
“Camicia bianca maschile e femminile per divisa ordinaria”

Specifiche Tecniche del 04.04.2024 (9)

Precedenti revisioni: 14.12.2021 (8), 18.11.2019 (7), 08.05.2019 (6).

Documento composto da n.26 pagine numerate, compreso il presente prospetto



CAPO 1: GENERALITÀ

Le camicie bianche di cotone a maniche lunghe destinate a tutto il personale maschile e femminile della Polizia di Stato, devono essere realizzate secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando materie prime ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

CAPO 2: DESCRIZIONE

2.1.CAMICIA MASCHILE A MANICHE LUNGHE

In Figura 1 è mostrata, stilizzata e nel complesso, la camicia in versione maschile.

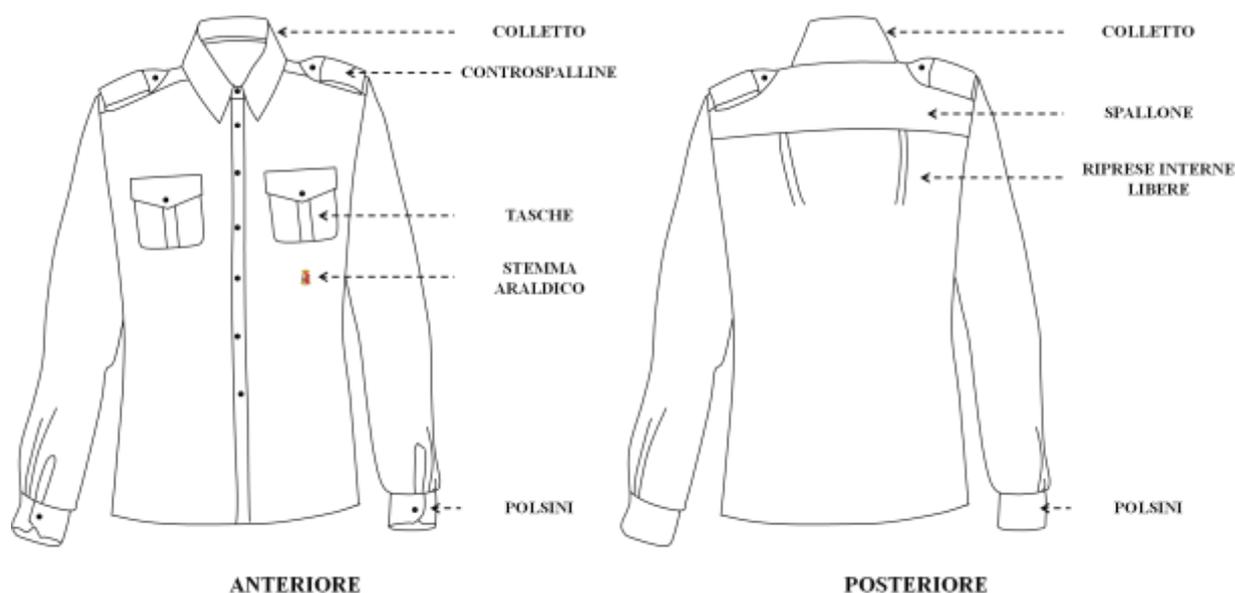


Figura 1: disegno stilizzato della camicia bianca maschile per divisa ordinaria.

La camicia, realizzata con tessuto in cotone di colore bianco stabilizzato, candeggiato a fondo e tinto in filo, si compone delle seguenti parti principali:

- un colletto del tipo all’italiana;
- uno spallone;
- un corpo;
- due maniche del tipo “a giro” con polsino;
- due tasche esterne al petto con pattina;
- due contropalline porta distintivi di qualifica.

2.1.1 Colletto

È composto da due pezzi – una *vela* ed un *listino* – sagomati ed uniti tra loro con cucitura a macchina. Il colletto è rifinito con ribattuta perimetrale come da campione ufficiale.

La *vela*, rifinita con una impuntura da 0,55 cm, è composta da:

1. due strati del medesimo tessuto della camicia, uno esterno ed uno interno, uniti tra di loro con cucitura a macchina;
2. un rinforzo interno indeformabile di colore bianco saldato mediante un processo di fusione permanente a caldo sul rovescio dello strato di tessuto esterno;
3. un altro strato di tessuto termoadesivo sagomato e applicato sul tratto indeformabile per tutta la lunghezza della vela con funzione di rinforzo;
4. ulteriori due rinforzi alle estremità della vela.

Il *listino* è composta da:

1. due strati del medesimo tessuto della camicia, uno esterno ed uno interno, uniti tra di loro con cucitura a macchina;
2. un rinforzo interno indeformabile di colore bianco saldato mediante un processo di fusione permanente a caldo sul rovescio dello strato di tessuto esterno.

Il listino finito, misura in altezza 3,4 cm al centro e 2,7 cm in corrispondenza del bordo della vela. Sullo stesso, internamente, a 0,6 cm dalla chiusura con il corpo è praticata una cucitura lineare.

Le due estremità del listino, dette “naselli”, sono sagomate come da campione ufficiale. L'estremità sinistra, a capo indossato presenta un'asola orizzontale, lievemente inclinata, con luce di 1,4 cm circa, il cui centro dista dall'estremità 1,8 cm circa. In corrispondenza di detta asola deve essere applicato, in prossimità dell'estremità destra ed a 1,8 cm circa dal bordo, un bottone in resina tipo madre perla a quattro fori.

2.1.2 Spallone

È realizzato con il tessuto principale, addoppiato, sagomato, rifinito e cucito alle restanti parti del manufatto come da campione ufficiale.

Sullo spallone in modo simmetrico, sono cuciti n. 2 bottoni in resina tipo madre perla a quattro fori per l'aggancio dell'asola delle controspalline.

2.1.3 Corpo

È costituito da due parti anteriori ed una posteriore, unite tra loro e rifinite al fondo con un orlo continuo accoppiato, alto finito 0,55 cm.

Parte anteriore

È composta da due unità, realizzate con il tessuto principale, costituenti rispettivamente il semi davanti destro e il semi davanti sinistro, sagomate, rifinite ed unite alle restanti parti del manufatto con cuciture realizzate come da campione ufficiale.

Sul semi davanti sinistro (a capo indossato) è realizzata, lungo il bordo libero, una ripresa addoppiata previa ripiegatura del tessuto all'interno, di larghezza pari a 3,5 cm, come da campione ufficiale. L'estremità superiore è inserita nel listino e fermata con la cucitura inferiore dello stesso. L'estremità inferiore termina, invece, con un orlo di circa 0,55 cm. Lungo l'asse verticale del ripiego centrale sono praticate, al centro n. 6 asole verticali lunghe 1,5 cm circa, con luce di 1,4 cm, realizzate la prima (distanza dal centro asola) a 6 cm circa dall'attaccatura del listino e le altre, equidistanti tra loro a circa 9 cm (distanza tra il centro delle due asole).

Sotto la tasca, a circa 4,4 cm (considerando la base), è ricamato centralmente lo stemma araldico della Polizia di Stato senza fonde, realizzato in filato di poliestere delle tonalità di colore rispondenti allo stemma ufficiale (Figura 2).



Figura 2: Stemma araldico della Polizia di Stato, sulla base del quale deve essere realizzato il ricamo.

Il semi davanti destro è rifinito per tutta la lunghezza con un ripiego interno addoppiato, di larghezza 3 cm, che inizia dal listino e termina al fondo della camicia. Il lembo libero interno del ripiego è curato come da campione ufficiale. L'estremità superiore di detto ripiego è inserita nel listino e fermata con la cucitura inferiore dello stesso. L'estremità inferiore, invece, è inserita nell'orlo al fondo e fermata dalla stessa cucitura di fissaggio. Lungo tale ripiego sono applicati a 1,8 cm dal bordo, n. 8 bottoni a quattro fori, di cui n. 6 posti in corrispondenza delle rispettive asole, realizzate lungo il ripiego della parte anteriore sinistra (a capo indossato) e n. 2 rispettivamente a circa 4 cm e a 6 cm dal fondo. Questi ultimi due bottoni sono previsti come riserva dei principali qualora l'operatore dovesse perderli per distacco degli stessi dal capo in seguito all'utilizzo.

In Figura 3 è riportata a titolo puramente esemplificativo e non in scala la disposizione delle asole e dei bottoni lungo il bordo centrale.

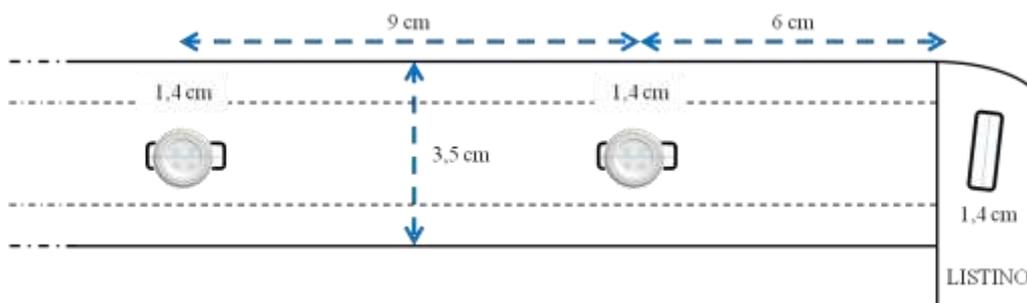


Figura 3: disposizione delle asole e dei bottoni lungo il bordo centrale a titolo esemplificativo e non in scala.

Parte posteriore

È composta da un unico tratto di tessuto principale, sagomato ed unito alle restanti parti del manufatto con cuciture, come da campione ufficiale. La parte superiore è inserita, per 1 cm circa, tra i due tratti di tessuto che compongono lo spallaccio ed è ad esso cucito, come rilevabile dal campione ufficiale.

Sul dietro, inoltre, sono applicate n. 2 riprese interne libere, verticali, simmetriche e profonde circa 1 cm.

Il dietro termina al fondo con un orlo interno addoppiato, alto finito 0,8 cm, e fermato con un'unica cucitura realizzata in prosecuzione di quella per il fissaggio al fondo dell'orlo dei due davanti.

2.1.4 Maniche del tipo "a giro" con polsino

Ciascuna camicia deve essere provvista di n. 2 maniche lunghe, realizzate con un unico tratto sagomato di tessuto principale, chiuse inferiormente con cucitura longitudinale realizzata con macchina a due aghi, ed unite al corpo in modo che la suddetta cucitura risulti in prosecuzione di quella di unione (ai fianchi) di ciascun davanti alla parte posteriore, quindi, unite al corpo (giromanica) con cuciture eseguite con macchina a due aghi a punto "catenella" come si rileva dal campione ufficiale.

All'estremità, ciascuna manica presenta un'apertura, in corrispondenza della linea del gomito, lunga 12,0 cm circa (escluso il polsino) fermata nella parte superiore con travetta.

I lembi di tale apertura sono rifiniti rispettivamente:

- uno in corrispondenza della parte del polsino recante l'asola, con una lista addoppiata di tessuto principale, avente le dimensioni finite di 15 cm di lunghezza e 2,0 larghezza, sagomata, cucita e rifinita come da campione ufficiale;
- l'altro, con un bordo di 0,3 cm, rifinito e cucito come da campione ufficiale

In corrispondenza della cucitura di unione di ciascuna manica al rispettivo polsino, devono essere realizzate dalla parte del polsino con asola, n. 2 riprese o pieghe libere, profonde 1,5 cm circa, fermate da un lato dalla stessa cucitura che unisce il polsino alla manica.

Le maniche terminano al fondo con un polsino (Figura 4), sagomato e rifinito come da campione ufficiale, costituito da due strati sovrapposti di tessuto principale, e al cui interno deve essere inserito uno strato di tessuto indeformabile termoadesivo, applicato sul rovescio dello strato di tessuto esterno mediante procedimento di fusione permanente a caldo.



Figura 4: disegno della geometria del polsino a titolo esemplificativo non in scala.

Il polsino ha forma rettangolare, con angoli inferiori smussati come da campione ufficiale ed è munito da un lato di asola, con luce di 1,4 cm, praticata a 3,5 cm circa dall'attaccatura del polsino ed a 1,0 cm dal bordo e dall'altro del relativo bottone in resina tipo madre perla a quattro fori posto alla stessa altezza dell'asola, come da campione ufficiale.

Su ciascun polsino deve, inoltre, essere praticata una cucitura (impuntura) perimetrale realizzata a 1,0 cm circa dalla cucitura di unione del polsino alla manica ed a 0,55 cm circa dal bordo del polsino stesso.

2.1.5 Tasche esterne al petto con pattina

Ciascun davanti presenta all'altezza del petto una tasca esterna, realizzata con il tessuto principale, sagomata e avente gli spigoli inferiori smussati come da campione ufficiale.

La tasca, nella parte superiore è rifinita con un orlino di 0,8 cm circa ed è rinforzata agli angoli superiori con una cucitura di fermo sagomata a triangolo. Sulla tasca, al centro e per tutta la sua altezza, è realizzato un piegone detto "cannoncino" di 2,5 cm di larghezza sul quale alla distanza di

circa 2,5 cm dal bordo superiore, quello di apertura della tasca, è applicato un bottone in resina tipo madre perla a quattro fori.

Al di sopra di ciascuna tasca è applicata a circa 1 cm dal bordo superiore della stessa un'aletta, di forma rettangolare, con gli angoli inferiori smussati e sagomata come da campione ufficiale. Essa è costituita da due strati sovrapposti di tessuto principale, da un interno di rinforzo indeformabile termoadesivo applicato sul rovescio allo strato di tessuto esterno, con processo di fusione permanente a caldo. Sull'aletta in posizione centrale, a circa 1 cm dal bordo deve essere praticata un'asola a sviluppo verticale, con luce di 1,4 cm, atta ad alloggiare il bottone posto in corrispondenza sul "cannoncino". La parte libera è rifinita da un'impuntura a 0,55 cm circa dal bordo.

Le dimensioni delle tasche devono essere conformi alla tabella delle misure (*Capo 5*). In Figura 5 è rappresentata, non in scala, a titolo puramente esemplificativo, la geometria delle tasche. Le due tasche devono risultare allineate su entrambi i semi davanti.

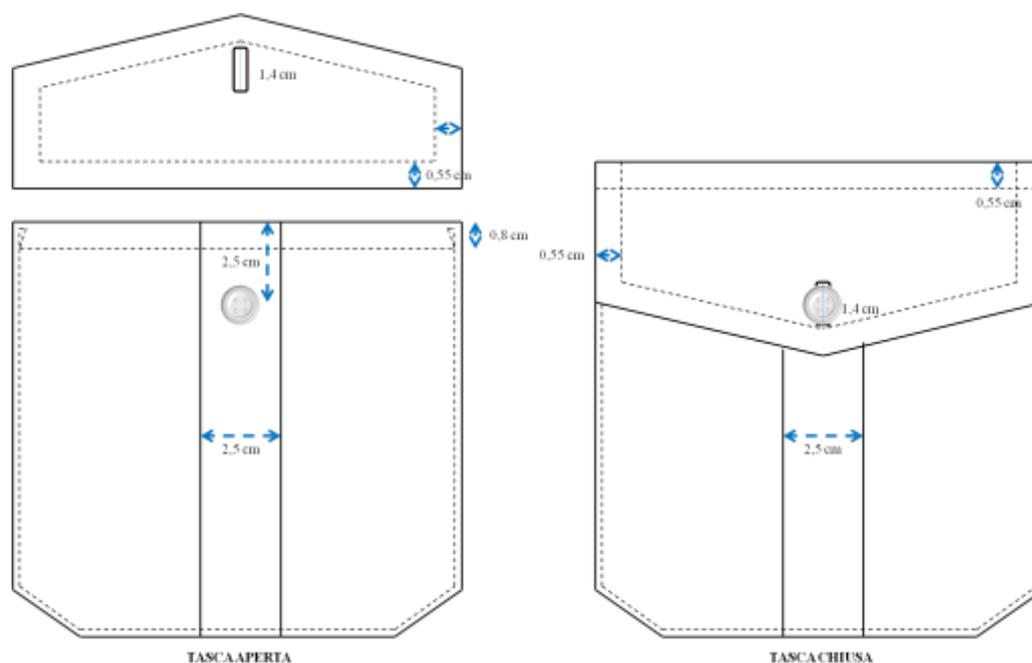


Figura 5: disegno della geometria della tasca a titolo esemplificativo non in scala.

2.1.6 Controspalline porta distintivi di qualifica

Le controspalline sono costituite da n. 2 tratti sovrapposti del tessuto principale, rinforzati internamente da un corrispondente tratto di tessuto indeformabile termoadesivo e sagomate in punta.

Le basi delle suddette sono inserite e cucite tra il giromanica e la spalla e posizionate in modo che risulti con il lato anteriore allineato alla cucitura dello spallaccio. A capo indossato, la contropallina dovrà risultare posizionata al centro della linea mediana della spalla. L'estremità libera, sagomata a punta come da campione, presenta un'asola orizzontale con luce di 1,4 cm, che misurata dal centro è posizionata a 2 cm dalla punta, in corrispondenza della quale è applicato sullo spallaccio un bottone in resina tipo madreperla.

Su ogni contropallina è praticata un'impuntura perimetrale (base esclusa) distante 0,55 cm circa dal bordo (Figura 6).

Tutte le cuciture sono realizzate con filato cucirino di colore bianco in tono con il tessuto.

Le contropalline avranno una modellazione definita al *Capo 5* e comunque dovranno avere una geometria tale da favorire senza difficoltà l'inserimento del tubolare con il distintivo di qualifica.

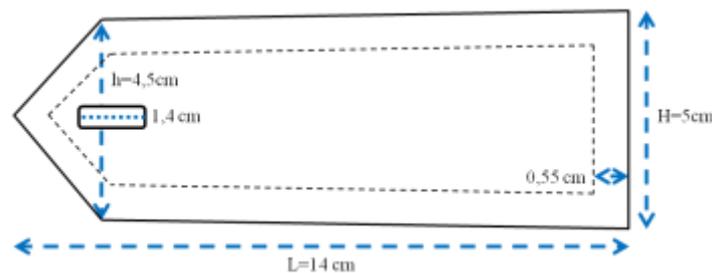


Figura 6: disegno della geometria della contropallina a titolo esemplificativo non in scala, per la taglia 43.

2.2.CAMICIA FEMMINILE A MANICHE LUNGHE DI COLORE BIANCO

In Figura 7 è mostrata, stilizzata e nel suo complesso, la camicia in versione femminile.

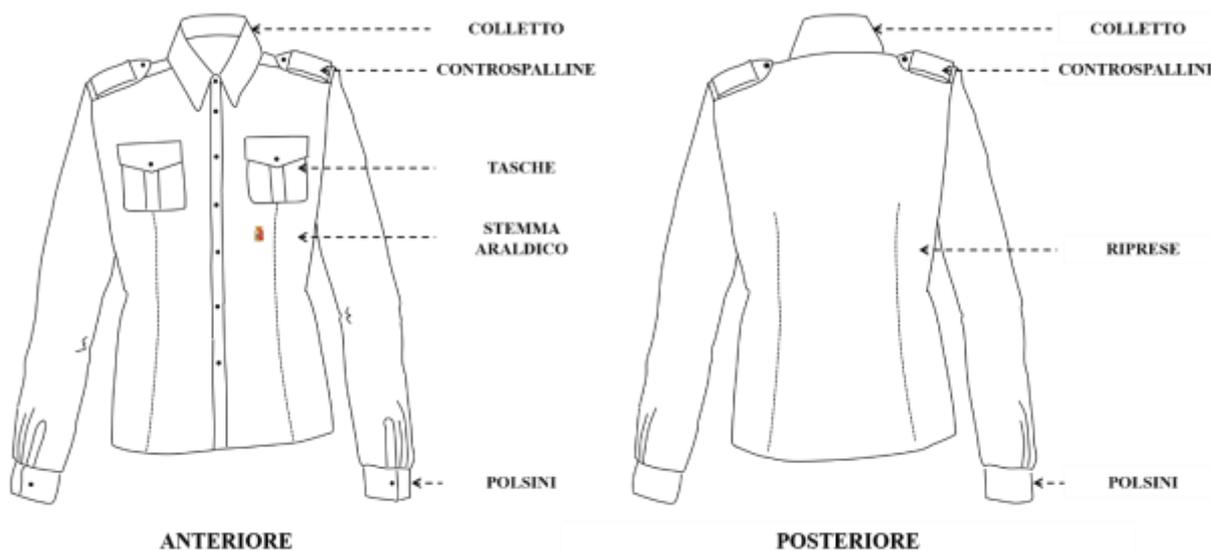


Figura 72: disegno stilizzato della camicia bianca femminile per divisa ordinaria.

La camicia, realizzata con tessuto in cotone di colore bianco stabilizzato, candeggiato a fondo e tinto in filo, si compone delle seguenti parti principali:

- un colletto del tipo all’italiana;
- un corpo;
- due maniche del tipo “a giro” con polsino;
- due tasche esterne al petto con pattina;
- due contropalline porta distintivi di qualifica.

2.2.1 Colletto

È composto da due pezzi – una *vela* ed un *listino* – sagomati ed uniti tra loro con cucitura a macchina. Il colletto è rifinito con ribattuta perimetrale come da campione ufficiale.

La *vela*, rifinita con una impuntura da 0,55 cm, è composta da:

1. due strati del medesimo tessuto della camicia, uno esterno ed uno interno, uniti tra di loro con cucitura a macchina;

2. un rinforzo interno indeformabile di colore bianco saldato mediante un processo di fusione permanente a caldo sul rovescio dello strato di tessuto esterno;
3. un altro strato di tessuto termoadesivo sagomato e applicato sul tratto indeformabile per tutta la lunghezza della vela con funzione di rinforzo;
4. ulteriori due rinforzi alle estremità della vela.

Il *listino* è composta da:

1. due strati del medesimo tessuto della camicia, uno esterno ed uno interno, uniti tra di loro con cucitura a macchina;
2. un rinforzo interno indeformabile di colore bianco saldato mediante un processo di fusione permanente a caldo sul rovescio dello strato di tessuto esterno.

Il listino finito, misura in altezza 3,4 cm al centro e 2,7 cm in corrispondenza del bordo della vela. Sullo stesso, internamente, a 0,6 cm dalla chiusura con il corpo è praticata una cucitura lineare.

Le due estremità del listino, dette “naselli”, sono sagomate come da campione ufficiale. L'estremità destra, a capo indossato presenta un'asola orizzontale, con luce di 1,4 cm circa, il cui centro dista dall'estremità 1,8 cm circa. In corrispondenza di detta asola deve essere applicato, in prossimità dell'estremità sinistra ed a 1,8 cm circa dal bordo, un bottone in resina tipo madre perla a quattro fori.

2.2.2 *Corpo*

È costituito da due parti anteriori ed una posteriore, unite tra loro e rifinite al fondo con un orlo continuo accoppiato, alto finito 0,55 cm.

Parte anteriore

È composta da due unità costituenti rispettivamente il semi davanti destro e il semi davanti sinistro, sagomate, rifinite ed unite alle restanti parti del manufatto con cuciture realizzate come da campione ufficiale.

Il semi davanti sinistro è rifinito per tutta la lunghezza con un ripiego interno addoppiato, con larghezza di 2,5 cm, che inizia dal listino e termina al fondo della camicia. Il lembo libero interno del ripiego è rifinito come da campione ufficiale. L'estremità superiore di detto ripiego è inserita nel listino e fermata con la cucitura inferiore dello stesso. L'estremità inferiore, invece, è inserita nell'orlo al fondo e fermata dalla stessa cucitura di fissaggio. Lungo tale ripiego sono applicati a 1,8 cm dal bordo, n. 8 bottoni a quattro fori, di cui n. 7 posti in corrispondenza delle rispettive asole, realizzate lungo il ripiego della parte anteriore destra (a capo indossato) e n. 1 a circa 5,5 cm dal fondo. Quest'ultimo bottone è previsto come riserva dei principali qualora l'operatore dovesse perderli per distacco degli stessi dal capo in seguito all'utilizzo.

Sotto la tasca praticata sul semi frontale sinistro, a circa 4,0 cm (considerando la base), è ricamato centralmente lo stemma araldico della Polizia di Stato senza fonde, realizzato in filato di poliestere delle tonalità di colore rispondenti allo stemma ufficiale (Figura 7).



Figura 8: Stemma araldico della Polizia di Stato, sulla base del quale deve essere realizzato il ricamo.

Sul semi davanti destro (a capo indossato) è realizzata, lungo il bordo libero, una ripresa addoppiata previa ripiegatura del tessuto all'interno, di larghezza pari a 3,0 cm, come da campione ufficiale. L'estremità superiore è inserita nel listino e fermata con la cucitura inferiore dello stesso. L'estremità inferiore termina, invece, con un orlo di circa 0,55 cm. Lungo l'asse verticale del ripiego centrale sono praticate, al centro n. 6 asole verticali lunghe 1,5 cm circa, con luce di 1,4 cm, realizzate la prima (distanza dal centro asola) a 3,5 cm circa dall'attaccatura del listino e le altre, equidistanti tra loro a circa 9 cm (distanza tra il centro delle due asole).

In Figura 9 è riportata a titolo puramente esemplificativo e non in scala la disposizione delle asole e dei bottoni lungo il bordo centrale.

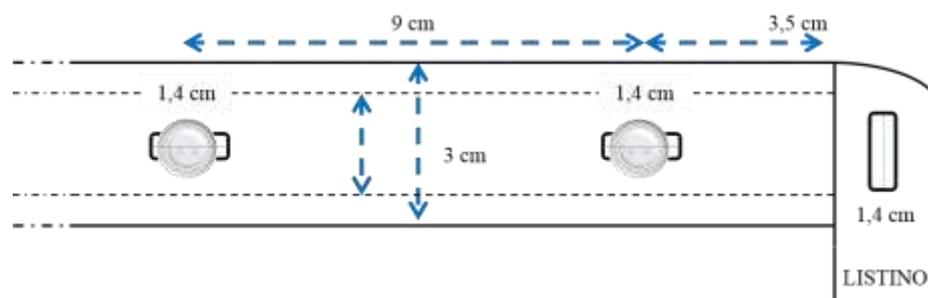


Figura 9: disposizione delle asole e dei bottoni lungo il bordo centrale a titolo esemplificativo e non in scala.

Parte posteriore

È composta da un unico tratto di tessuto principale, sagomato ed unito alle restanti parti del manufatto con cuciture, come da campione ufficiale. La parte superiore è inserita, per 1 cm circa, tra i due tratti di tessuto che compongono il listino ed è ad esso cucito, come rilevabile dal campione ufficiale.

Sul dietro, inoltre, sono applicate a partire dal bordo dal fondo n. 2 riprese, verticali, simmetriche e profonde nel punto massimo di circa 1 cm.

Il dietro termina al fondo con un orlo interno addoppiato, alto finito 0,55 cm, e fermato con un'unica cucitura realizzata in prosecuzione di quella per il fissaggio al fondo dell'orlo dei due davanti.

2.2.3 Maniche del tipo "a giro" con polsino

Ciascuna camicia deve essere provvista di n. 2 maniche lunghe, realizzate con un unico tratto sagomato di tessuto principale, chiuse inferiormente con cucitura longitudinale realizzata con macchina a due aghi, ed unite al corpo in modo che la suddetta cucitura risulti in prosecuzione di quella di unione (ai fianchi) di ciascun davanti alla parte posteriore, quindi, unite al corpo (giromanica) con cuciture eseguite con macchina a due aghi a punto "catenella" come si rileva dal campione ufficiale.

All'estremità, ciascuna manica presenta un'apertura, in corrispondenza della linea del gomito, lunga 11,0 cm circa (escluso il polsino) fermata nella parte superiore con travetta.

I lembi di tale apertura sono rifiniti rispettivamente:

- uno in corrispondenza della parte del polsino recante l'asola, con una lista addoppiata del tessuto principale, avente le dimensioni finite di circa 14 cm di lunghezza e 2,0 larghezza, sagomata, cucita e rifinita come da campione ufficiale;
- l'altro, con un bordo di 0,4 cm, rifinito e cucito come da campione ufficiale.

In corrispondenza della cucitura di unione di ciascuna manica al rispettivo polsino, devono esser realizzate dalla parte del polsino con asola, n. 2 riprese o pieghe libere, profonde come da campione ufficiale, fermate da un lato dalla stessa cucitura che unisce il polsino alla manica.

Le maniche terminano al fondo con un polsino (Figura 10), sagomato e rifinito come da campione ufficiale, costituito da due strati sovrapposti di tessuto principale e al cui interno deve essere inserito uno strato di tessuto indeformabile termoadesivo, applicato sul rovescio dello strato di tessuto esterno mediante procedimento di fusione permanente a caldo.



Figura 10: disegno della geometria del polsino a titolo esemplificativo non in scala.

Il polsino ha forma rettangolare, come da campione ufficiale ed è munito da un lato di asola, con luce di 1,4 cm, praticata a 3,2 cm circa dall'attaccatura del polsino ed a 1,0 cm dal bordo e dall'altro del relativo bottone in resina tipo madre perla a quattro fori posto alla stessa altezza dell'asola, come da campione ufficiale.

Su ciascun polsino deve, inoltre, essere praticata una cucitura (impuntura) perimetrale realizzata a 1,0 cm circa dalla cucitura di unione del polsino alla manica ed a 0,1 cm circa dal bordo del polsino stesso.

2.2.4 *Tasche esterne al petto con pattina*

Ciascun davanti presenta all'altezza del petto una tasca esterna, realizzata con il tessuto principale, sagomata e avente gli spigoli inferiori smussati come da campione ufficiale.

La tasca, nella parte superiore è rifinita con un orlino di 0,8 cm circa ed è rinforzata agli angoli superiori con una cucitura di fermo sagomata a triangolo. Sulla tasca, al centro e per tutta la sua altezza, è realizzato un piegone detto "cannoncino" di 2,5 cm di larghezza sul quale alla distanza di circa 1,8 cm dal bordo superiore, quello di apertura della tasca, è applicato un bottone in resina tipo madre perla a quattro fori.

Al di sopra di ciascuna tasca è applicata a circa 1 cm dal bordo superiore della stessa un'aletta, di forma rettangolare, con gli angoli inferiori smussati e sagomata come da campione ufficiale. Essa è costituita da due strati sovrapposti di tessuto principale, da un interno di rinforzo indeformabile termoadesivo applicato sul rovescio allo strato di tessuto esterno, con processo di fusione permanente a caldo. Sull'aletta in posizione centrale, a circa 1 cm dal bordo deve essere praticata un'asola a sviluppo verticale, con luce di 1,4 cm, atta ad alloggiare il bottone posto in corrispondenza sul "cannoncino". La parte libera è rifinita da un'impuntura a 0,1 cm circa dal bordo.

Le dimensioni delle tasche devono essere conformi alla tabella delle misure (*Capo 5*). In Figura 11 è rappresentata, non in scala, a titolo puramente esemplificativo, la geometria delle tasche. Le due tasche devono risultare allineate su entrambi i semi davanti.

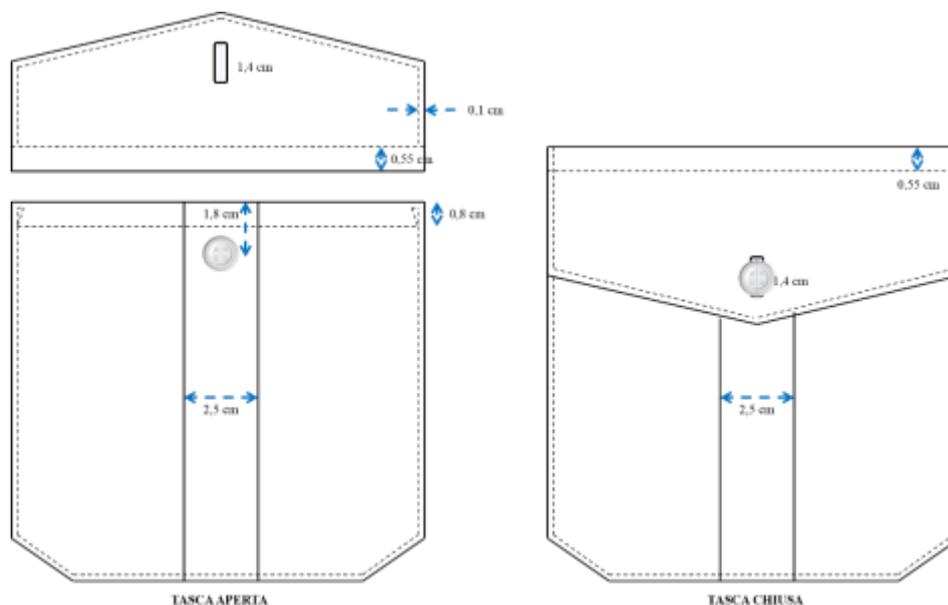


Figura 11: disegno della geometria della tasca a titolo esemplificativo non in scala.

2.2.5 Controspalline porta distintivi di qualifica

Le controspalline sono costituite da n. 2 tratti sovrapposti di tessuto principale, rinforzati internamente da un corrispondente tratto di tessuto indeformabile termoadesivo e sagomate in punta.

Le basi delle suddette sono inserite e cucite tra il giromanica e la spalla e posizionate in modo che risulti con il lato anteriore allineato alla cucitura dello spallaccio. A capo indossato, la controspallina dovrà risultare posizionata al centro della linea mediana della spalla. L'estremità libera, sagomata a punta come da campione, presenta un'asola orizzontale con luce di 1,4 cm, che misurata dal centro è posizionata a 2 cm dalla punta, in corrispondenza della quale è applicato sullo spallaccio un bottone in resina tipo madreperla.

Su ogni controspallina è praticata un'impuntura perimetrale (base esclusa) distante 0,1 cm circa dal bordo (Figura 11).

Tutte le cuciture sono realizzate con filato cucirino di colore bianco in tono con il tessuto.

Le controspalline avranno una modellazione definita al *Capo 5* e comunque dovranno avere una geometria tale da favorire senza difficoltà l'inserimento del tubolare con il distintivo di qualifica.

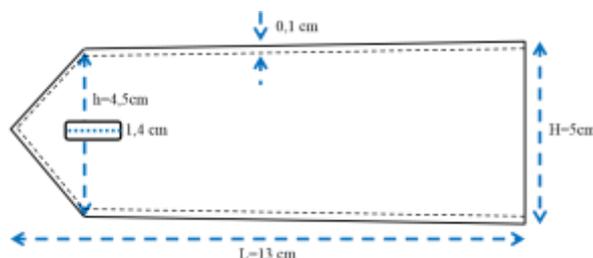


Figura 11: disegno della geometria della controspallina a titolo esemplificativo e non in scala, per la taglia 38.

CAPO 3: REQUISITI TECNICI DEI PRODOTTI TESSILI E DEGLI ACCESSORI

Per i prodotti tessili e gli accessori valgono le prescrizioni normative contenute nell'Allegato Tecnico al Decreto del 7 febbraio 2023, in G.U.R.I. n. 70 del 23 marzo 2023 "CRITERI AMBIENTALI MINIMI PER LE FORNITURE ED IL NOLEGGIO DI PRODOTTI TESSILI E IL SERVIZIO DI RESTYLING E FINISSAGGIO DI PRODOTTI TESSILI" del Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica, in particolare si richiede il rispetto delle seguenti specifiche tecniche:

2.2.6 *RESTRIZIONE DI SOSTANZE CHIMICHE PERICOLOSE DA TESTARE SU PRODOTTO FINITO*

I prodotti forniti, se non in possesso del marchio di qualità ecologica Ecolabel (UE) o della certificazione STANDARD 100 by OEKO-TEX®, devono essere in possesso di mezzi di prova che dimostrano almeno che i prodotti non contengono:

- le sostanze estremamente preoccupanti di cui all'art.57 del Regolamento (CE) n. 1907/2006, iscritte nell'Allegato XIV alla data di pubblicazione del bando o della richiesta d'offerta² né le sostanze incluse nell'elenco delle sostanze candidate ai sensi dell'art.59 del Regolamento (CE) n.1907/2006, se di potenziale utilizzo nei prodotti tessili³, in concentrazioni superiori allo 0,1% in peso, né le ulteriori sostanze indicate nella tabella "Gruppo di sostanze – Limiti di concentrazione – Metodi di prova"⁴, (pagine 41, 42, 43 del relativo decreto);
- oltre i limiti prescritti, le ulteriori sostanze indicate nell'Allegato XVII del Regolamento CE n.1097/2006 (REACH) per gli usi specifici, tra cui anche quelle ristrette ai sensi del Regolamento della Commissione (UE) 2018/1513 del 18 ottobre 2018, che aggiorna la lista delle sostanze ristrette di cui all'Allegato XVII del regolamento CE n.1097/2006 (REACH)⁵.

Verifica del requisito. La verifica del requisito “restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare su prodotto finito” sarà effettuata secondo le modalità descritte nel relativo decreto (pagina 43, 44, 45).

3.1. DURABILITÀ, IDONEITÀ ALL'USO E CARATTERISTICHE TECNICHE

3.2.1 Tessuto principale

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	100% Cotone	Reg. UE n. 1007:2011
	(mercerizzato e sanforizzato)	-
Armatura	Tela	UNI 8099:1980
Massa areica	115 g/m ² ± 5%	UNI EN 12127:1999
Colore	Filato tinto banco	UNI 9270:1988
Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo 12.000 cicli (pressione 9 kPa)	UNI EN ISO 12947-1/2:2000
Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 720 N Trama ≥ 300 N	UNI EN ISO 13934-1:2013
Contenuto di appretto	≤ 1,5 %	UNI 5119:1966
Variazione dimensionale al lavaggio a caldo	± 1,5 % nella lunghezza ± 1,5 % nella larghezza (previa asciugatura e stiratura domestica)	UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (met. 6N, 10 lavaggi, asc. C finale)
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	Tal quale: ≥ Grado 4	UNI EN ISO 12945-1:2002 (11.000 rivoluzioni) UNI EN ISO 6330:2012 (met. 6N, 20 lavaggi, asc. C finale)
	Lavato: ≥ Grado 3/4	
Permeabilità all'aria	≥ 65 l/dm ² *min	UNI EN ISO 9237:1997
Solidità della tinta	Alla mercerizzazione: ≥ 4sg	UNI EN ISO 105-X04:1999
	Ai solventi organici (percloroetilene): ≥ 4sg	UNI EN ISO 105-X05:2009
	Al sudore acido e alcalino: ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Al lavaggio domestico e commerciale: ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – C06:2010
	Degrado del colore al lavaggio: ≥ 3/4 sg	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 6N, 10 lavaggi, asc. C finale)
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il filo di puro cotone dovrà essere sottoposto, nei tempi e nei modi ritenuti più efficaci, al trattamento di mercerizzazione e sanforizzazione al fine di garantire una sicura e pratica manutenzione dell'indumento al lavaggio meccanico. 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

3.2.2 Tessuto termoadesivo per interni della vela e listino, del colletto e dei polsini

Il cotone adoperato deve essere trattato con procedimenti, tipo “SANFOR” o equivalenti, per prevenire il restringimento. L'applicazione dei termoadesivi deve assicurare la giusta rigidità del tessuto senza mostrare alcun segno di distacco (ondulazioni, grinze o buccia d'arancia) dopo almeno tre lavaggi a umido e stiratura del manufatto, effettuati secondo la norma UNI EN ISO 6330.

I. Tessuto adesivo interno termosaldato per vela, listino e polsini e rinforzo per vela e listino.

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
ADESIVO INTERNO: · vela, · listino, · posini, · alette tasche.	Composizione	Cotone 100%	Reg. UE n. 1007:2011
		trattato con resina a base di polietilene ad elevata densità	-
	Colore	Bianco	UNI 9270:1988
	Armatura	Tela	UNI 8099:1980
	Massa areica	Compreso di adesivo $\leq 223 \text{ g/m}^2$	UNI EN 12127:1999
RINFORZO VELA E LISTINO	Massa areica	Compreso di adesivo $\leq 127 \text{ g/m}^2$	UNI EN 12127:1999

II. Tessuto adesivo interno termosaldato per punte vela

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Cotone 100%	Reg. UE n. 1007:2011
	trattato con resina a base di polietilene ad elevata densità	-
Colore	Bianco	UNI 9270:1988
Armatura	Tela	UNI 8099:1980
Massa areica	Compreso di adesivo $\leq 100 \text{ g/m}^2$	UNI EN 12127:1999

III. Tessuto adesivo interno termosaldato per controspalline

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Cotone 100%	Reg. UE n. 1007:2011
	trattato con resina a base di polietilene ad elevata densità	-
Colore	Bianco	UNI 9270:1988
Armatura	Tela	UNI 8099:1980
Massa areica	Compreso di adesivo $\leq 175 \text{ g/m}^2$	UNI EN 12127:1999

3.2.3 Bottoni

Devono essere del tipo resina in madre perla, con spessore di 0,3 cm, del diametro di 1 cm, a 4 fori lineati, per tonalità di colore e per grado di lucentezza corrispondente al campione ufficiale. Devono risultare esenti da difetti e/o irregolarità, adeguatamente robusti, ben levigati, lucidati, avere forma perfetta ed aspetto corneo e presentarsi senza sfaldature e screpolature.

Lasciati cadere a terra da un'altezza di 200 cm non devono né spaccarsi, né incrinarsi, né rilevare tracce di lesioni.

3.2.4 Filato cucirino

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	A scelta dell'operatore economico	Reg. UE n.1007:2011
Colore	Bianco	UNI 9270:1988
Resistenza alla trazione	≥ 1200 cN	UNI EN ISO 2062:2010
Allungamento a rottura	$\geq 15\%$	
Solidità della tinta	Le stesse previste per il tessuto	

3.2.5 Etichetta in tessuto

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Materiale a scelta dell'operatore economico	Reg. UE n.1007:2011
Durabilità	Resistente almeno a n.10 cicli di lavaggio a 60°C: valutazione aspetto – diciture e simboli chiaramente leggibili.	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 6N, 10 lavaggi, asc. C finale)

Potranno essere utilizzati materiali simili purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto.

L'impiego di materiali alternativi in sede di realizzazione della fornitura deve comunque essere preventivamente autorizzato 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 dell'operatore economico aggiudicatario della fornitura, 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 i manufatti siano confezionati accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- le camicie devono corrispondere per dimensione e caratteristiche al campione ufficiale;
- i filati devono corrispondere agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto esterno e con il quale devono essere in tono;
- il giromanica deve essere realizzato con macchina taglia e cucì e ribattuta a due aghi;
- le cuciture di unione delle maniche e dei fianchi devono essere realizzate con macchina a due aghi a punto catenella elastico;
- le attaccature delle spalle, delle maniche e dei fianchi devono essere realizzate con sovrapposizione di strati di tessuto e doppie cuciture. La distanza tra i due aghi deve essere di 0,5 cm;
- le tasche al petto devono avere con orlo cucito di 0,8 cm e "cannoncino" di 2,5;
- le tasche devono essere rinforzate nella parte superiore con una cucitura di fermo sagomata a triangolo o con un differente disegno, purché idoneo a costituire un adeguato rinforzo;
- le tasche devono essere posizionate in modo da risultare allineate su entrambi i semi davanti;
- la lunghezza delle parti anteriori e della parte posteriore devono essere pari al fondo;
- il colletto e i polsini devono corrispondere per sagomatura e dimensioni a quanto prescritto ed essere realizzati utilizzando gli interni previsti;
- la cucitura di unione della vela al listino deve essere realizzata a regola d'arte così da non risultare visibile a colletto abbottonato;
- le asole a doppia travetta devono essere eseguite a regola d'arte;
- tutte le asole devono presentare una luce di 1,4 cm in modo da assicurare l'agevole e stabile abbottonatura;
- i bottoni devono essere quelli prescritti e risultare saldamente applicati in corrispondenza delle rispettive asole;
- particolare cura dovrà essere posta, in sede di confezione, nell'assicurare il rispetto delle dovute simmetrie delle varie parti del manufatto, con particolare riferimento al colletto, alle contropalline, al posizionamento delle alette delle tasche, alle tasche stesse e al

ricamo dello stemma araldico verificando che le tonalità di colore dei filati utilizzati siano in accordo con il le tonalità di colore dello stemma.

- 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 stesche presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani.
- il tessuto dovrà, altresì, risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione.

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

CAPO 5: ALLESTIMENTO – TAGLIE E DIMENSIONI

(Misure espresse in centimetri con tolleranza di $\pm 1\%$)

5.1 CAMICIA MASCHILE

Dimensioni/Taglie		37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49
Colletto	Circonferenza collo su attacco vela	37,0	38,0	39,0	40,0	41,0	42,0	43,0	44,0	45,0	46,0	47,0	48,0	49,0
	Altezza al centro lista con colletto ripiegato	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6
	Altezza punte	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7
Aletta	Larghezza	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13
	Altezza al centro	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
	Altezza ai lati	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Controspalline	Lunghezza	12	13	13	13	13	13	14	14	14	14	14	14	14
	Larghezza all'attaccatura con le maniche	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
	Larghezza all'altezza dell'asola	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Spallaccio	Altezza centro	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
	Altezza giromanica	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Spalle	Larghezza spalla	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59
Corpo	Lunghezza al centro della parte posteriore (spallaccio compreso)	78,5	79,0	79,5	80,0	80,5	81,0	81,5	82,0	82,5	83,0	83,5	84,0	84,5
Torace	Larghezza torace (semicirconferenza)	53	55	57	59	61	63	65	67	69	71	73	75	77
Vita	Larghezza vita (semicirconferenza)	47	49	51	53	55	57	59	61	63	65	67	69	71
Fondo	Larghezza (semicirconferenza)	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70	72	74
Tasche	Larghezza e altezza tasche	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5
	Larghezza cannoncino	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Maniche	Lunghezza maniche (polsino escluso)	57	57,5	58	58,5	59	59,5	60	60,5	61	61,5	62	62,5	63
Polsino	Lunghezza	22,5	23,5	23,5	24,5	24,5	25,5	25,5	26,5	26,5	27,5	27,5	28,5	28,5
	Altezza al centro	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5

5.2 CAMICIA FEMMINILE

Dimensioni/Taglie		36	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58
Colletto	Circonferenza collo su attacco vela	34,0	35,0	36,0	37,0	38,0	39,0	40,0	41,0	42,0	43,0	44,0	45,0
	Altezza al centro lista con colletto ripiegato	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2
	Altezza punte	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
Aletta	Larghezza	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
	Altezza al centro	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
	Altezza ai lati	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5
Controspalline	Lunghezza	13,0	13,0	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5
	Larghezza all'attaccatura con le maniche	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
	Larghezza all'altezza dell'asola	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
Spalle	Larghezza spalle	40,9	41,8	42,7	43,6	44,8	46,0	47,2	48,4	49,6	50,8	52,0	53,2
Corpo	Lunghezza al centro della parte posteriore	61,0	62,0	63,0	64,0	65,0	66,0	67,0	68,0	69,0	69,5	70,0	70,5
Torace	Larghezza torace (semicirconferenza)	50,0	51,0	52,0	53,0	55,0	57,0	59,0	61,0	63,0	65,0	67,0	69,0
Vita	Larghezza vita (semicirconferenza)	43,0	44,0	45,0	46,0	48,0	50,0	52,0	54,0	56,0	58,0	60,0	62,0
Bacino	Larghezza bacino (semicirconferenza)	49,0	50,0	51,0	52,0	54,0	56,0	58,0	60,0	62,0	64,0	66,0	68,0
Tasche	Larghezza e altezza tasche	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5
	Larghezza cannoncino	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Maniche	Lunghezza maniche (polsino escluso)	53,0	54,0	55,0	56,0	57,0	58,0	59,0	59,5	59,5	60,0	60,0	60,5
	Mezza ampiezza manica al giro	17,2	17,5	17,75	18,0	18,75	19,5	20,25	21,0	21,75	22,5	23,25	24,0
Polsino	Lunghezza	20,0	20,5	21,0	21,5	22,5	23,5	24,5	25,5	26,5	27,0	27,5	28,0
	Altezza al centro	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5

CAPO 6: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna di ciascuna camicia, in modo da risultare il più confortevole possibile durante l'utilizzo, evitando da parte dell'operatore l'asportazione perché fastidiosa, dovranno essere cucite, due etichette in tessuto di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile, resistente ai lavaggi e con caratteri chiari e leggibili.

- 1) la prima, in posizione centrale tra la cucitura di unione del collo al corpo, deve riportare il numero della taglia;
- 2) la seconda, cucita in corrispondenza della cucitura di unione del davanti al dietro, deve contenere le seguenti indicazioni:
 - scritta "POLIZIA DI STATO";
 - nominativo della ditta fornitrice;
 - numero e data del contratto;
 - numero della taglia;
 - denominazione del capo "*Camicia maschile per divisa ordinaria – Camicia femminile per divisa ordinaria*";
 - composizione del tessuto in base alla normativa vigente;
 - simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla normativa con le eventuali frasi aggiuntive qualora possano servire a migliorare la manutenzione degli indumenti: Legge n.126/1991 – D.M. n. 101/1997 – UNI EN ISO 3758:2012;
 - indicazione geografica circa il Paese di progettazione e di confezione.

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

6.2 IMBALLAGGIO

Ciascuna camicia, opportunamente stirata e piegata su cartone, con il colletto sorretto da un sotto collo di materiale plastico o da un tratto di cartone di opportuna consistenza, dovrà essere inserita in un sacchetto trasparente di adeguate dimensioni e spessore dotato di chiusura a pressione. In alternativa potrà essere adottata la soluzione che consiste in un sacchetto/busta del tipo organizer per indumenti, realizzato in materiale ecologico, dotato di chiusura a zip o equivalente, riutilizzabile nel tempo e tale da consentire all'operatore di distinguere il contenuto, ma al contempo rendere lo stesso non identificabile immediatamente all'esterno. Tale sacchetto, riutilizzabile anche in occasione degli spostamenti di viaggio dell'operatore di Polizia, dovrà essere progettato in modo da avere fori di ventilazione che rilasciano aria quando vengono premuti a mano in modo che si possa risparmiare spazio in valigia evitando il formarsi di possibile umidità.

All'interno di ogni sacchetto dovrà essere presente anche un foglio/libretto illustrativo con chiare indicazioni relative a:

- azioni di manutenzione, cura e pulizia consentite e azioni assolutamente sconsigliate al fine di garantire l'ottimale stato di conservazione dei capi;
- informazioni per la raccolta differenziata;
- garanzia del prodotto.

Su ciascuna custodia dovrà essere posta un'etichetta autoadesiva, di dimensioni minime 7 x 5 cm, riportante con caratteri chiari e leggibili le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione del capo "*Camicia maschile per divisa ordinaria – Camicia femminile per divisa ordinaria*";
- eventuali informazioni circa il/i lotto/i di produzione e/o la data di produzione;
- numero e data del contratto di fornitura;
- *codice meccanografico* e *Ges Cod* fornito dall'Amministrazione;
- *QR code/barcode* e codice visuale con tutte le informazioni sopra indicate, riferite al singolo manufatto contenuto all'interno del sacchetto.

Le camicie imballati come sopra specificato dovranno poi essere inserite singolarmente in scatole di cartone bianco tali da proteggere il singolo manufatto. Su tale scatola dovrà essere previsto un *tag RFID passivo in banda UHF*, di tipo *flessibile ed adesivo*. In particolare, i tag RFID da utilizzare dovranno essere funzionanti secondo il protocollo EPC Class 1 Generation 2 nella banda di frequenze 860 - 960 MHz e applicati in modo da consentire la lettura massiva di prodotti. Eventuali e ulteriori caratteristiche tecniche di dettaglio verranno fornite dall'Amministrazione durante la fase di esecuzione del contratto.

I manufatti confezionati come sopra specificato dovranno poi essere inseriti, in quantità da definire in base alle preferenze del fornitore, in colli di cartone di adeguata capacità tali da contenere al meglio il prodotto e trasportarlo senza danneggiamenti e successivamente essere chiusi lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.

Sui due lati contigui di ciascun collo dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte con ulteriore indicazione dell'Ente destinatario e del qualitativo di manufatti ivi contenuti nonché l'ulteriore tag RFID passivo in banda UHF avente le caratteristiche sopra riportate.

Ulteriori etichette logistiche, conformi allo standard *GSI-128 con SSCC* tipo QR/barcode e codice visuale, devono essere applicate sui bancali consolidati e contenenti i colli. Le etichette dovranno riportare le seguenti diciture:

- scritta "POLIZIA DI STATO";

- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- distinta con il contenuto del bancale in termini di quantità per articolo in accordo alle linee guida GS1;
- *codice meccanografico* fornito dall'Amministrazione;
- Ente destinatario: da individuarsi nelle sedi che saranno fornite con elenco a parte predisposto dall'Amministrazione precedente.

a. Requisiti materiali per imballaggio

Gli imballaggi (primario, secondario e terziario) devono essere in mono materiale, riciclabile e/o riciclato ed inoltre devono:

- 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;
- essere costituiti, se in carta o cartone per almeno il 90% in peso da materiale riciclato, se in plastica, per almeno il 60%.

b. Requisiti normativi colli e pedane

I singoli colli di cartone devono avere peso non superiore a 25 kg e devono essere consolidati in pedane formato EPAL (800x1200) conformemente alla norma ISO 18613:2014 e in accordo alle linee guida GS1 relative ai requisiti per il ricevimento della merce presso i magazzini tradizionali e automatici.

Le pedane consolidate devono avere una altezza massima di 90 cm. In caso di spedizione con pedane più alte, il fornitore dovrà prevedere l'interposizione delle stesse con la modalità "pallet sandwich" di cui, ciascun modulo, non superiore alla citata altezza.

CAPO 7: ACCESSORI E KIT DI RICAMBIO

Ciascuna camicia dovrà essere fornita con n.2 bottoni di riserva, uguali a quelli di cui al paragrafo 3.2.3, da applicare o sul lembo dell'etichetta posta sul fianco o all'interno di una bustina.

CAPO 8: CAMPIONI UFFICIALI

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si richiamano i campioni ufficiali depositati presso il **Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio - II Divisione** - Compendio "Ferdinando di Savoia", Via Castro Pretorio, n. 5 – 00185 Roma, Italia.

CAPO 9: COLLAUDO DELLA FORNITURA

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

Visto, si approva

Primo Dirigente Tecnico della Polizia di Stato
Dott.ssa Daniela PERANZONI