

“Cintura nera per divisa ordinaria”

Specifiche Tecniche del 06.11.2023 (6)

Precedenti revisioni: 31.05.2019 (5), 10.01.2018 (4), 01.04.2015 (3), 12.02.2010 (2), 28.08.2007 (1).

Documento composto da n.13 pagine numerate, compreso il presente prospetto



CAPO 1: GENERALITÀ

La cintura di colore nero per divisa ordinaria, di cui alle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzata secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando materie prime, semilavorati e prodotti finiti in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

CAPO 2: DESCRIZIONE

2.1 Cintura

La cintura di colore nero, in poliuretano, deve essere rinforzata con un'anima interna realizzata in filato sintetico di colore nero, avente titolo atto a conferire morbidezza e flessibilità così come da campione ufficiale.

La cintura deve essere realizzata in modo da passare agevolmente all'interno dei passanti dei pantaloni e delle gonne della divisa ordinaria.

Sui due lati lunghi della cintura devono essere realizzate due scanalature separate.

La cinta deve essere rifinita con una cucitura di colore nero la quale deve passare all'interno delle scanalature e seguire la sagomatura della punta, ad eccezione della parte terminale che si inserisce all'interno della fibbia. Il filato anch'esso sintetico e di colore nero deve presentare elevata robustezza alla trazione ed una solidità del colore comparabile a quella della cintura.

Sulla cintura devono essere praticati n.7 fori, distanti tra loro di circa 2,2 cm (distanza misurata tra i centri di due fori vicini) e deve essere inserito un passante, come da campione ufficiale.

La cintura deve essere fornita in unica lunghezza, sarà cura dell'operatore regolare la misura nel rispetto alla propria corporatura.

2.1.1 Dimensioni cintura

La cintura deve essere realizzata in modo da presentare le seguenti dimensioni, per le quali si accetta una tolleranza dell'1% rispetto alle misure del campione ufficiale:

- *lunghezza utile* – variabile a seconda della taglia, misurata sull'asse di simmetria passante per il centro dei fori, escludendo la fibbia;
- *larghezza* – 30 mm, uniforme su tutta la lunghezza, tranne per la punta la quale risulta sagomata;
- *spessore* – 3 mm, uniforme su tutta la lunghezza della cintura;
- *distanza tra l'estremità arrotondata e l'inizio della "punta"* – 20 mm (misura presa sull'asse di simmetria);

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio
II Divisione

- *distanza delle scanalature dal bordo perimetrale* – 5 mm, eccetto nella parte della punta dove la cucitura dista circa 7 mm dal bordo;
- *luce passante* – 3,5 cm;
- *lunghezza del passante* – 90 mm, richiuso su sé stesso e con le estremità a contatto legate da un gancio metallico.;
- *larghezza passante* – 12 mm.

2.2 Fibbia

La fibbia, realizzata in materiale metallico con rifinitura nero lucida, deve riportare sulla superficie lo stemma araldico della Polizia di Stato (TAVOLA 1).

In Figura 1 si riporta per semplicità la rappresentazione schematica della geometria della fibbia per cintura maschile (allacciatura a sinistra). La fornitura dovrà prevedere anche la configurazione femminile (allacciatura a destra).

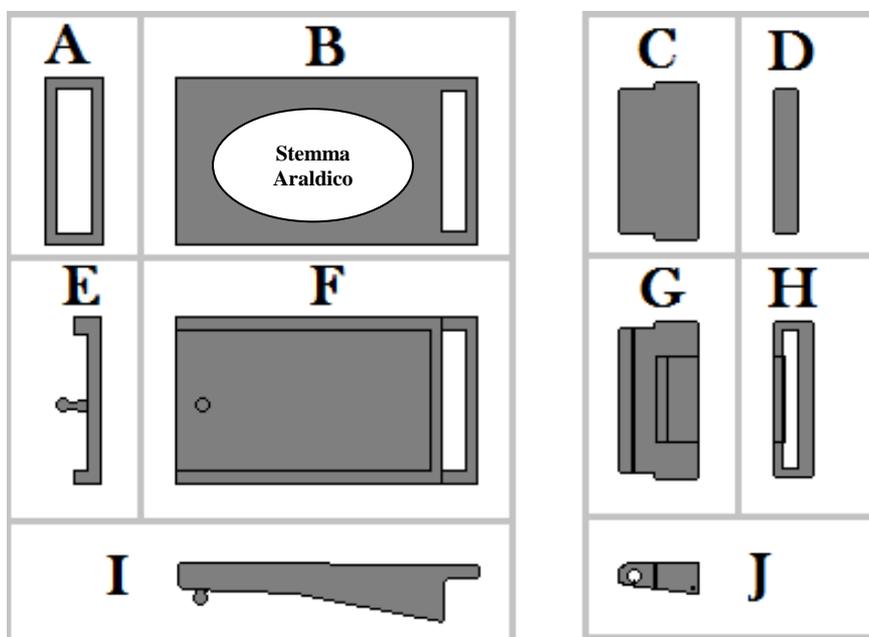


Figura 1: Rappresentazione a titolo esemplificativo e non in scala della fibbia metallica per la cintura maschile con indicazione della zona dove apporre lo stemma araldico della Polizia di Stato.
Tolleranze sulle dimensioni 1% rispetto alle misure del campione ufficiale.

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio
II Divisione

- A. vista laterale interna della fibbia, su un lato lungo è agganciato nel perno di fissaggio, mentre sull'altro lato lungo è ricavata una barra, la quale permette il facile inserimento e passaggio della cintura;
- B. superficie frontale della fibbia, su cui è inciso lo stemma araldico della Polizia di Stato, con lavorazione mediante pressofusione o tecnica equivalente;
- C. superficie frontale anteriore del perno di fissaggio della cintura;
- D. vista laterale del perno di fissaggio, dal lato rivolto verso la fibbia;
- E. vista laterale esterna della fibbia, in cui è visibile un perno metallico di aggancio che, inserito nei fori di regolazione, agisce da fermo della cintura;
- F. vista posteriore della fibbia, costituita da una bordatura di circa 3 mm in rilievo su 3 lati e dal perno di aggancio in metallo, per il fissaggio della parte "iniziale" della cintura;
- G. superficie frontale posteriore del perno di fissaggio della cintura, sul quale è ricavato un ponticello / barra, che permette il facile inserimento e fissaggio della parte "finale" della cintura tramite un adattatore mobile in metallo che, chiudendosi a sportello, fissa la cintura su un estremo e la barra all'altro estremo;
- H. superficie laterale del perno di fissaggio, dal lato rivolto verso la cintura, all'interno del quale va inserita la parte "finale" della cintura stessa e mantenuta stabile nella zona centrale interna tramite n.8 dentini d'incastro presenti sul lato interno del ponticello;
- I. superficie superiore e inferiore della fibbia;
- J. superficie superiore e inferiore del perno di fissaggio della cintura, in cui è visibile a sinistra la struttura del perno a uncino (in cui viene agganciata la fibbia) e sull'angolo in basso a destra il cilindretto passante su tutto il perno, necessario per la rotazione dell'adattatore.

Con la chiusura a sportello dell'adattatore viene fissata la cintura su un estremo e la barra all'altro estremo, come da campione ufficiale.

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 30 giugno 2021, in G.U.R.I n. 167 del 14 luglio 2021 "CRITERI AMBIENTALI MINIMI PER LE FORNITURE ED IL NOLEGGIO DI PRODOTTI TESSILI E IL SERVIZIO DI RESTYLING E FINISSAGGIO DI PRODOTTI TESSILI" del Ministero della Transizione Ecologica, in particolare si richiede il rispetto delle seguenti specifiche tecniche:

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio
II Divisione

3.1 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 di un'altra etichetta ambientale conforme alla UNI EN ISO 14024, o dell'etichetta Standard 100 by OEKO-TEX® o equivalenti, 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 del Parlamento europeo e del Consiglio 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”, (pagine 17, 18, 19 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, incluse 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).

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 20).

3.2 DURABILITA' E CARATTERISTICHE TECNICHE

3.2.1 Cintura

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Poliuretano o equivalente	Spettrofotometria XRF
Colore	Nero	UNI 9270:1988
Resistenza alla Trazione ed all'allungamento	Assenza di danneggiamenti ≥ 15 MPa	UNI EN ISO 12803:2001
Resistenza alla Abrasione	Assenza di danneggiamenti dopo n.25.600 cicli a secco dopo n.12.800 cicli a umido	UNI EN ISO 13520:2006
Solidità del colore alla luce artificiale	Lampada ad arco allo Xeno – 100 h ≥ 4 sb	UNI EN ISO 105 B02:2002

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
 Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio
 II Divisione

3.2.2 Fibbia

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	ZAMA o equivalente	Spettrofotometria XRF UNI 9270:1988
Rifinitura	Nero lucido con vernice protettiva trasparente	
Resistenza all'acqua	Dopo immersione in acqua deionizzata a +40°C per 168 ore non devono mostrarsi cretture, vescicolature, sfarinamento, ingiallimento, variazioni cromatiche (colore, lucentezza, ecc.), variazioni di adesione e alterazioni di qualsivoglia natura.	
Resistenza ai detergenti	<p>Non devono presentarsi cambiamenti delle caratteristiche estetiche, fisico/meccaniche e funzionali.</p> <p>Condizioni di prova:</p> <ul style="list-style-type: none"> - durata = 4h; - T = 74 ± 1°C; - soluzione detergente solida in parti per peso (da agitare senza formazione di bolle e da distribuire uniformemente su tutto il manufatto): <ul style="list-style-type: none"> · 53,0 - Pirofosfato di tetrasodio anidro (Na₄P₂O₇), · 19,0 - Solfato di sodio anidro (Na₂SO₄), · 7,0 - Metasilicato di sodio (Na₂SiO₃), · 1,0 - Carbonato di sodio anidro (Na₂CO₃), · 20,0 - Sale di sodio di un alchil aril solfonato lineare (90% di scaglie). 	UNI EN ISO 2812-1:2018 ASTM D2248-01a:2013
Resistenza alla corrosione - ossidazione da solfuro	≥ Grado 4 (leggera variazione uniforme)	UNI EN ISO 22775:2005 (Metodo 1)
Resistenza alla corrosione - acqua salata	≥ Grado 4 (leggera variazione uniforme)	UNI EN ISO 22775:2005 (Metodo 2)
Nebbia salina	<p><i>Metodologia di prova AASS.</i></p> <p>Il test della durata di almeno 72h con controllo intermedio ogni 24h, si concluderà con una valutazione del grado di corrosione subito. Il test risulterà superato se il grado di corrosione non influenzerà la funzionalità del manufatto e se al termine della suddetta prova non si registrano anomalie o altre irregolarità fatta eccezione per una lieve salificazione superficiale.</p>	UNI EN ISO 9227:2012
Resistenza alla temperatura	<p>6 cicli termici nell'intervallo 50°C ≤ T ≤ -20°C.</p> <p>Ogni ciclo è composto da tre stadi: 4h a -20°C, 8h a 50°C, 12h a T_{amb}.</p> <p>Il sesto ciclo si intende concluso dopo aver ricondotto il manufatto a T_{amb} e lasciato a questa temperatura per 12h.</p> <p>Il test è superato se la fibbia non mostra problematiche funzionali e variazioni cromatiche e se la stessa è esente da cricche, screpolature, spaccature, irregolarità, fratture e segni di cedimento di qualsivoglia natura.</p>	
Prova di quadrettatura	≤ ISO 2	UNI EN ISO 2409:2013

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio
II Divisione

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 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 la cintura sia confezionata accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- non vi sia difformità tra manufatti dello stesso tipo;
- la lavorazione delle fibbie sia eseguita in modo tale che sulle stesse sia riportato il corretto stemma araldico opportunamente rifinito e che le stesse mostrino l'effetto, la brillantezza e il colore del campione ufficiale;
- in generale, sia sulle fibbie che sulle cinture, non siano presenti solchi, graffiature, abrasioni tali da alterare l'estetica e che si possono trasformare in siti di accumulo per polvere e sporcizia;
- siano assenti spigoli ed elementi taglienti / pericolosi;
- i manufatti siano regolari, uniformi, rifiniti ed esenti in generale da qualsiasi difetto e/o imperfezione;
- le impunture siano realizzate con accuratezza in modo che sia garantito il passo e la regolarità delle cuciture;
- le cuciture siano ben tese realizzate in modo da non presentare irregolarità (nodi, punti lenti o saltati, fili penduli e simili), non devono le stesse presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani;
- i filati siano in tono con il tessuto e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;

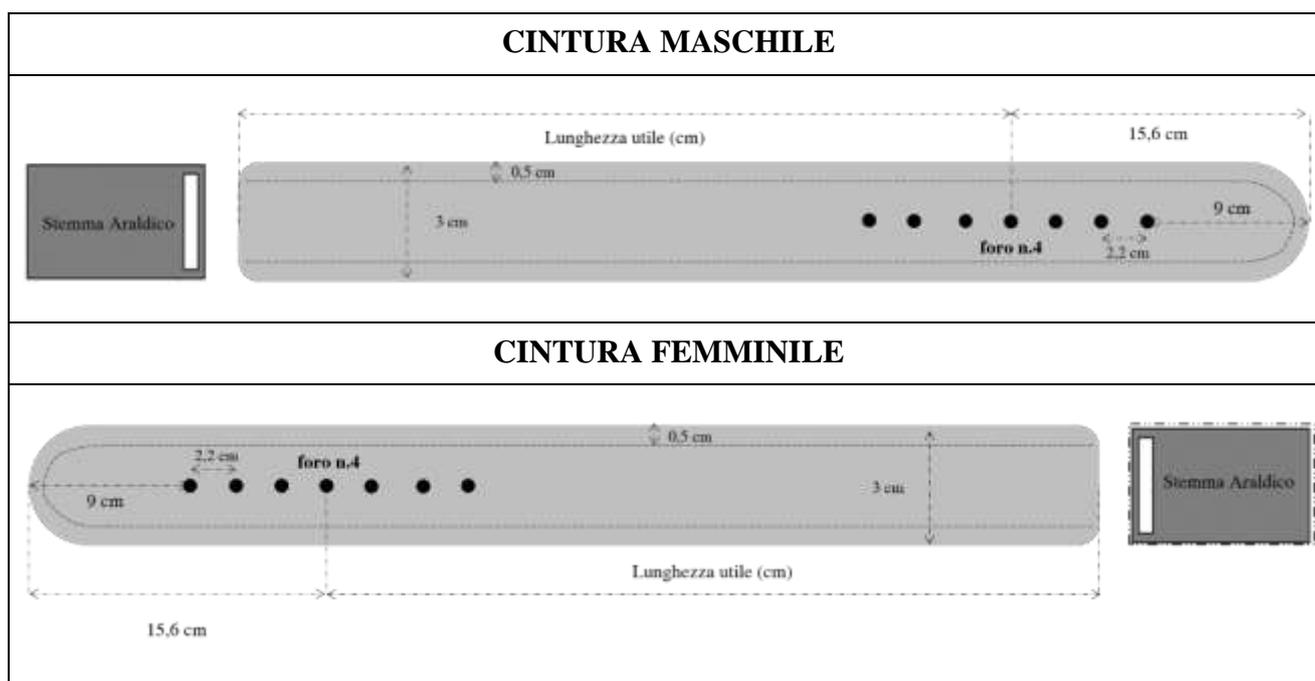
Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio
II Divisione

- la cintura in tutte le parti corrisponda, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto dalle presenti specifiche tecniche;
- 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 $\pm 1\%$)

La cintura dovrà avere una lunghezza utile, misurata dal centro del foro n.4 fino all'estremità opposta inserita nella fibbia, variabile a seconda della taglia. La stessa dovrà essere realizzata sia nella versione maschile che in quella femminile, secondo il piano di riparto comunicato dall'Amministrazione.



TAGLIA PANTALONI/GONNA	LUNGHEZZA UTILE CINTURA	TAGLIA CINTURA
dalla 36 alla 46	110 cm	I
dalla 48 alla 58	135 cm	II
dalla 60 alla 70	155 cm	III

CAPO 6 - MARCATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 MARCATURA

Sul retro della fibbia e sulla parte interna della cintura, quella a contatto con il corpo, dovranno essere impresse in modo indelebile le seguenti indicazioni:

- scritta “POLIZIA DI STATO”;
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura;
- denominazione del manufatto “*Cintura maschile per divisa ordinaria | Cintura femminile per divisa ordinaria*”;
- taglia.

Non sono ammesse diciture parziali rispetto a quelle indicate.

6.2 IMBALLAGGIO

Le cinture, complete di fibbia opportunamente protetta da una velina, dovranno essere inserite singolarmente 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, realizzato in materiale ecologico, dotato di chiusura a zip o equivalente, riutilizzabile nel tempo.

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

- denominazione del manufatto “*Cintura maschile per divisa ordinaria | Cintura femminile per divisa ordinaria*”;
- taglia;
- composizione in base alla normativa comunitaria vigente (Reg. UE n.1007 del 2011) e nazionale (D.lgs. n.206 del 2015);
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla normativa vigente con le eventuali frasi aggiuntive qualora possano servire a migliorare la cura dei manufatti e ad aumentarne la durata nel tempo: Legge n.126/1991 – D.M. n. 101/1997 – UNI EN ISO 3758:2012;
- informazioni per la raccolta differenziata;
- indicazione geografica circa il Paese di progettazione, di realizzazione e di assemblaggio;
- garanzia del prodotto.

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio
II Divisione

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 manufatto "*Cintura maschile / Cintura femminile*";
- taglia;
- 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.

Sempre sulla custodia 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 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 *GS1-128 con SSCC* tipo QR/barcode e codice visuale, devono essere applicate sui bancali consolidati su cui saranno poggiati 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.

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio
II Divisione

a. Requisiti materiali per imballaggio

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

- i. 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;
- ii. 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 (800 x 1200 mm) 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: CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si richiama/no il/i campione/i ufficiale/i depositato/i presso il **Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio - II Divisione** - Compendio "Ferdinando di Savoia", Via Castro Pretorio, n. 5 – 00185 Roma, Italia.

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio
II Divisione

CAPO 8: 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

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio
II Divisione

TAVOLA 1: Stemma araldico della Polizia di Stato.

