

**“E-FBT\_ODB19”: FONDINA BLU IN TESSUTO PER  
DIVISA OPERATIVA DI BASE”**

---

---

**Specifiche Tecniche del 07.10.2019**

*(prec. vers. del 01.03.2013)*



Il presente documento è composto di n. 13 pagine numerate e n.1 prospetto.

## CAPO 1. GENERALITÀ

La fondina di colore blu per la divisa operativa, 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.

Deve essere realizzata in 2 versioni, destra (DX) e sinistra (SX).

## CAPO 2. DESCRIZIONE

### 2.1. FONDINA DA FIANCO AD ESTRAZIONE RAPIDA

La fondina da cinturone, che ha una posizione fissa durante l'uso, ma regolabile solo lungo l'asse verticale tramite un sistema a viti in tre differenti posizioni, così come si rileva dal campione ufficiale, deve essere adeguata per il porto e l'estrazione rapida in condizioni operative, delle pistole Beretta modello 92 FS e 92 SB.

La fondina deve presentare:

- ✓ un *corpo fondina*;
- ✓ un *sistema di aggancio* al cinturone (placca);
- ✓ *due sistemi di sicurezza* (primario e secondario).

Il *corpo fondina* deve presentare un'apertura nella parte inferiore in corrispondenza del vivo di volata (Figura 1), una nella parte superiore ed avere una struttura compatta e sagomata come da campione ufficiale in modo da garantire: da una parte, che il grilletto ed il cane siano ben protetti e nascosti durante il porto dell'arma in modo da assicurare un elevato livello di sicurezza in tutte quelle situazioni in cui ci si trova ad operare in zone affollate (mezzi pubblici, concerti, etc...); dall'altra, soddisfare le necessità correlate all'estrazione rapida e al riposizionamento in fondina usando una sola mano e senza guardare l'arma. In altre parole, deve essere permesso un movimento fluido e unico che consenta di operare in sicurezza e rapidità anche in situazioni di stress e ad alto rischio dettate dall'operatività delle azioni di polizia.

Il *corpo fondina*, come da campione ufficiale, deve essere assemblato e sagomato in tutte le sue parti, che si possono identificare in:

- ✓ un tessuto principale,
- ✓ una guida interna sul frontale,
- ✓ un'anima nella parte posteriore,
- ✓ due placche di rinforzo opportunamente fissate e sagomate rispettivamente nel lato interno aderente al fianco (rinforzo) e lato esterno del corpo fondina (mascherina).

Il *tessuto principale* che presenta un triplo strato (*trilaminato*) è confezionato meccanicamente mediante incollaggio e rifinito con una bordura di nastro alto **22 mm**. Il trilaminato è strutturato all'esterno in tessuto di poliammide (cfr. *par. 3.1*), sul lato interno del corpo fondina in tessuto di cotone (fodera interna) e centralmente imbottito con polietilene espanso di adeguato spessore al fine di salvaguardare l'arma da eventuali urti.

Il tessuto principale così confezionato e sagomato come da campione ufficiale, deve essere ripiegato in modo che: nella parte posteriore venga applicata un'anima in materiale gommoso, fissata in modo opportuno con tre viti come da campione ufficiale, allo scopo di proteggere e bloccare la corsa del grilletto dell'arma e creare il vano utile per l'inserimento della stessa in fondina; nella parte anteriore lungo il profilo interno in corrispondenza della ripiegatura del tessuto principale deve essere presente una guida in TPU (polimero a base poliuretanic), sagomata in modo da adempiere allo scopo di protezione degli organi di mira dell'arma (figura 1, vista dal basso).

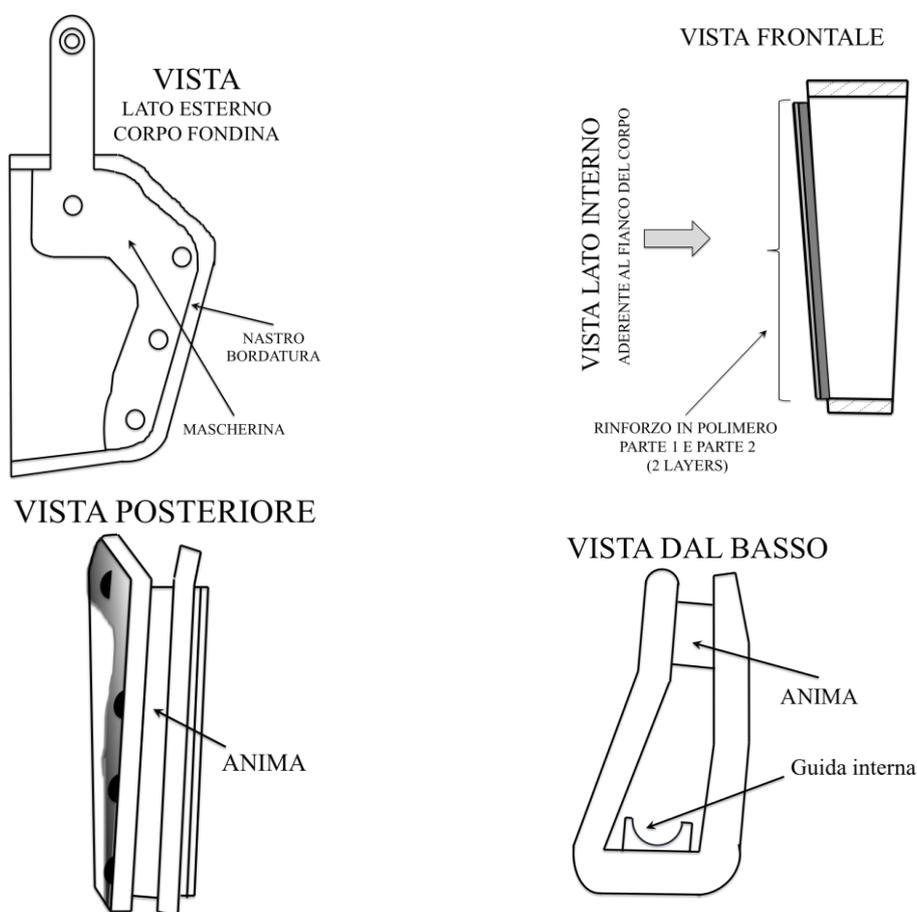


Figura 1: Schematizzazione delle viste della fondina a titolo esemplificativo

Al fine di consentire il collegamento con il cinturone, sul lato interno del corpo fondina aderente al fianco dell'operatore, è applicato mediante robusta cucitura un rinforzo in polimero (*parte 1*). Al di sopra di tale rinforzo, posto ad interfaccia del sistema di aggancio (di seguito definito), deve essere posizionato un ulteriore strato in polimero (*parte 2*) sagomato, come anche la *parte 1*, come da campione ufficiale.

Tale rinforzo (*parte 1*), applicato al corpo fondina mediante una cucitura di idonea resistenza, deve garantire un doppio fine: assicurare maggiore resistenza meccanica alla fondina nel suo complesso e, al contempo, sagomare il tessuto principale privo di rigidità.

Il rinforzo (*parte I*), inoltre, deve presentare n. 9 filettature parte femmina disposte in maniera opportuna e precisa in modo da garantire l'accoppiamento con le tre viti (M4) a testa grande e consentire, così, la regolazione in altezza del porto in cintura in altrettanti differenti posizioni.

Inoltre, il rinforzo deve essere forato in tre punti in corrispondenza delle viti (M4) a testa grande previste per il bloccaggio dell'anima al tessuto principale. Tali fori devono essere dimensionati e sagomati in modo da garantire la resistenza dell'accoppiamento nel suo complessivo e accogliere le eventuali boccole filettate poste all'estremità delle rispettive viti di ancoraggio, il tutto come da campione ufficiale, con l'accortezza che le estremità delle viti siano completamente inglobate nello spessore del rinforzo.

Infine, sul lato esterno del corpo fondina (Figura 1) è prevista una mascherina in materiale polimerico, sagomata come da campione ufficiale ed unita al tessuto principale una doppia cucitura di idonea resistenza.

Tutti i bordi liberi del corpo fondina sono protetti e rifiniti con una bordatura di nastro alta 22 mm in **poliammide**.

Il *sistema di aggancio* al cinturone, sagomato in modo funzionale allo scopo ed ancorato al corpo fondina come da campione ufficiale tramite 3 viti filettate (M4) a testa grande disposte opportunamente, deve presentare una lunghezza di 190 mm ca., ed avere due asole alte 52 mm  $\pm$  1 per il passaggio del cinturone. Al fine di evitare lo spostamento orizzontale della fondina sul cinturone le due asole nella loro parte alta devono presentare un restringimento della larghezza e una diversa inclinazione o, in alternativa, la presenza di un dispositivo "*frena-cintura*".

I *due sistemi di sicurezza* (primario e secondario), devono assicurare l'arma nella fondina impedendone la fuoriuscita per gravità o colluttazione ed al contempo impedire che la stessa possa esser sfilata da un aggressore in determinate situazioni concitate.

Gli stessi devono essere realizzati tramite l'utilizzo di due lacci, un bottone a pressione e un sistema tipo ghigliottina (figura 2). Dei due lacci, il primo di lunghezza tale da passare al di sopra del cane della pistola, deve avere un'estremità inserita tra la mascherina in polimero ed il tessuto principale e fissata al corpo fondina mediante un rivetto. All'altra estremità deve essere fissata la parte femmina del bottone a pressione di chiusura. In particolar modo, deve essere assicurato che il retro del bottone a pressione parte femmina fissata sul laccio o il laccio stesso sia conformato in modo che compiendo l'operazione di chiusura e quindi di attivazione del sistema di sicurezza secondario si vada accidentalmente ad agire sulla sicura dell'arma (inserendola o disinserendola).

In altre parole **il movimento del laccio non deve agire sulla sicura dell'arma in alcun modo**. Il secondo laccio è composto da:

- ✓ un'asticella semirigida, inserita tra il rinforzo in polimero lato interno aderente al fianco ed il tessuto principale, deve essere fissata mediante 2 rivetti,
- ✓ dalla parte maschio del bottone a pressione,
- ✓ da un cappuccio scorrevole (cd. ghigliottina) che funge da blocco del bottone a pressione chiuso.

### Parti fondamentali dei sistemi di sicurezza

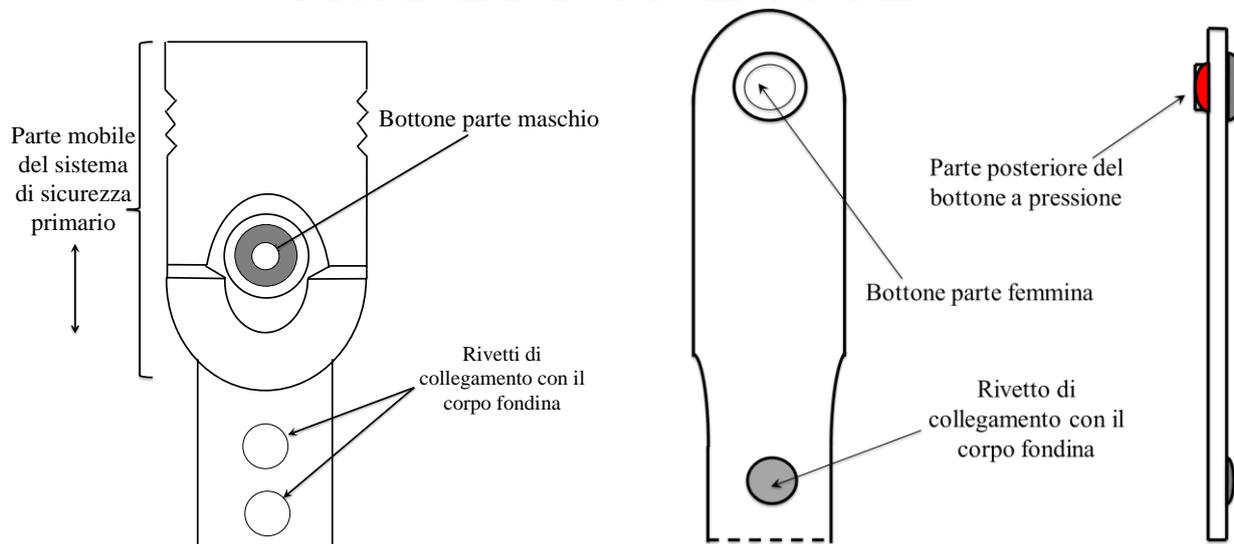


Figura 2: Schematizzazione dei sistemi di sicurezza: sistema ghigliottina (sinistra), laccio di chiusura nelle due viste (destra)

In sintesi, la fondina deve presentare due sistemi di sicurezza (cd. *sistemi di ritenzione*):

- il secondario, rappresentato dal bottone a pressione;
- il primario rappresentato dal sistema a ghigliottina.

Ne deriva che ai fini dell'estrazione dell'arma dalla fondina sarà necessario disattivare i due sistemi di sicurezza facendo scorrere verso il basso il cappuccio della ghigliottina e, successivamente, sganciare il bottone a pressione, come da campione ufficiale.

Entrambi i sistemi devono esser progettati e realizzati in modo tale che il mal funzionamento di entrambi o di uno di essi non deve influenzare l'estrazione della stessa.

La fondina in tutte le fasi del procedimento di acquisto potrà essere sottoposta a prove empiriche per la verifica della funzionalità richiesta alla medesima, con particolare rilevanza per quel che riguarda l'estrazione e l'inserimento dell'arma secondo quanto richiesto dalle necessità operative e quanto specificato in precedenza nelle presenti specifiche tecniche. In particolar modo, la fondina dovrà impedire, durante la fase di inserimento della pistola al suo interno, l'arretramento del carrello otturatore con conseguente armamento "accidentale".

A tal proposito si raccomanda, in fase di realizzazione dei manufatti, di porre particolare attenzione al confezionamento ed all'assemblaggio delle varie parti della fondina, così da garantire la perfetta funzionalità operativa della stessa.

## 2.2 CORREGGIOLO A SPIRALE

Accessorio della fondina è il correggiolo a spirale per assicurare l'arma al cinturone.

Costituito da una spirale di colore blu in tono con il tessuto del cinturone per divisa operativa e dei suoi accessori. All'interno della spirale è presente un trefolo a 25 capi ( $\pm 5$ ) ad alta tenacità, isolato prima da una guaina di copertura in PVC e poi da altre due in PU.

Il tondino della spirale si presenta alla fine con un diametro di 4,5 mm ( $\pm 0.5$  mm) le cui estremità non spiralate sono ripiegate all'interno di due capi-morti costampati, formando le due asole per l'alloggiamento di un moschettone e di una campanella a "D" di metallo. La lunghezza totale della sola parte a spirale è di 225 mm ( $\pm 20$  mm) (come mostrato in figura sottostante).

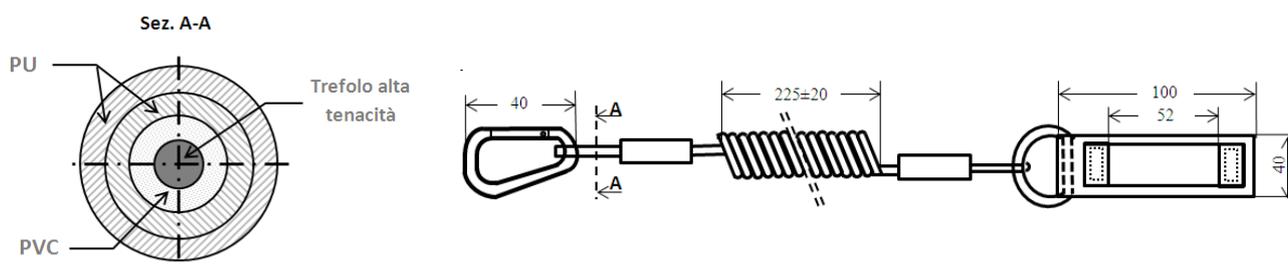


Figura 3 Schema del correggiolo (a sinistra) e sezione del tondino della spirale (a destra), disegno non in scala.

La campanella metallica a "D" unita ad un passante in materiale polimerico (luce 52 mm) consente il collegamento con il cinturone in dotazione al personale P. di S..

Per migliorare la resistenza alla trazione, sulla parte opposta della campanella metallica è montato un moschettone senza ghiera in acciaio inox AISI 316, modello alpinismo, con chiusura automatica a molla di idonea resistenza, tale da garantire una chiusura sicura e perfetta. Il diametro del moschettone deve garantire la piena compatibilità con l'anello presente sul calcio della pistola in dotazione individuale al personale P. di S..

### CAPO 3. REQUISITI TECNICI 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 FONDINA*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% poliammide 6.6	ASTM D 276 + AATCC 20 + Reg. UE N 1007/2011
Colore (valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 d/8° riflessione speculare inclusa)	Blu L*=24,07; a*=-1,06; b*=- 7,31  $\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001  UNI EN ISO 105-J03:2009
Titolo del filato	$\geq 700$ dtex ordito $\geq 700$ dtex trama	UNI 9275:1988
Armatura	Tela	UNI 8099:1980
Massa areica	$\geq 310$ g/m <sup>2</sup>	UNI EN ISO 12127:1999
Resistenza a trazione	Ordito: $\geq 2900$ N Trama: $\geq 2500$ N	UNI EN ISO 13934-1 :200:2000
Resistenza a lacerazione	Ordito: $\geq 300$ N Trama: $\geq 300$ N	UNI EN ISO 13937-2:2002
Resistenza all'abrasione	Con p= 12 kPa Primi 2 fili rotti: $\geq 50.000$ cicli	UNI EN ISO 12947:2000
Resistenza al pilling	Resistenza dopo 2000 rivoluzioni $\geq 3/4$	UNI EN ISO 12945-1:2002
Repellenza all'olio	Grado $\geq 5$	AATCC-118:2013
Solidità del colore	Alla luce artificiale $\geq 5$	UNI EN ISO 105-B02
	Allo sfregamento: • secco $\geq 4$ • umido $\geq 4$	UNI EN ISO 105-X12
	All'acqua $\geq 4/5$	UNI EN ISO 105-E01
	All'acqua di mare $\geq 4$	UNI EN ISO 105-E02
	Al sudore: • acido $\geq 4/5$ • alcalino $\geq 4/5$	UNI EN ISO 105-E04
Prova di repellenza all'acqua –spray test	Sul tal quale = ISO 5	UNI EN ISO 4920:2013
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. NASTRI E BORDATURA**

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione: identificazione fibre	100 % Poliammide 6	AATCC 20:2011 ASTM D 276:2012 Reg. UE n.1007:2011
Armatura	Tela tubica	UNI 8099:1980
Larghezza	22 ± 2 mm	-
Resistenza a trazione (met. striscia, 1 senso)	≥ 2000 N	UNI EN 13934-1:2013
Solidità del colore (scala dei blu, sb scala dei grigi, sg)	Alla luce artificiale: ≥ 4	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Allo sfregamento: secco ≥ 4 umido ≥ 4	UNI EN ISO 105-X12:2003
	All'acqua: ≥ 4	UNI EN ISO 105-E01:2013
	Al sudore acido e alcalino: ≥ 4	UNI EN ISO 105-E04:2013

**3.3. IMBOTTITURA FONDINA**

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	PE Espanso = Schiuma di Polietilene Reticolato a Cellula chiusa	-	DIN 53429:2009
Spessore (pressione applicata 2 kPa)	5,4 mm	± 0,8 mm	UNI EN ISO 2286-3:2001
Densità	90 kg/m <sup>3</sup>	± 20 kg/m <sup>3</sup>	ISO 2781:2008/AMD 1:2010 met. A

**3.4. FODERA INTERNA**

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Cotone e/o Poliestere, a scelta del costruttore	AATCC 20:2011 ASTM D 276:2012 Reg. UE n.1007:2011
Colore	Nero	UNI 9270:1988
Resistenza al pilling	Resistenza dopo 2000 rivoluzioni ≥ 3	UNI EN ISO 12945-1:2002
Resistenza all'abrasione	Con p=9 kPa, nessun filo rotto per ≥ 10 000 cicli	UNI EN ISO 12947-2:2000
	Cambiamento di aspetto ≥ 3/4 sg	UNI EN ISO 12947-4:2000 UNI EN 20105-A02:1996
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

### 3.5. *ELEMENTI METALLICI*

Tutti gli elementi metallici devono essere conformi alle norme UNI EN 1811:2011 e UNI EN 12472:2009, nonché resistere all'umidità e alla nebbia salina (UNI EN ISO 9227:2012, UNI EN ISO 6270-2).

### 3.6. *POLIURETANO SEMIRIGIDO PER RINFORZO E PROFILO FONDINA*

Si tratta di un polimero a base poliuretanic (TPU).

### 3.7. *BOTTONE A PRESSIONE*

Il bottone deve essere di tipo uni-direzionale (one way) ed ogni sua parte non deve modificarsi nella brunitura, considerando come requisito di riferimento una temperatura di -15°C per 4 ore.

Dovrà essere corredato da un'etichetta illustrativa in lingua italiana indicante le modalità di impiego per l'apertura e la chiusura.

Infine, tutte le parti del bottone a pressione devono soddisfare le proprietà metalliche, riportate in tabella a pagina seguente.

<i>CARATTERISTICHE</i>		<i>REQUISITI</i>	<i>NORME</i>	<i>STRUMENTI</i>
Analisi chimica sulla superficie dopo asportazione meccanica del rivestimento	Colibrì	Acciaio (AISI 304)	UNI EN 10027-2:2015	Spettrometro a fluorescenza di raggi X
	Olgo	Ottone brunito	UNI EN ISO 6509-1:2014	
	Godrone			
	Molla			
	Testa			
Cessione del Nichel		Rilascio $\leq 0,80 \mu\text{g}/\text{cm}^2$ a settimana	UNI EN 1811:2011 UNI EN 12472:2009	Spettroscopia di emissione atomica
Resistenza	Nebbia salina neutra	Assenza o lieve salificazione superficiale dopo 24 h e 48 h	UNI EN ISO 9227:2012	Nebulizzazione con 5% NaCl in H <sub>2</sub> O distillata
	Umidità		UNI EN ISO 6270-2	Nebulizzazione con H <sub>2</sub> O distillata
	Screpolatura	Mancanza di screpolatura sui singoli componenti disassemblati, dopo un'ora di esposizione a T = 100°C		Camera climatica
	Infragilimento	Nessuna alterazione sui componenti disassemblati, al termine dell'esposizione per 5 ore a T = - 2°C, in seguito agli urti superficiali		

### 3.8. POLIMERO PER CORPO FONDINA

Valori riferiti al polimero parte 1

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Tipo di polimero parte 1	Lega di PVC e poliestere acrilico		
Massa volumica	1,36 kg/dm <sup>3</sup>	± 10	ISO 1183:2004
Durezza shore D	76 shore D	± 10	ISO 868:2003
Punto di rammollimento	73 °C	± 10	ISO 306A:2004 METODO B (VICAT)

Valori riferiti al polimero parte 2

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Resistenza all'abrasione METODO A Perdita del volume relativo	≤ 150 mm <sup>3</sup>	± 10	UNI ISO 4649:2011

**Per quanto non indicato nelle presenti specifiche tecniche si dovrà far riferimento al campione ufficiale.**

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 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.

### 3.9. GARANZIA

La fondina e i relativi accessori, relativamente ai difetti di fabbricazione e alla capacità di mantenere inalterate le caratteristiche di cui sopra (resistenza, colore, integrità), fatte salve le normali condizioni d'utilizzo, di conservazione e di mantenimento, dovranno essere garantiti per almeno 2 anni dalla data di favorevole verifica di conformità.

#### CAPO 4. DETTAGLI DI LAVORAZIONE

Durante i controlli di lavorazione l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, presso i propri laboratori o presso i laboratori esterni accreditati, tutte le prove merceologiche ritenute opportune.

Il personale tecnico incaricato delle verifiche organoelettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti, ed in particolare che:

- la fondina per dimensioni e caratteristiche tecniche risponda a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- la fondina sia di dimensioni tali da permettere un facile inserimento ed estrazione della pistola;
- i vari elementi siano privi di difetti e risultino completamente idonei per la qualità del materiale impiegato, l'accuratezza della lavorazione nonché per le caratteristiche estetiche.
- i bottoni a pressione siano solidamente applicati;
- 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 deve corrispondere per mano ed aspetto e rifinitura 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. TAGLIE – DIMENSIONI

Le fondine dovranno essere allestite in DX e SX, in conformità al campione ufficiale, nelle quantità stabilite dalla Stazione Appaltante.

#### CAPO 6. ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

##### 7.1 ETICHETTATURA

All'interno della patta superiore dovrà essere apposta, mediante cucitura, un'etichetta in tessuto plastico, riportante con caratteri indelebili, le seguenti indicazioni:

- Scritta POLIZIA DI STATO
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Numero e data del contratto.
- Composizione del tessuto, interno ed esterno;
- Denominazione manufatto, “fondina blu in tessuto per divisa operativa di base”;
- Simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla normativa: Legge n.126/1991 – D.M. n.101/1997 – UNI EN ISO 3758:2012.

## 7.2 IMBALLAGGIO

Ciascuna fondina, comprensiva di correggiolo, dovrà essere inserita in un sacchetto di plastica trasparente di idonee dimensioni. Esternamente sul sacchetto dovrà essere apposta un'etichetta incollata o autoadesiva, riportante:

- Scritta “POLIZIA DI STATO”;
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Numero e data del contratto;
- Denominazione manufatto e versione (DX o SX).

Venticinque sacchetti, contenenti ciascuno una fondina e un correggiolo, confezionati come sopra specificato, saranno inseriti in una scatola di cartone ondulato.

Le scatole di cartone, di adeguata capacità, dovranno presentare i requisiti necessari allo scopo di contenere al meglio il prodotto e trasportarlo senza danneggiamenti e dovranno essere chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 50 mm.

Su due lati contigui di ciascuna scatola dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte e la numerazione progressiva dei manufatti contenuti, con ulteriore indicazione dell'ente destinatario.

Per consentire le operazioni collaudo la ditta fornitrice consegnerà a parte i nastri adesivi occorrenti per richiudere definitivamente gli scatoloni a fine verifica di conformità.

## CAPO 7. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di “fondina blu in tessuto per divisa operativa di base” depositato presso:

**Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato - V Settore Equipaggiamento**  
**Via Castro Pretorio, n.5 - 00185 Roma – Italia**

## **CAPO 8. VERIFICA DI CONFORMITÀ DELLA FORNITURA - COLLAUDO**

La verifica di conformità finale consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto al campione giudicato vincitore in sede di gara. La Commissione incaricata sottopone la fornitura a prove organolettiche (visive e dimensionali) finalizzate a constatare la rispondenza della campionatura eseguita sulla fornitura alle specifiche tecniche ed al campione ufficiale.

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

L'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, presso i propri laboratori merceologici o presso i laboratori esterni accreditati, tutte le prove merceologiche ritenute opportune.

Fermi restando i requisiti riportati nelle presenti specifiche tecniche, la ditta aggiudicataria della fornitura della “fondina blu in tessuto per divisa operativa di base” è vincolata, per quanto riguarda le materie prime impiegate per la realizzazione dei manufatti in fornitura (sia per quantità che per qualità), all'impiego dello stesso materiale e con le medesime prestazioni di quello utilizzato per la realizzazione del campione presentato in sede di gara e rispondente ai valori certificati nell'offerta tecnica di aggiudicazione.

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