI EN 12127:1999

3.2.2 *Tessuto adesivo interno termosaldato per punte vela*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Cotone trattato con resina a base di polietilene ad elevata densità	-	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Colore	Bianco		UNI 9270:1988
Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
Massa areica	Compreso di adesivo $\leq 100 \text{ g/m}^2$	-	UNI EN 12127:1999

3.2.3 *Tessuto adesivo interno termosaldato per contropalline*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Cotone trattato con resina a base di polietilene ad elevata densità	-	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Colore	Bianco		UNI 9270:1988
Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
Massa areica	Compreso di adesivo $\leq 175 \text{ g/m}^2$	-	UNI EN 12127:1999

3.3.FILATO CUCIRINO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Poliestere	-	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Colore	Bianco		UNI 9270:1988
Titolo	30 tex	$\pm 5\%$	UNI EN ISO 9275:1988
Resistenza dinamometrica a trazione	$\geq 10 \text{ N}$	-	UNI EN ISO 2062:2010
Allungamento a rottura	$\geq 15\%$	-	



3.4.BOTTONI

Devono essere del tipo resina in madre perla, con spessore di 0,3 cm, del diametro di 1 cm, a 4 fori lineati, per tonalità di colore e per grado di lucentezza corrispondente al campione ufficiale. Devono risultare 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 rilevare tracce di lesioni.

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 le camicie siano confezionate accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) le camicie devono corrispondere per dimensione e caratteristiche al campione ufficiale;
- b) i filati devono corrispondere agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto esterno e con il quale devono essere in tono;
- c) il giromanica deve essere realizzato con macchina taglia e cucì e ribattuta a due aghi;
- d) le cuciture di unione delle maniche e dei fianchi devono essere realizzate con macchina a due aghi a punto catenella elastico;
- e) le attaccature delle spalle, delle maniche e dei fianchi devono essere realizzate con sovrapposizione di strati di tessuto e doppie cuciture. La distanza tra i due aghi deve essere di 0,5 cm;
- f) le tasche al petto devono avere con orlo cucito di 0,8 cm e "cannoncino" di 2,5;



- g) le tasche devono essere rinforzate nella parte superiore con una cucitura di fermo sagomata a triangolo o con un differente disegno, purché idoneo a costituire un adeguato rinforzo;
- h) le tasche devono essere posizionate in modo da risultare allineate su entrambi i semi davanti;
- i) la lunghezza delle parti anteriori e della parte posteriore devono essere pari al fondo;
- j) il colletto e i polsini devono corrispondere per sagomatura e dimensioni a quanto prescritto ed essere realizzati utilizzando gli interni previsti;
- k) la cucitura di unione della vela al listino deve essere realizzata a regola d'arte così da non risultare visibile a colletto abbottonato;
- l) le asole a doppia travetta devono essere eseguite a regola d'arte;
- m) tutte le asole devono presentare una luce di 1,4 cm in modo da assicurare l'agevole e stabile abbottonatura;
- n) i bottoni devono essere quelli prescritti e risultare saldamente applicati in corrispondenza delle rispettive asole;
- o) particolare cura dovrà essere posta, in sede di confezione, nell'assicurare il rispetto delle dovute simmetrie delle varie parti del manufatto, con particolare riferimento al colletto, alle contropalline, al posizionamento delle alette delle tasche, alle tasche stesse e al ricamo dello stemma araldico verificando che le tonalità di colore dei filati utilizzati siano in accordo con il le tonalità di colore dello stemma.
- p) tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture devono essere effettuate 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.

Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato, rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinitura al campione di gara (Raffronto con il campione 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 $\pm 1\%$, misurate su manufatto finito, abbottonato.)

Dimensioni/Taglie		37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49
Colletto	Circonferenza collo su attacco vela	37,0	38,0	39,0	40,0	41,0	42,0	43,0	44,0	45,0	46,0	47,0	48,0	49,0
	Altezza al centro lista con colletto ripiegato	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6
	Altezza punte	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7
Aletta	Larghezza	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13
	Altezza al centro	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
	Altezza ai lati	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Controspalline	Lunghezza	12	13	13	13	13	13	14	14	14	14	14	14	14
	Larghezza all'attaccatura con le maniche	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
	Larghezza all'altezza dell'asola	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Spallaccio	Altezza centro	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
	Altezza giromanica	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Spalle	Larghezza spalla	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59
	Mezza spalla con manica	87,5	88,5	89,5	90,5	91,5	92,5	93,5	94,5	95,5	96,5	97,5	98,5	99,5
Corpo	Lunghezza al centro della parte posteriore (spallaccio compreso)	78,5	79,0	79,5	80,0	80,5	81,0	81,5	82,0	82,5	83,0	83,5	84,0	84,5
Torace	Larghezza torace (semicirconferenza)	53	55	57	59	61	63	65	67	69	71	73	75	77
Vita	Larghezza vita (semicirconferenza)	47	49	51	53	55	57	59	61	63	65	67	69	71
Fondo	Larghezza (semicirconferenza)	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70	72	74
Tasche	Larghezza e altezza tasche	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5
	Larghezza cannoncino	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Maniche	Lunghezza maniche (polsino escluso)	57	57,5	58	58,5	59	59,5	60	60,5	61	61,5	62	62,5	63
Polsino	Lunghezza	22,5	23,5	23,5	24,5	24,5	25,5	25,5	26,5	26,5	27,5	27,5	28,5	28,5
	Altezza al centro	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5

CAPO 6: IMBALLAGGIO

6.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna di ogni camicia dovranno essere cucite tre etichette. Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle successive diciture.

- 1) la prima, in posizione centrale tra la cucitura di unione del collo al corpo, in tessuto confortevole di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente al lavaggio, che riporti il numero di taglia;



- 2) la seconda, cucita in corrispondenza della cucitura di unione del davanti al dietro, in tessuto confortevole di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente al lavaggio, che riporti le seguenti indicazioni:
- scritta "POLIZIA DI STATO";
 - nominativo della ditta fornitrice;
 - numero e data del contratto;
 - taglia relativa;
 - denominazione del capo "Camicia bianca maschile per divisa ordinaria";
 - 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.
- 3) la terza, con gli stessi requisiti tecnici delle precedenti, 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 candeggiato, NO asciugatura a tamburo, ecc.) o particolari restrizioni (es: Temperatura massima di stiratura X°C).

6.2 IMBALLAGGIO

Ogni camicia, convenientemente stirata e piegata su cartone, con il colletto sorretto da un sotto collo di materiale plastico o da un tratto di cartone di opportuna consistenza, dovrà essere inserita in un sacchetto trasparente. All'interno di tale sacchetto dovrà essere inserito anche la nota informativa per l'uso e la manutenzione dell'indumento.

Su ciascun sacchetto, 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 (con indicazione: "Camicia bianca maschile per divisa ordinaria"), taglia e quantità contenute.

Le camicie imballate come sopra specificato dovranno poi essere inserite singolarmente in scatole di cartone tali da proteggere il manufatto e successivamente introdotte all'interno di colli di adeguata capacità tali da contenere al meglio i manufatti e trasportarli senza danneggiamenti. Gli stessi dovranno essere chiusi lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.

Sui due lati contigui di ciascun collo devono essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte con ulteriore indicazione dell'Ente destinatario. Il quantitativo dei manufatti da destinare a



ciascun Ente territoriale e la suddivisione nelle rispettive taglie, sarà indicato dalla Stazione Appaltante sulla base delle esigenze del Servizio Logistico.

Per consentire le operazioni di verifiche di conformità, a fine collaudo la ditta fornitrice metterà a disposizione della Commissione i nastri adesivi per richiudere definitivamente i colli.

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 si Savoia" – Via Castro Pretorio, n. 5 – 00185 Roma – Italia.

CAPO 8: ACCESSORI

Ogni capo dovrà essere corredato di una bustina contenente n. 3 bottoni in resina tipo madreperla per eventuale sostituzioni.



CAPO 9: COLLAUDO DELLA FORNITURA

La Commissione di collaudo sottoporrà la fornitura a tutte le prove merceologiche ritenute necessarie a constatare la rispondenza della stessa alle Specifiche Tecniche, al campione ufficiale ed all'eventuale campionatura approvata dall'Amministrazione. La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare i manufatti distrutti a seguito delle prove di collaudo. La fornitura dovrà essere presentata al collaudo con i capi imballati secondo le modalità previste al *Capo 6*.

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

Visto, si approva
Reggente del Settore
Direttore Tecnico Capo della Polizia di Stato
Dott.ssa Daniela PERANZONI