



MINISTERO
DELL'INTERNO

Dipartimento della Pubblica Sicurezza

Kit alta visibilità per servizi auto e moto montati

Specifiche Tecniche del 06.11.2018 (3)

Precedenti revisioni: 24.01.2018 (2), 04.03.2016 (1).

Documento composto da n. 12 pagine numerate, compreso il presente prospetto



CAPO 1: GENERALITÀ

Il kit alta visibilità destinato al personale impiegato in servizi di polizia su strada, di cui alle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzato secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

Il capo è previsto in unica taglia con le dimensioni di seguito dettagliate (Capo 5) sia per il personale maschile che per quello femminile della Polizia di Stato.

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

CAPO 2: DESCRIZIONE

2.1 KIT ALTA VISIBILITÀ

Il kit alta visibilità, di colore giallo fluorescente con bande grigio-argento retro riflettenti, si compone di un copri berretto, un gilet, due manicotti e una borsa porta completo.

2.1.1. Copri berretto

Il copri berretto, in taglia unica, realizzato in materiale di cui al *paragrafo 3.1*, composto da una calotta ed una visiera dovrà essere realizzato in modo da contenere al meglio il berretto tipo baseball della divisa operativa (si prenda in considerazione il campione ufficiale del berretto).

La calotta deve essere formata da due parti assemblate con cucitura semplice come da campione ufficiale. Delle due parti, quella superiore di forma ovale e surfilata perimetralmente, di colore giallo fluorescente (*paragrafo 3.1*) deve avere, centrata lungo l'asse principale, una fascia in materiale retro riflettente (*paragrafo 3.2*) di colore grigio-argento, larga 5 cm, applicata mediante termo trasferimento. Il suddetto ovale deve essere assemblato mediante cucitura semplice ad una fascia, di colore grigio-argento retro riflettente, di larghezza circa 8,5 cm, costante per tutta la circonferenza del capo e del materiale di cui al *paragrafo 3.2*. Gli estremi di tale fascia devono essere fissati insieme mediante una cucitura semplice visibile dall'esterno e centrata sulla parte parietale del capo. Tale fascia terminerà (*foggia rilevabile dal campione ufficiale*) al fondo con un orlo di circa 0,5 cm per tutto il perimetro eccetto che per le parti terminali in cui l'orlo interno è di circa 2 cm. Nella parte interna di tale orlo dovrà essere inserito un elastico (*paragrafo 3.4*) così come da campione ufficiale. In corrispondenza di questa zona deve essere previsto un idoneo sistema di aggancio al berretto tipo baseball. Tale sistema non dovrà arrecare fastidio all'operatore che lo indossa, essere di facile applicazione e tale da non stravolgere la foggia del copri berretto.



Figura 1: fregio aquila turrata per copri berretto.

Sulla fascia, in posizione centrale e frontale dovrà essere applicato il fregio della Polizia di Stato mediante serigrafia o tecnica equivalente (aquila turrata, *Figura 1*).

La visiera deve essere composta da un doppio strato di tessuto, quello superiore di colore giallo fluorescente (*paragrafo 3.1*), quello inferiore "lunetta", di dimensioni ridotte e in tessuto

elasticizzato, atto a contenere la visiera del berretto tipo baseball, di colore nero o blu in tono con il colore del tessuto del berretto. La visiera dovrà essere bloccata alla calotta nella parte frontale con idonea cucitura (cucitura per “sovrapposizione”).

Per foggia, sagomatura e rifinitura il copri berretto deve corrispondere al campione ufficiale.

2.1.2. Gilet

Il gilet, in taglia unica, deve essere realizzato con il materiale di cui al paragrafo 3.1.

Si compone di due parti sagomate e rifinite così come da campione ufficiale, assemblate insieme mediante cuciture sulle spalle (assemblaggio in taglia e cuce a due aghi) e di colore giallo fluorescente.

Il semi frontale anteriore, costituito da un unico pannello, deve essere rifinito perimetralmente da una fettuccia visibile esternamente per circa 1,5 cm (*paragrafo 3.2*). A circa 8,5 cm sotto lo scollo squadrato deve essere applicata mediante termo trasferimento la scritta POLIZIA in materiale retro riflettente (*paragrafo 3.2*) di larghezza 32,5 cm e altezza dei caratteri di circa 8 cm e spessore di circa 1,5 cm. Tale scritta deve essere realizzata utilizzando la stessa tipologia di caratteri adoperata per la medesima scritta posta sul retro delle giubbe delle divise operative.

Sotto la suddetta scritta devono essere applicate sempre mediante termo trasferimento due fasce del materiale retro riflettente (*paragrafo 3.2*), la prima ad una distanza di circa 22 cm dallo scollo squadrato e la seconda a circa 37 cm dallo stesso punto. Entrambe le fasce devono avere una larghezza di circa 6 cm ed estendersi da un lato all'altro del semi frontale.

Lateralmente devono essere cuciti due velcri femmina (*paragrafo 3.3*) per parte aventi lunghezza circa 8 cm e larghezza 2 cm, il primo applicato a circa 2,5 cm dallo spigolo superiore della prima fascia retro riflettente e ad una distanza dal bordo del capo di circa 2,5 cm, invece il secondo a 2,5 cm dallo spigolo inferiore della stessa fascia e sempre ad una distanza dal bordo del capo di circa 2,5 cm.

Sul lato interno del pannello, sia a destra che a sinistra, in corrispondenza del bordo e all'altezza delle cuciture dei velcri, devono essere applicati due nastri elastici di colore grigio (*paragrafo 3.4*), in tono con il colore grigio-argento delle fasce termo trasferite. Tali nastri, cuciti in modo da formare asole aventi luce di circa 2,5 cm, devono dare la possibilità agli operatori di fissare la paletta segnaletica durante il servizio.

Il semi frontale posteriore deve essere costituito anch'esso da un unico pannello di colore giallo fluorescente, rifinito perimetralmente da una fettuccia visibile esternamente per circa 1,5 cm (*paragrafo 3.2*). A circa 16 cm sotto lo scollo, mediante termo-trasferimento, deve essere applicata la scritta POLIZIA in materiale retro riflettente (*paragrafo 3.2*) di larghezza 32,5 cm e altezza dei caratteri di circa 8 cm e spessore di circa 1,5 cm. Tale scritta deve essere realizzata utilizzando la stessa tipologia di caratteri adoperata per la medesima scritta applicata sul semi frontale anteriore.

Sotto la suddetta scritta devono essere applicate sempre mediante termo trasferimento due fasce di colore grigio-argento del materiale retroriflettente avente le proprietà riportate al paragrafo 3.2, la prima ad una distanza di circa 37,5 cm e la seconda a circa 53 cm dallo scollo. La disposizione delle fasce deve essere tale da coincidere con le fasce applicate sul pannello anteriore e risultare una prosecuzione di queste quando il capo è indossato. Entrambe le fasce devono avere una larghezza di 6 cm circa ed estendersi da un lato all'altro del semi frontale.

Lateralmente su entrambi i lati del pannello, devono essere fermati con cucitura due sistemi di regolazione che servono per chiudere i gilet sui fianchi. Tali sistemi hanno una lunghezza complessiva di 16,5 cm e una larghezza di 3 cm circa. Essi sono composti da una parte in materiale elastico (*paragrafo 3.4*) avente lunghezza di 6 cm (visibile esternamente) e fissata con doppia cucitura al bordo del pannello e da una parte terminale, di lunghezza 10,5 cm, costituita da tessuto addoppiato di colore giallo fluorescente (*paragrafo 3.1*) e dotata sul lato interno di un nastro velcro parte maschio di dimensioni 8 cm x 2 cm circa (*paragrafo 3.3*).

2.1.3. Manicotti

Il manicotto destro e quello sinistro, di colore giallo fluorescente, devono essere realizzati in unico pezzo con il materiale di cui al *paragrafo 3.1* ed essere sagomati e cuciti con macchina taglia e cuce come rilevabile dal campione ufficiale. Lungo questa cucitura deve essere prevista un'apertura di 13 cm (listino superiore escluso) per facilitare l'ingresso del braccio, terminata con orli e fermata inferiormente da travetta.

Il bordo superiore deve essere profilato, lungo tutto il perimetro, da una lista realizzata nello stesso tessuto, alta 4 cm, piegata in due, prolungata da una parte per 10 cm a formare un cinturino dove all'interno dovrà essere cucito un velcro maschio di dimensioni 10 x 2 cm (*paragrafo 3.3*). Il relativo velcro femmina di medesima dimensione deve essere cucito sull'altro lato a partire dall'apertura.

Alla base della lista, sul manicotto devono essere previste 5 pieghe di sagomatura profonde ciascuna 0,5 cm circa, a partire da 4 cm circa dall'estremità (lato cinturino) e distanti tra loro 6 cm circa (valore della profondità compreso).

Inferiormente il manicotto dovrà terminare con orlo di 2 cm nel quale verrà inserito un elastico (*paragrafo 3.4*) tale da conferire una semi larghezza di 10 cm ad elastico a riposo.

I manicotti su tutta la circonferenza dovranno presentare due fasce in materiale retro riflettente (*paragrafo 3.2*) applicate tramite termo trasferimento e della larghezza di circa 5 cm. Tali fasce, distanziate tra loro di circa 7 cm, devono essere posizionate in modo che la prima abbia il margine superiore a circa 5,5 cm dal bordo superiore del manicotto e la seconda a circa 6,5 cm dal fondo dello stesso.

Il tutto dovrà essere conforme al campione ufficiale.

2.1.4. Borsa contenitrice

A forma di parallelepipedo, di colore blu (*paragrafo 3.6*), deve essere realizzata partendo da due corpi di cui uno superiore ed uno inferiore, da una fascia laterale e da due manici costituiti da un unico tratto di nastro di larghezza 3 cm. Su uno dei due corpi dovrà essere riprodotta tramite serigrafia o tecnica equivalente la scritta "POLIZIA".

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 FLUORESCENTE DI COLORE GIALLO

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORME DI RIFERIMENTO |
|---|---|------------|---|
| Composizione fibrosa | 100% Poliestere con membrana impermeabile | - | Regolamento n. 1007:2011 |
| Armatura | Tela | - | UNI 8099:1980 |
| Massa areica | ≤ 200 g/m ² | - | UNI EN 12127:1999 |
| Colore | Giallo fluo | | UNI EN 20471:2013 |
| Solidità della tinta | Al sudore: acido (degradazione) ≥ 4 sg, acido (scarico) ≥ 4 sg alcalino (degradazione) ≥ 4 sg alcalino (scarico) ≥ 4 sg | - | UNI EN ISO 105-E04:2013 |
| | Al lavaggio domestico e commerciale a 40°C: indice di degradazione ≥ 4 sg indice di scarico ≥ 4 sg | - | UNI EN ISO 105-C06:2010 |
| | All'abrasione: a secco ≥ 4 sg ad umido ≥ 4 sg | - | UNI EN ISO 105-X12:2003 |
| Resistenza alla trazione | Ordito ≥ 800 N Trama ≥ 700 N | - | UNI EN ISO 13934-1:2013 |
| Resistenza alla lacerazione | Ordito ≥ 35 N Trama ≥ 25 N | - | UNI EN ISO 13937-2:2002 |
| Repellenza all'acqua | A nuovo: ≥ ISO 4 | - | UNI EN ISO 4920:2013 |
| | Dopo 5 lavaggi: ≥ ISO 3 | - | UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, 5 lavaggi, asc. C) |
| Colonna d'acqua e pressione idrostatica crescente | Tessuto: ≥ 10.000 mm H ₂ O | - | UNI EN ISO 20811:1993 |
| | Dopo 5 lavaggi: ≥ 3.000 mm H ₂ O | - | UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, 5 lavaggi, asc. C) |
| Mano, aspetto, rifinitura e colore | Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale. | | UNI 9270:1988 |



3.2. TESSUTO PER BORDATURA GILET E PER CENTINA COPRI BERRETTO –
FASCE TRANSFER GRIGIO-ARGENTO E SCRITTA RETRO RIFLETTENTE

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | NORME DI RIFERIMENTO | | | |
|--|---|-----------------------------|-------|--|-------|
| Composizione | | | | | |
| tessuto per bordatura gilet e centina copri berretto | 65% Poliestere 35% Cotone (armatura tela) | Regolamento n. 1007:2011 | | | |
| fasce transfer e scritta "POLIZIA" | <ul style="list-style-type: none"> · base tessile poliestere; · sulla superficie del materiale, perfettamente uniforme, sono inglobate microscopiche sferette di vetro riflettenti; · l'adesivo termo attivabile è a base di poliestere. | | | | |
| Coordinate tricromatiche e fattore di luminanza minimo | | | | | |
| La misura delle coordinate tricromatiche e del fattore di luminanza devono essere effettuate secondo quanto specificato nella pubblicazione CIE n 15.2. Il campione deve essere illuminato in luce diurna, così come rappresentato dall'illuminante normalizzato D65 (CIE 45- 15- 145), ad un angolo di 45° rispetto al normale alla superficie; mentre l'osservazione deve essere effettuata nella direzione alla normale (geometria 45/0). I valori devono risultare conformi ai seguenti parametri: | | | | | |
| Colore Grigio argento rifrangente | Coordinate dei 4 punti che delimitano la zona consentita nel diagramma CIE 1931 Illuminante D65, 45/0 | | | | |
| | X | 0,350 | 0,310 | 0,285 | 0,335 |
| | Y | 0,360 | 0,300 | 0,325 | 0,375 |
| Il fattore di luminanza minimo è di 0,10 | | | | | |
| Proprietà retroriflettente | | | | | |
| Il materiale deve essere conforme alla norma UNI EN ISO 20471:2013 <i>paragrafo 6.1</i> . I valori non devono essere inferiori ai seguenti: | | | | | |
| Angolo di osservazione | Angolo di entrata β_1 ($\beta_2=0$) | | | | |
| | 5° | 20° | 30° | 40° | |
| | 12° | 330 | 290 | 180 | 65 |
| | 20° | 250 | 200 | 170 | 60 |
| | 1° | 25 | 15 | 12 | 10 |
| 1° 30' | 10 | 7 | 5 | 4 | |
| Durabilità del tessuto per bordatura e della banda transfer | Capacità di mantenere le prestazioni, il colore e l'integrità previste per il capo finito se sottoposto a: <ul style="list-style-type: none"> · trattamenti previsti dalla UNI EN ISO 20471:2013 (<i>paragrafo 6.2</i>): abrasione, flessione, piegatura alle basse temperature, variazione della temperatura; · 20 lavaggi ad acqua a 40°C con asciugatura N – UNI EN ISO 6330:2012; · 20 lavaggi a secco – UNI EN ISO 3175:2013 (<i>metodo 9.1</i>); · 20 lavaggi industriali ed asciugatura a B tunnel a 160°C – UNI EN ISO 15797:2004; · influenza della pioggia (<i>Annex C</i>). | | | UNI EN ISO 20471:2013 UNI EN ISO 6330:2012 UNI EN ISO 3175-2:2010 UNI EN ISO 15797:2004 | |
| Proprietà anticontraffazione | | | | | |
| Le bande e il tessuto rifrangente di colore grigio argento dovranno, oltre che soddisfare tutte le caratteristiche intrinseche del materiale, essere riconoscibili a vista mediante contrassegno, di dimensioni circa 1 cm di altezza e 0,8 cm in larghezza, visibile solo sotto un certo angolo, recante lo <i>stemma della Repubblica Italiana, marchio di identificazione</i> . | | | | | |



Il contrassegno dovrà essere integrato nella struttura interna del tessuto e delle bande e non essere soggetto a contraffazione; vengono pertanto escluse tutte le tecniche di deposizione superficiale o a rilievo (come serigrafia, stampa in genere, sublimazione, goffratura, ecc...). La presenza del contrassegno sarà verificata mediante il prelievo di un campione di dimensioni 5x10 cm che sarà sezionato ed esaminato al microscopio ottico. Dovrà essere visibile almeno un contrassegno di individuazione nella struttura interna del tessuto, identificabile come un contrassegno non retroriflettente.

| | | |
|------------------------------------|---|---------------|
| Mano, aspetto, rifinitone 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, rifinitone e colore, deve corrispondere al campione ufficiale. | UNI 9270:1988 |
|------------------------------------|---|---------------|

3.3. NASTRO VELCRO

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORME DI RIFERIMENTO |
|--|--|------------|---|
| Composizione | 100 % Poliammide | - | Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011 |
| Colore | Giallo fluorescente in tono con il tessuto | | UNI 9270:1988 |
| Massa areica | 350 g/m ² | ± 10 % | UNI EN 12127:1999 |
| Solidità della tinta | Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): ≥ 4 sb | - | UNI EN ISO 105-B02:2014 |
| | Al lavaggio domestico e commerciale a 40°C: indice di degradazione ≥ 3/4 sg indice di scarico ≥ 3/4 sg | - | UNI EN ISO 105-C06:2010 |
| | All'abrasione: indice di degradazione ≥ 3/4 sg indice di scarico ≥ 3/4 sg | - | UNI EN ISO 105-X12:2003 |
| Variazione dimensionale al lavaggio ad umido | ≤ 4 % nella lunghezza ≤ 4 % nella larghezza | | UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, 5 lavaggi, asc. C) DIN 53930 4.3 |

3.4. NASTRO ELASTICO

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORME DI RIFERIMENTO |
|--------------------------|--|------------|---------------------------------|
| Composizione | Poliestere/Gomma | - | Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011 |
| Altezza | 0,7 cm (copri berretto e manicotti) 3 cm (sistema di regolazione sui fianchi) | | - |
| Colore | Bianco (copri berretto e manicotti) Grigio in tono con le fasce termo trasferite (sistema di regolazione sui fianchi) | | UNI 9270:1988 |

3.5. FILATO CUCIRINO

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORME DI RIFERIMENTO |
|-------------------------------------|--|------------|------------------------------------|
| Composizione | 100% Poliestere | - | Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011 |
| Finissaggio | Lubrificato | - | - |
| Colore | Giallo fluorescente e Grigio argento in tono con il tessuto | - | UNI 9270:1988 |
| Resistenza dinamometrica a trazione | ≥ 10 N | - | UNI EN ISO 2062:2010 |
| Allungamento a rottura | ≥ 15 % | - | UNI EN ISO 2062:2010 |

3.6. BORSA PORTA COMPLETO

| CARATTERISTICHE TECNICHE | REQUISITI TECNICI PRESCRITTI | TOLLERANZE | NORME DI RIFERIMENTO |
|-----------------------------|---|------------|---------------------------------|
| Composizione | 100% Poliestere | - | Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011 |
| Resistenza alla trazione | Ordito ≥ 600 N Trama ≥ 600 N | - | UNI EN ISO 13934-1:2013 |
| Resistenza alla lacerazione | Ordito ≥ 25 N Trama ≥ 25 N | - | UNI EN ISO 13937-2:2002 |
| Colore | Blu | - | UNI 9270:1988 |

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 il kit ad alta visibilità sia confezionato accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- i materiali devono essere corrispondenti a quelli descritti dalle presenti specifiche tecniche;
- il materiale retro riflettente di colore grigio argento deve essere applicato in modo uniforme e regolare, garantendo anche l'estetica del manufatto;
- i bordi liberi del capo devono essere rifiniti con una fettuccia di colore grigio argento;
- nella totalità delle parti il kit deve risultare ben sagomato e senza difetti di simmetria;
- i filati devono corrispondere agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto e con il quale devono essere in tono;

- f) 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 ufficiale (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

Il capo è realizzato in unica taglia. L'adattabilità alle diverse conformazioni fisiche sarà garantita dai sistemi di chiusura con nastro velcro posizionati sui fianchi.

Tutte le dimensioni sono espresse in centimetri, è ammessa una tolleranza sulle dimensioni di $\pm 2\%$.

5.1 COPRIBERETTO

Le dimensioni principali del copri berretto sono:

- tondino superiore di forma ovale: lunghezza ~ 21 cm e larghezza ~ 15 cm;
- fascia: altezza 8,5 cm.

5.2 GILET

| MISURE | | |
|--|---------|-----------------|
| Lunghezza totale | MC | 74 cm |
| Larghezza corpetto | BF | 60 cm |
| Profondità scollatura anteriore | NP | 21 cm |
| Larghezza spalle | ML | 12,5 cm |
| Ampiezza superiore | AI | 54 cm |
| Larghezza base inferiore scollatura | PX | 8 cm |
| Larghezza base superiore scollatura | OM | 21 cm |
| Distanza dal bordo | H e D | 2,5 cm |
| Distanza dalla prima fascia riflettente | G e E | 2,5 cm |
| Distanza dallo scollo alla scritta POLIZIA | PQ e TU | 8 cm e 16 cm |
| Distanza dallo scollo alla prima fascia retroriflettente | PR e TV | 22 cm e 37,5 cm |
| Distanza dallo scollo alla seconda fascia retroriflettente | PS e TZ | 37 cm e 53 cm |

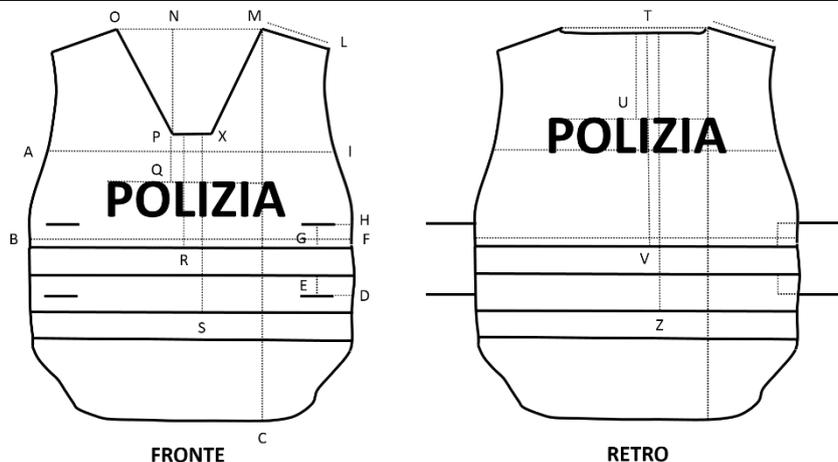


Figura 2: rappresentazione grafica del gilet a titolo esemplificativo e non in scala.

5.3 MANICOTTI

Ciascun manicotto misura 28 cm in altezza e 19 cm in semi larghezza.

5.4 BORSA PORTA COMPLETO

Le dimensioni principali della borsa sono:

- Altezza 28±10 mm;
- Larghezza 25±10 mm;
- Profondità 60±10 mm.

CAPO 6 – CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si potrà visionare il campione ufficiale disponibile presso:

**Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – 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 Specifiche Tecniche sarà causa di esclusione o rifiuto alla verifica di conformità finale.

CAPO 7: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

7.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna del gilet, sul pannello posteriore, dovrà essere cucita una etichetta in tessuto confortevole di adeguate dimensioni, 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 “Kit alta visibilità per servizi auto e moto montati”;
- 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 sulla certificazione di prodotto (qualora posseduta e presentata in fase di aggiudicazione).

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 capo NON può esser sottoposto (es: NO stiro, NO candeggio, ecc.) o particolari restrizioni (es: Temperatura massima di lavaggio X°C).

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

7.2 IMBALLAGGIO

I kit, accuratamente ripiegati, dovranno essere inseriti singolarmente all'interno della borsa per il trasporto e ciascuna borsa in un sacchetto trasparente di adeguate dimensioni e spessore. Il lembo aperto del sacchetto dovrà essere chiuso con nastro adesivo. All'interno di ogni sacchetto dovrà essere inserito un foglio illustrativo 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:

Dipartimento della Pubblica Sicurezza

- scritta “POLIZIA DI STATO”;
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura;
- denominazione del capo “kit alta visibilità per servizi auto e moto montati.

Il quantitativo 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.

I kit confezionati come sopra specificato saranno inseriti in colli di cartone di adeguata capacità tali da contenere al meglio il prodotto e trasportarlo senza danneggiamenti e dovranno essere chiusi lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.

Su due lati contigui di ciascun collo dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte con ulteriore indicazione dell'ente destinatario.

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

Potranno essere ammesse soluzioni di imballaggio differenti qualora motivate da esigenze logistiche connesse alle modalità di consegna richieste dall'Amministrazione.

L'imballaggio (primario, secondario e terziario) deve:

a) rispondere ai requisiti di cui all'All. F, della parte IV “Rifiuti” del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., così come più specificatamente descritto nelle pertinenti norme tecniche, in particolare:

- UNI EN 13427:2005 Imballaggi – Requisiti per l'utilizzo di norme europee nel campo degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio;
- UNI EN 13428:2005 Imballaggi – Requisiti specifici per la fabbricazione e la composizione – Prevenzione per riduzione alla fonte;
- UNI EN 13429:2005 Imballaggi – Riutilizzo;
- UNI EN 13430:2005 Imballaggi – Requisiti per imballaggi recuperabili per riciclo di materiali;
- UNI EN 13431:2005 Imballaggi – Requisiti per imballaggi recuperabili sotto forma di recupero energetico compresa la specifica del potere calorico inferiore minimo;
- UNI EN 13432:2002 Requisiti per imballaggi recuperabili attraverso compostaggio e biodegradazione – Schema di prova e criteri di valutazione per l'accettazione finale degli imballaggi;

b) essere costituito, se in carta o cartone per almeno il 90% in peso da materiale riciclato, se in plastica, per almeno il 60%.

CAPO 8. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale del “Kit alta visibilità per servizi auto e moto montati”, depositato presso l'**Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – V Settore Equipaggiamento – Compendio “Ferdinando di Savoia” – Via Castro Pretorio, n. 5 – 00185 Roma – Italia.**

La presenza di rilevanti ed evidenti difformità rispetto a quanto descritto nel capitolato e rispetto al campione ufficiale sarà causa di esclusione o rifiuto al collaudo.

CAPO 9: COLLAUDO DELLA FORNITURA

Il collaudo della fornitura consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto, alle presenti Specifiche Tecniche ed al campione ufficiale.

La commissione di collaudo sottoporrà la fornitura a tutte le prove ritenute necessarie a constatare la rispondenza della stessa alle Specifiche Tecniche.

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

L'eventuale difformità dei risultati di prova previsti al *Capo 3* delle presenti specifiche tecniche costituirà motivo di rifiuto.

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 7*.

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.