

## “Cintura di colore nero per divisa ordinaria”

---

---

### Specifiche Tecniche del 31.05.2019 (5)

*Precedenti revisioni: 10.01.2018 (4), 01.04.2015 (3), 12.02.2010 (2), 28.08.2007 (1).*

**Documento composto da n.9 pagine numerate, compreso il presente frontespizio.**



## CAPO 1: GENERALITÀ

La cintura di colore nero per divisa ordinaria, di cui alle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzata secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando materie prime ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

I quantitativi dei manufatti da approvvigionare e la relativa ripartizione sul territorio nazionale saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione precedente.

## CAPO 2: DESCRIZIONE

### 2.1 CINTURA

La cintura di colore nero deve essere confezionata in poliuretano o materiale equivalente. La cintura deve essere rinforzata con un'anima interna realizzata in filato sintetico di colore nero, avente titolo atto a conferire morbidezza e flessibilità così come per il campione ufficiale.

La cintura deve essere realizzata in modo da passare agevolmente all'interno dei passanti dei pantaloni della divisa ordinaria della Polizia di Stato (sia versione maschile che femminile).

Sui due lati lunghi della cintura devono essere realizzate due scanalature separate. La cucitura di colore nero deve rifinire l'intero perimetro della cintura e passare all'interno delle sopraccitate scanalature eccetto nella parte della punta e nella parte terminale (lato verticale). Il filato anch'esso sintetico e di colore nero deve presentare elevata robustezza alla trazione ed una solidità del colore comparabile a quella della cintura.

Le estremità della stessa, con forma e sagomatura del campione ufficiale, devono riportare sulla parte "iniziale" n.7 fori distanti tra loro di circa 2,2cm (distanza misurata tra i centri di due fori vicini), mentre sulla parte "finale", tagliata verticalmente, deve essere inserita la fibbia attraverso la fessura dentata.

La cintura equipaggiata anche da passante deve essere fornita in singola lunghezza e l'operatore tagliando la parte finale potrà realizzare l'adattamento più consono rispetto alla propria corporatura.

#### 2.1.1 *Dettagli dimensionali*

La cintura deve essere realizzata in modo da presentare le seguenti dimensioni, per le quali si accetta una tolleranza dell'3% rispetto alle misure del campione ufficiale:

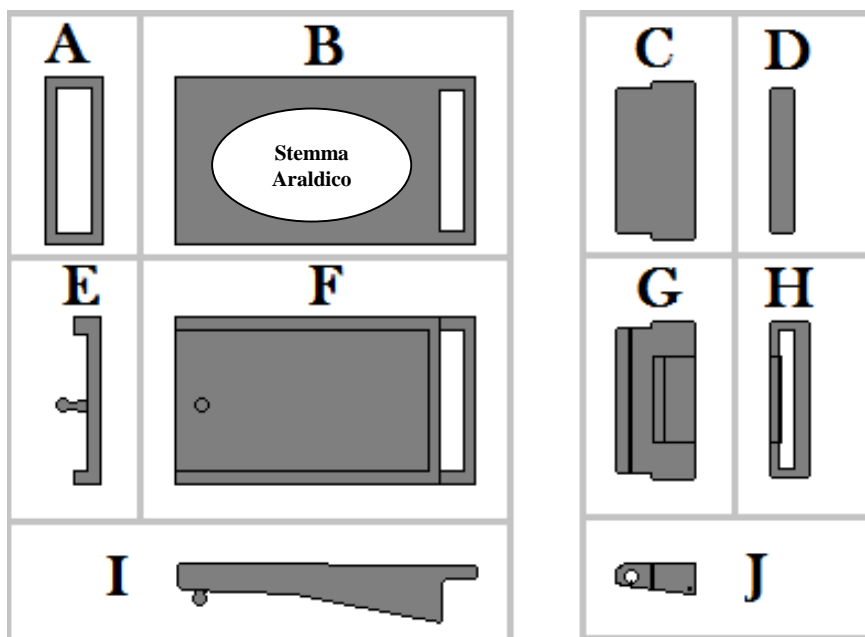
- lunghezza totale di circa 143cm, misurata sull'asse di simmetria passante per il centro dei fori, compresa la parte agganciata nella fibbia, ma esclusa la fibbia stessa;
- larghezza di circa 30mm, uniforme su tutta la lunghezza, tranne per la parte sagomata;
- spessore di circa 3mm, uniforme su tutta la lunghezza della cintura;
- lunghezza di circa 7mm della parte agganciata nella fibbia;
- lunghezza di circa 20mm della sagomatura (sull'asse di simmetria) nella parte "iniziale";

- distanza della cucitura di circa 5mm dal bordo del perimetro, eccetto nella parte della punta dove la cucitura dista circa 7mm dal bordo estremo sulla parte “iniziale”;
- lunghezza del passante di circa 90mm e larghezza dello stesso di circa 12mm, richiuso su sé stesso e con le estremità a contatto legate da un gancio metallico.

## 2.2 FIBBIA

La fibbia, realizzata in materiale metallico, deve riportare sulla superficie lo stemma araldico della Polizia di Stato (All.1). La stessa deve presentare una rifinitura nero lucida con forme e sagomature così come da Figura 1. Sul retro della stessa deve essere previsto il perno per la regolazione della lunghezza della cintura effettuabile mediante inserimento dello stesso nei fori praticati sulla cintura. La fibbia deve inoltre prevedere il passaggio necessario per l’inserimento ed il fissaggio della cintura.

La stessa deve essere progettata sia in versione femminile che maschile in quanto l’allacciatura deve essere a sinistra per la maschile e a destra per la femminile.



**Figura 1:** Rappresentazione a titolo esemplificativo della fibbia metallica con indicazione della zona dove apporre lo Stemma Araldico della Polizia di Stato. Tolleranze sulle dimensioni 3% rispetto alle misure del campione ufficiale.

- vista laterale interna della fibbia, di cui un lato lungo è agganciato nel perno di fissaggio, mentre sull’altro lato lungo è ricavata una barra, la quale permette il facile inserimento e passaggio della cintura;
- superficie frontale della fibbia, su cui è riportato lo Stemma Araldico della Polizia di Stato, con lavorazione mediante pressofusione o tecnica equivalente;

- C. superficie frontale anteriore del perno di fissaggio della cintura;
- D. vista laterale del perno di fissaggio, dal lato rivolto verso la fibbia;
- E. vista laterale esterna della fibbia, in cui è visibile un perno metallico di aggancio che, inserito nei fori di regolazione, agisce da fermo della cintura;
- F. vista posteriore della fibbia, costituita da una bordatura di circa 3 mm in rilievo su 3 lati e dal perno di aggancio in metallo, per il fissaggio della parte “iniziale” della cintura;
- G. superficie frontale posteriore del perno di fissaggio della cintura, sul quale è ricavato un ponticello / barra, che permette il facile inserimento e fissaggio della parte “finale” della cintura tramite un adattatore mobile in metallo che, chiudendosi a sportello, fissa la cintura su un estremo e la barra all’altro estremo;
- H. superficie laterale del perno di fissaggio, dal lato rivolto verso la cintura, all’interno del quale va inserita la parte “finale” della cintura stessa e mantenuta stabile nella zona centrale interna tramite n°8 dentini d’incastro presenti sul lato interno del ponticello;
- I. superficie superiore e inferiore della fibbia;
- J. superficie superiore e inferiore del perno di fissaggio della cintura, in cui è visibile a sinistra la struttura del perno a uncino (in cui viene agganciata la fibbia) e sull’angolo in basso a destra il cilindretto passante su tutto il perno, necessario per la rotazione dell’adattatore.

Con la chiusura a sportello dell’adattatore viene fissata la cintura su un estremo e la barra all’altro estremo, come da campione ufficiale.

### 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 Cintura

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Identificazione – metodo spettrofotometrico nell'IR	Poliuretano o equivalente	UNI ISO 4650:2013
Colore	Nero	UNI 9270:1988
Resistenza alla Trazione ed all'allungamento	Assenza di danneggiamenti $\geq 15$ MPa	UNI EN ISO 12803:2001
Resistenza alla Abrasione	Assenza di danneggiamenti dopo 25600 cicli a secco dopo 12800 cicli a umido	UNI EN ISO 13520:2006
Resistenza agli agenti atmosferici	$\geq 4$ scala dei blu (100 ore)	UNI EN ISO 105 B02:2002

### 3.2 Fibbia

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	ZAMA o equivalente	UNI EN ISO 1774:1999
Rifinitura	Nero lucidato e protetto con vernice trasparente	UNI 9270:1988
Resistenze	Nebbia salina neutra	UNI EN ISO 9227:2012
	Resistenza all'umidità	UNI EN ISO 6270-2:2005
	Rilascio del Nichel	UNI EN 1811:2011 UNI EN 12472:2009

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 alla data di approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero alla data dell'esecuzione contrattuale 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 cinture siano confezionate accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) le cuciture siano ben tese realizzate in modo da non presentare irregolarità (nodi, punti lenti o saltati, fili penduli e simili), non devono le stesse presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani;
- b) i filati siano in tono con il tessuto e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;
- c) la cintura in tutte le parti corrisponda, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche.

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

#### **CAPO 5. ALLESTIMENTO – TAGLIE E DIMENSIONI**

La cintura dovrà essere realizzata in unica taglia con lunghezza totale di 135cm  $\pm$  3%, misura calcolata dal perno di aggancio della fibbia al foro centrale (n.4) del fusto della cintura, come rilevabile dal campione ufficiale.

#### **CAPO 6: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO**

##### **6.1 ETICHETTATURA**

Sul lato posteriore della cintura dovrà essere applicata, una etichetta con dicitura indelebile e resistente ai lavaggi, contenente le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";

- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- denominazione del capo: “Cintura per divisa ordinaria”;
- composizione del manufatto 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 un’etichetta prive anche parzialmente delle suddette diciture.

## 6.2 IMBALLAGGIO

La cintura, corredata di fibbia protetta da velina, dovrà essere inserita in una custodia in materiale plastico trasparente o in scatola di cartone avente adeguate dimensioni e spessore. All’interno di ogni confezione dovrà essere inserito anche un foglio illustrativo relativo alla manutenzione dell’manufatto.

Su ciascuna confezione, tramite stampigliatura, oppure su un’etichetta autoadesiva, 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 manufatto ivi contenuto: “Cintura per divisa ordinaria”;

Il quantitativo 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 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 dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte con ulteriore indicazione dell’Ente destinatario e del qualitativo di manufatti ivi contenuti.

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 Commissione di collaudo sottoporrà la fornitura a tutte le prove merceologiche ritenute necessarie a constatare la rispondenza della stessa alle Specifiche Tecniche, ai campioni ufficiali 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*.



**All.1:** Stemma araldico della Polizia di Stato.

