



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

Specifiche Tecniche del 09.01.2018

***V-BeI_ob18: BERRETTO INVERNALE PER
DIVISA OPERATIVA DI BASE***

Il presente documento è composto di n. 10 pagine numerate e n.1 prospetto.

CAPO 1 - GENERALITÀ

Il berretto “tipo baseball”, di cui alle presenti specifiche tecniche, destinato a tutto il personale della Polizia di Stato che svolge servizio operativo, deve essere realizzato secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

Il berretto è previsto in complessive n. 3 taglie così come descritto al *Capo 5*.

I quantitativi di manufatti da approvvigionare e la relativa ripartizione in taglie saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione precedente.

CAPO 2 - DESCRIZIONE

Il berretto “tipo baseball” deve essere realizzato in tessuto 100% lana vergine di colore blu, con le caratteristiche riportate al *Capo 3*. La parte posteriore inferiore è regolata mediante un nastro in velcro che ne permette la massima indossabilità ed è, inoltre, fornita di un'apertura, come da campione ufficiale, di dimensioni adeguate tali da permettere al personale femminile una idonea acconciatura in rispetto del decoro dell'uniforme.

Il berretto è composto da:

- cupola;
- parte frontale;
- visiera;
- bordo perimetrale interno cupola (fascia tergisudore);
- fodera.

2.1 CUPOLA

È formata da 5 “pannelli” di tessuto, di cui due posteriori, due laterali ed uno anteriore (parte frontale) a due punte di tessuto, cuciti tra loro come da campione ufficiale. Sulla sommità, al centro della cupola, è presente un bottone in metallo ancorato alla stessa (in corrispondenza dell'unione dei pannelli) in modo da garantire l'idonea resistenza meccanica durante l'utilizzo. Quest'ultimo deve essere interamente foderato con lo stesso tessuto della cupola.

2.2 PARTE FRONTALE

È costituita in un sol pezzo dello stesso tessuto della cupola, sagomata come da campione ufficiale.

Internamente è rinforzata con uno strato di tessuto di cotone adesivato, il tutto confezionato come da campione ufficiale.

In posizione centrale è ricamato il fregio istituzionale di prescrizione (v. *Allegato 1*), che per dimensioni e rifiniture deve essere conforme al campione ufficiale, al di sopra del quale è realizzata, sempre centralmente, una cucitura che termina sulla sommità della cupola, in corrispondenza del bottone in metallo.

Al fine di verificare l'accuratezza del ricamo, la ditta aggiudicataria dovrà mettere a disposizione dell'Ufficio Tecnico il file in coordinate vettoriali e la riproduzione tessile del fregio di prescrizione.

2.3 VISIERA

Sagomata come da campione ufficiale, è costituita da due strati dello stesso tessuto della cupola, uniti tra loro a mezzo cucitura, rinforzata all'interno con materiale plastico stampato a caldo di idoneo spessore, come da campione ufficiale.



Allo scopo di garantire la massima adesione tra i diversi strati, la visiera presenta lungo il profilo esterno una doppia impuntatura come da campione ufficiale

La visiera deve essere unita alla cupola nella parte frontale a mezzo cucitura per “sovrapposizione” come da campione ufficiale.

2.4 BORDO PERIMETRALE INTERNO CUPOLA (FASCIA TERGISUDORE)

Lungo il bordo inferiore, internamente, per tutta la circonferenza della cupola (fatta eccezione per un tratto della parte posteriore al centro, in corrispondenza della svasatura semicircolare realizzata sui due pannelli posteriori) è applicata, una fascia tergisudore di colore blu in tinta con il tessuto esterno, 100% cotone, alta circa 30 mm, rinforzata all'interno in TNT, così come da campione ufficiale. Nella parte posteriore, in corrispondenza della nuca, a chiusura della svasatura, è posizionata una fettuccia di regolazione con velcro atto a migliorare l'indossabilità.

2.5 FODERA INTERNA

La fodera interna è costituita da tessuto tela 100% cotone di colore blu in tinta con il tessuto esterno. È formata da sei pezzi cuciti insieme e fermati ai bordi come da campione ufficiale.

2.6 FILATO CUCIRINO

Tutti i filati impiegati dovranno essere in tono con i tessuti e rispondere agli stessi requisiti di solidità del colore.

Per foggia, sagomatura, dimensioni (variabili in relazione allo sviluppo delle taglie di cui al *Capo 5*) e rifinitura le varie parti che compongono il berretto devono corrispondere al campione ufficiale.

CAPO 3 - REQUISITI TECNICI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e 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 all'etichettatura e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili” e successive modifiche.

I metodi per l'analisi quantitativa delle mischie di fibre tessili binarie e ternarie sono riportati nell'Allegato VIII del Regolamento stesso.

Si fa presente che tutte le materie prime ed accessori indicati nelle presenti SS.TT. dovranno essere non nocivi, atossici e idonei all'impiego per la confezione del manufatto.

Nello specifico, i materiali utilizzati devono rispettare normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili, 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 TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Colore (valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 d/8° riflessione speculare inclusa)	Blu scuro L*= \pm 15,05 a*= \pm 0,27 b*= \pm 3,42	$\Delta E_{CMC 2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009 Riferimento al campione ufficiale: UNI 9270:1988
Composizione	100% Lana vergine	-	Reg. UE n. 1007:2011
Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
Massa areica	350 g/m ²	\pm 10%	UNI EN 12127:1999
Resistenza a trazione	Ordito: \geq 300 N Trama: \geq 300 N	-	UNI EN ISO 13934-1:2013
Solidità della tinta: scala dei grigi (sg) scala dei blu (sb)	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): \geq 5/6 sb	-	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Al sudore acido: • degradazione \geq 4 sg • scarico \geq 4 sg	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Al sudore alcalino: • degradazione \geq 4 sg • scarico \geq 4 sg	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Ad abrasione: • a secco \geq 4 sg, • ad umido \geq 3 sg scarico sia su ordito che trama (valor medio)	-	UNI EN ISO 105-X12:2003
	Ai solventi organici: • degradazione \geq 4 sg • scarico \geq 4 sg	-	UNI EN ISO 105-X05:1999
	Lavaggio a secco: • degradazione \geq 4 sg • scarico \geq 4 sg	-	UNI EN ISO 105-D01:2010
	Al lavaggio a 30°C dopo 10 cicli: • degradazione \geq 3 sg	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met. 3N, det. ECE, asc. Tipo C in piano, 10 cicli) UNI EN 20105-A02:1996



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

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Variazione dimensionale al lavaggio ad umido	$\pm 3 \%$	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 20 lavaggi, asciugamento tipo C) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Resistenza abrasione	Primi 2 fili rotti: ≥ 20000 cicli (p = 9 kPa)	-	UNI EN ISO 12947-1 e 2:2000
Pilling	Livello ≥ 3 – moderata pelosità superficiale e/o moderato pilling. Palline di dimensioni e densità variabili che ricoprono parzialmente la superficie della provetta ≥ 2.000 cicli	-	UNI EN ISO 12945-2:2002
Resistenza allo scorrimento dei fili del tessuto in corrispondenza delle cuciture	Scorrimento delle cuciture > 200 N Sia in ordito che in trama	-	UNI EN ISO 13936:2004
Fattore di protezione UV	UPF > 30	-	UNI EN 13758-1-2:2007
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 9270:1998

3.2 FODERA INTERNA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Cotone 100%	-	Reg. UE n. 1007:2011
Colore	In tono con il tessuto esterno		
Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
Massa areica	150 g/m^2	$\pm 5\%$	UNI 5114:1982
Solidità della tinta: scala dei grigi (sg)	Al sudore: <ul style="list-style-type: none"> acido ≥ 4 sg alcalino ≥ 4 sg degradazione e scarico	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Solventi organici: <ul style="list-style-type: none"> scarico ≥ 4 sg degradazione ≥ 4 sg 	-	UNI EN ISO 105-X05:1999
	Al lavaggio a 30°C dopo 10 cicli: <ul style="list-style-type: none"> degradazione ≥ 3 sg 	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met. 3N, det. ECE, asc. Tipo C in piano, 10 cicli) UNI EN 20105-A02:1996



CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Variazione dimensionale al lavaggio ad umido	$\pm 3 \%$	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 20 lavaggi, asciugamento tipo C) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Resistenza abrasione	Primi 2 fili rotti: ≥ 20000 cicli ($p = 9$ kPa)	-	UNI EN ISO 12947-1 e 2:2000
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito, esente da imperfezioni e/o difetti (impurità, strie, ombreggiature, barrature, nodi e falli). Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.		UNI 9270:1998

3.3 FASCIA TERGISUDORE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Cotone 100%	-	Reg. UE n. 1007:2011
Colore	In tono con il tessuto esterno		
Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
Massa areica	95 g/m^2	$\pm 5\%$	UNI 5114:1982
Variazione dimensionale (metodo al vapor saturo)	Ordito: $\leq 3\%$ Trama: $\leq 3\%$	-	UNI EN ISO 9294-4:1988
Variazione dimensionale (metodo della bagnatura a freddo)	Ordito: $\leq 3\%$ Trama: $\leq 3\%$	-	UNI EN ISO 9294-5:1988
Solidità della tinta: scala dei grigi (sg)	Al sudore: • acido ≥ 4 sg • alcalino ≥ 4 sg degradazione e scarico	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Solventi organici: • scarico ≥ 4 sg • degradazione ≥ 4 sg	-	UNI EN ISO 105-X05:1999
	Al lavaggio a 30°C dopo 10 cicli: • degradazione ≥ 3 sg	-	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met. 3N, det. ECE, asc. Tipo C in piano, 10 cicli) UNI EN 20105-A02:1996
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito, esente da imperfezioni e/o difetti (impurità, strie, ombreggiature, barrature, nodi e falli). Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale		UNI 9270:1998



I suddetti requisiti tecnici dovranno essere soddisfatti dal capo finito.

Tuttavia, la commissione incaricata di eseguire il collaudo (cfr. *Capo 8*), sentito il parere dei laboratori merceologici incaricati di svolgere le analisi richieste, potrà decidere di eseguire le prove di cui sopra sul tessuto (materia prima), qualora le parti componenti il capo finito non siano di dimensioni idonee per effettuare le caratterizzazioni prescritte.

Qualora siano intervenuti aggiornamenti delle normative, dalla data di approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento all'analisi di laboratorio, si applicano quelle in vigore.

CAPO 4 - DETTAGLI DI LAVORAZIONE

In sede di esecuzione contrattuale tutti gli accessori del capo 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.

L'utilizzazione di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzata dalla stazione appaltante nella fase antecedente all'inizio delle lavorazioni.

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 i 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:

- il berretto in tutte le sue parti corrisponda, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- le cuciture ed i filati impiegati siano conformi alla descrizione nelle presenti specifiche tecniche e al fine cui il capo sarà adibito;
- i filati siano in tono con il tessuto esterno e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;
- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui.

Il tessuto dovrà, altresì, risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e dovrà corrispondere per mano ed aspetto e rifinitura al campione ufficiale (raffronto con il campione ufficiale secondo la UNI 9270:1988).

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

CAPO 5 - ALLESTIMENTO - TAGLIE E DIMENSIONI

Dovranno essere previste 3 taglie:

- taglia S/M: corrispondente alle taglie dalla 52 alla 55;
- taglia L: corrispondente alle taglie dalla 56 alla 58;
- taglia XL: corrispondente alle taglie dalla 59 alla 62.

È ammessa una tolleranza sulle dimensioni dei capi del $\pm 2\%$.

CAPO 6 - SIMBOLI, ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 SIMBOLI ED ETICHETTATURA

Nella parte interna del berretto dovrà essere applicata, cucita lungo tutto il perimetro, un'etichetta in tessuto di adeguate dimensioni e di colore bianco su cui sono stampigliate con caratteri indelebili e resistenti al lavaggio le seguenti indicazioni:

- scritta “POLIZIA DI STATO”;
- denominazione del capo “Berretto invernale per divisa operativa”;
- composizione del tessuto in base alla normativa vigente;
- numero e data del contratto;
- nominativo della ditta fornitrice;
- taglia;
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla seguente normativa: Legge n°126/1991 – D.M. n°101/1997 – UNI EN ISO 3758:2012.

Una seconda etichetta, con gli stessi requisiti tecnici della prima, dovrà riportare in modo chiaro e leggibile, esplicitate con testo di carattere adeguato, tutti i trattamenti cui il berretto NON può essere sottoposto (es.: NO candeggio, ecc.) o particolari restrizioni (es: Temperatura massima di lavaggio ...°C).

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

6.2 IMBALLAGGIO

Un numero congruo di berretti, in funzione delle esigenze logistiche di distribuzione, dovrà essere immesso in un sacchetto trasparente di spessore e dimensioni adeguate. Il lembo aperto del sacchetto dovrà essere chiuso con un tratto di nastro adesivo. All'interno di ogni sacchetto dovrà essere inserito un foglio illustrativo per la manutenzione del berretto.

Su ciascun sacchetto, tramite stampigliatura, oppure su un talloncino di carta, in modo che risulti leggibile dall'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- scritta “POLIZIA DI STATO”;
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione, taglia e quantità dei capi contenuti;
- numero e data del contratto di fornitura.

Un numero congruo di sacchetti, contenenti i berretti, dovrà essere opportunamente inserito in una scatola di cartone ondulato di idonee dimensioni e robustezza, in relazione alle necessità logistiche di distribuzione.

Su ogni scatola sarà posta un'etichetta autoadesiva di carta leggibile dall'esterno e riportante le seguenti indicazioni:

- scritta “POLIZIA DI STATO”;
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione, taglia e quantità dei capi contenuti;
- numero e data del contratto di fornitura;
- ente destinatario: da individuarsi nelle sedi che saranno fornite per la consegna con elenco a parte.

Il quantitativo e l'attagliamentamento dei capi 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.

Le scatole di cartone, di adeguata capacità, dovranno presentare i requisiti necessari allo scopo di contenere al meglio il prodotto al suo interno e trasportarlo senza danneggiamenti. La chiusura



delle scatole sarà completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro adesivo di idonea tenacità, alto non meno di 50 mm.

Su due lati contigui di ciascuna cassa dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte.

Per consentire le operazioni di collaudo la ditta fornitrice consegnerà a parte i nastri adesivi occorrenti per richiudere definitivamente gli scatoloni 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 fa riferimento al campione ufficiale di "berretto invernale per divisa operativa" depositato presso:

*Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato del Ministero dell'Interno - V Settore Equipaggiamento
Via del Castro Pretorio, n°5 - 00185 Roma – Italia*

La presenza di rilevanti ed evidenti difformità rispetto a quanto descritto nelle presenti S.T. e rispetto al campione ufficiale sarà causa di rifiuto al collaudo.

CAPO 8 - COLLAUDO DELLA FORNITURA

Il collaudo della fornitura consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto al campione ufficiale ed alle presenti S.T.. La commissione di collaudo sottopone la fornitura a tutte le prove ritenute necessarie a constatare la rispondenza della stessa alle specifiche tecniche ed al campione ufficiale.

Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto.

Le forniture dovranno essere presentate al collaudo con i capi imballati nelle modalità previste al *Capo 6*.

I materiali posti a collaudo dovranno essere predisposti alla distribuzione come da riparto nazionale precedentemente inviato dal Servizio Logistico della Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale.



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

In occasione del collaudo l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta, presso i propri laboratori merceologici o presso i laboratori esterni accreditati tutte le prove merceologiche ritenute opportune al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare i manufatti distrutti nelle prove di collaudo.

ALLEGATO 1



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

