



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

SCARPE FEMMINILI
PER DIVISA ORDINARIA

Specifiche Tecniche del 19.11.2019

Precedenti revisioni: 04.07.2018 (1).

Documento composto da n. 9 pagine, compreso il presente prospetto.



CAPO 1 – GENERALITÀ

Le scarpe femminili per divisa ordinaria sono destinate al personale femminile della Polizia di Stato, il cui modello deve possedere caratteristiche idonee a garantirne l'uso con la divisa ordinaria durante tutto l'anno.

Le scarpe femminili (così nominate, da ora in poi) devono essere realizzate in conformità alle prescrizioni di cui al *Capo 2*, con le materie prime e gli accessori in possesso dei requisiti riportati ai paragrafi successivi.

CAPO 2 – DESCRIZIONE

Le scarpe femminili sono calzature basse con costruzione tradizionale in modello *Decoltè*, come mostrato indicativamente nel disegno in *Figura 1*.



Figura 1 - Immagine delle calzature femminili tipo Decoltè

Le scarpe femminili, appaiate una destra e una sinistra, sono realizzate con le parti componenti indicate in elenco di seguito e descritte in dettaglio nei paragrafi successivi:

- ✓ la zona esterna, comprendente un tomaio e una suola con tacco;
- ✓ la parte interna, costituita da una fodera, un sottopiede, un supporto, una soletta, un sopratacco e uno sperone;
- ✓ gli accessori, ovvero il filato per le cuciture, un'anima di riempimento e i collanti.

2.1 ZONA ESTERNA

Le calzature sono di colore nero, realizzate con tomaio a pezzo unico e suola con tacco; inoltre, il fondo è costruito secondo il sistema ad ago.

2.1.1 Tomaio

Il tomaio è interamente liscio e morbido, in pelle di vitello fiore conciata al cromo, in unico pezzo morbido e traspirante, con trattamento che lo rende impermeabile.

Sono presenti cuciture solo sul bordo superiore per collegare la fodera e una cucitura verticale nella parte posteriore, entrambe funzionali e in grado di evitare penetrazione d'acqua.

2.1.2 Suola

La suola è in cuoio fiore conciato al vegetale e ha uno spessore pari a 3 mm.

2.1.3 Tacco

Il tacco è in materiale plastico internamente e con rivestimento esterno in cuoio; ha altezza posteriore di 45 mm (compresa di sopratacco) ed è applicato mediante n° 4 chiodi.

2.2 PARTE INTERNA

Le parti interne alla scarpa realizzate in pelle di vitello sono la fodera e la soletta, mentre il sottopiede, il supporto, il sopratacco e lo sperone sono in altri materiali, idonei alla loro funzione.

2.2.1 Fodera

La fodera è posizionata internamente in corrispondenza di tutto il tomaio, tramite cucitura; è in cuoio ovino conciato al cromo e incrociato con rifinitura naturale di colore beige.

2.2.2 Sottopiede

Il sotto-piede di montaggio è in fibra di cellulosa, con doppia *tallonetta* a sandwich; è realizzato in fibra di cartone compatta e *cambrione* in acciaio temperato.

2.2.3 Supporto

Il supporto dell'arco plantare è uno strato di materiale espanso a base di carboni attivi, posizionato fino al tallone e contenente una *tela* igienica di spessore pari a 2 mm.

2.2.4 Soletta

La soletta è in pellame ovino come la fodera e ha una conformazione anatomica, con due zone traforate sull'arco plantare e sul metatarso per rendere tali zone più traspirabili per il piede; in particolare, sotto la parte traforata dell'arco plantare, è presente un rinforzo in schiuma di lattice.

Tra la soletta e la suola è presente un altro strato in gomma, con disegno rigato per la funzione antiscivolo, incollato sulla suola e con spessore pari a 2 mm.

2.2.5 *Sopratacco*

Il sopratacco è preformato con perni di inserimento al tacco e realizzato in gomma sintetica; ha spessore pari a 5 mm e colore in tinta con la calzatura, con superficie interna tale da presentare compattezza e mancanza di difetti quali spugnosità, bolle d'aria e/o particelle irregolari.

2.2.6 *Sperone*

Il contrafforte interno posteriore o sperone è un rinforzo sul tallone, in fibra naturale detto salpa a cui viene applicata una resina, prima di essere inserita tra il tomaio e la fodera.

2.3 *ACCESSORI*

2.3.1 *Filato*

Il filato utilizzato è in poliestere a tre capi, di idonea robustezza; il colore è nero per le cuciture a vista sul tomaio e in tono con la fodera per le cuciture lì presenti.

In generale, il filato utilizzato deve garantire cuciture regolari, uniformi, con torsione equilibrata e rifinitura a regola d'arte.

2.3.2 *Anima di riempimento*

Come riempimento tra il sottopiede e la suola è presente un'anima in feltro di lana naturale.

2.3.3 *Collanti*

I collanti per l'adesione delle parti (cera liquida o solida) sono di elevata qualità commerciale e idonei alla destinazione d'uso, non nocivi e assicurano perfetta tenuta nel tempo.

CAPO 3 – REQUISITI TECNICI

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 PELLAME / CUIOIO

I componenti in pelle sono tratti per tranciatura da pelli di vitello, sulle quali sia facilmente riconoscibile e individuabile la grana; la pelle è conciata al cromo e deve presentarsi pastosa, molto morbida, non untuosa al tatto e con fiore integro; dal lato carne deve essere ben scarnita, liscia e ben serrata, priva di difetti (tagli, spugnosità, buchi, irregolarità di scarnitura) e con grana fine.

La concia e la tintura delle pelli sono realizzate in modo razionale, con impiego di concianti idonei a conferire al pellame il possesso dei requisiti fisico-chimici e delle proprietà prescritte.

CARATTERISTICHE		REQUISITI		NORME	
Spessore S	Tomaio	$1,0 \text{ mm} \leq S \leq 1,2 \text{ mm}$		UNI EN ISO 2589:2016	
	Fodera, soletta	$0,7 \text{ mm} \leq S \leq 1,0 \text{ mm}$			
	Suola	$3,0 \text{ mm} \leq S \leq 3,5 \text{ mm}$			
Resistenza alla trazione		$\geq 10 \text{ N/mm}^2$		UNI EN ISO 3376:2012	
Carico di strappo		Tomaio	$\geq 40 \text{ N}$	UNI EN ISO 3377-2:2012	
		Fodera, soletta	$\geq 30 \text{ N}$		
Determinazione del pH		$\text{pH} \geq 3,5$	$\Delta\text{pH} \leq 0,7$	UNI EN ISO 4045:2018	
Resistenza alla flessione R [metodo con flessometro] ▪ scala di grigi (s. g.)		Su cuoio secco	15000 cicli		UNI EN ISO 5402-1:2017
			$R \geq \text{grado } 3 \text{ (s. g.)}$		
		Su cuoio umido	5000 cicli		
Solidità del colore allo strofinio ▪ scala di blu (s. b.) ▪ scala di grigi (s. g.)		a umido (50 oscillazioni)		≥ 3 (s. g.)	
		a secco (100 oscillazioni)			

Permeabilità al vapore d'acqua	Tomaio	$\geq 0,8 \text{ mg/cm}^2\cdot\text{h}$	UNI EN ISO 14268:2012
	Fodera, soletta	$\geq 2,0 \text{ mg/cm}^2\cdot\text{h}$	
Determinazione chimica del contenuto in tracce	Penta-clorofenolo	$\leq 1 \text{ mg/kg}$	UNI EN ISO 17070:2015
	Tetra-clorofenolo		
	Cromo esavalente	$\leq 3 \text{ mg/kg}$	UNI EN ISO 17075-1:2017
	Formaldeide libera	$\leq 150 \text{ mg/kg}$	UNI EN ISO 17226-1:2019
	Coloranti azoici	$\leq 30 \text{ mg/kg} \forall$ ammina	UNI EN ISO 17234-1:2015

3.2 FIBRA di CELLULOSA

CARATTERISTICHE	REQUISITI	NORME
Assorbimento A e Deassorbimento D d'acqua	$A \geq 40\%$ dopo 8 ore	UNI EN 12746:2008
	$D \geq 50\%$ dopo 16 ore	

3.3 GOMMA

CARATTERISTICHE	REQUISITI	NORME
Massa volumica	$\leq 1,15 \text{ g/cm}^3$	UNI EN ISO 1183-2:2019
Spessore	Soletta $1,8 \text{ mm} \leq S \leq 2,2 \text{ mm}$	UNI EN ISO 20344:2012
	Sopratacco $S = 5 \text{ mm}$	
Durezza di penetrazione	Sopratacco $75 \leq D \leq 85$	Shore A UNI ISO 48-4:2019
	Soletta $65 \leq D \leq 75$	
Resistenza all'abrasione	$\leq 300 \text{ mm}^3$	UNI ISO 4649:2018

3.4 CALZATURA COMPLETA

CARATTERISTICHE	REQUISITI	NORME
Resistenza al distacco	Tomaio dalla suola	$\geq 3,5 \text{ N/mm}$ UNI EN ISO 20344:2012
	Soletta dalla suola	

Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali similari 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 – CONTROLLI DI LAVORAZIONE

Durante l'esecuzione contrattuale l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare delle verifiche di conformità ai sensi della normativa vigente (ex art. 111, c.2 D.Lgs.50/2016 e succ. Linee Guida ANAC) volte a garantire il corretto svolgimento del contratto di fornitura, sia sotto il profilo tecnico che amministrativo – contabile.

In particolare, il personale tecnico incaricato delle verifiche organolettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti, ed in particolare che:

- le materie prime, nonché gli accessori impiegati e il loro montaggio siano conformi alle prescrizioni previste;
- le dimensioni e la simmetria delle calzature siano conformi a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- le scarpe femminili siano rispondenti al campione ufficiale per mano, aspetto, rifinitura e tonalità di tinta del tessuto;
- i vari pezzi siano privi di difetti e idonei per la particolare qualità del materiale impiegato, l'accuratezza della costruzione, la flessibilità nonché per l'estetica;
- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non siano presenti dei fili residui;
- la tinta sia omogenea e della stessa tonalità del campione ufficiale.

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

CAPO 5 – TAGLIE E DIMENSIONI

Le scarpe femminili sono allestite con n. 8 taglie, relative alla misurazione in punti francesi, così come riportato nella tabella seguente.

Le dimensioni relative ai manufatti sono espresse in mm con una tolleranza pari a $\pm 3\%$, dove si considerano forme in plastica su cui deve essere effettuato il montaggio delle calzature.

TAGLIA	35	36	37	38	39	40	41	42
Indice di larghezza della calzata	211,0	216,0	221,0	226,0	231,0	236,0	241,0	246,0
Larghezza della pianta	75,0	76,8	78,5	80,3	82,0	83,8	85,5	87,3
Lunghezza della forma	242,0	248,5	255,0	262,0	268,5	275,0	282,0	288,5

CAPO 6 – ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 ETICHETTATURA

Le calzature devono essere presentate appaiate e con le seguenti indicazioni, applicate con inchiostro indelebile e atossico nella parte interna sinistra di ogni scarpa:

- ✓ Nominativo della ditta fornitrice;
- ✓ Numero e data del contratto;
- ✓ Scritta “POLIZIA DI STATO”;

Sulla suola di ogni scarpa deve essere impresso il numero della taglia relativa e il nominativo di riconoscimento della ditta produttrice, in corrispondenza dell’arco plantare.

6.2 IMBALLAGGIO

Ciascun paio di calzature è inserito in una scatola di cartone di colore bianco, di tipo liscio e di consistenza tale da non fare subire sensibili deformazioni o rotture durante lo stivaggio e il trasporto.

Ogni scatola deve riportare al centro di una testata la seguente marcatura:

- ✓ Polizia di Stato;
- ✓ Nominativo della ditta fornitrice;
- ✓ Numero di taglia;
- ✓ Estremi del contratto (numero e data).

Sul coperchio è riprodotto lo stemma araldico della Polizia di Stato, così come riportato sul frontespizio di questo documento.

Le scatole bianche saranno sistemate a loro volta, in numero congruo, in scatole di cartone di adeguata capacità tali da contenere al meglio il prodotto e trasportarlo senza danneggiamenti e successivamente chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.

Su ciascuna scatola deve essere indicato:

- ✓ Nominativo della ditta fornitrice;
- ✓ Denominazione e quantità del materiale contenuto;
- ✓ Numero e data del contratto;
- ✓ Numero di taglia;
- ✓ Scritta “Polizia di Stato”;
- ✓ Ente destinatario, in base alle sedi fornite per la consegna, con elenco a parte.

Il quantitativo e l’attagliamenti 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.

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 – CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si richiama il campione ufficiale, depositato presso l'**Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – V Settore Equipaggiamento – Compendio "Ferdinando si Savoia" – Via del Castro Pretorio, n. 5 – 00185 Roma – Italia.**

CAPO 8 – COLLAUDO

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