
“Berretto estivo per divisa operativa”

Specifiche Tecniche del 05.10.2023 (5)

Precedenti revisioni: 07.12.2021 (5), 30.10.2019 (4), 09.01.2018 (3),
02.05.2017 (2), 24.02.2015 (1).

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



CAPO 1: GENERALITÀ

Il berretto estivo tipo baseball, 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.

CAPO 2: DESCRIZIONE

Il berretto deve essere confezionato in tessuto di cotone di colore blu. Sulla parte posteriore deve essere realizzato il sistema di regolazione mediante fascetta in tessuto e nastro velcro ed inoltre, l'apertura, come da campione ufficiale, deve avere dimensioni tali da permettere al personale femminile di portare un'ideale acconciatura nel rispetto del decoro dell'uniforme.

Il berretto si compone di:

- cupola;
- parte frontale;
- visiera;
- bordo perimetrale interno cupola (fascia tergisudore).

2.1. Cupola

È formata da 5 “pannelli” di tessuto, di cui due posteriori, due laterali e uno anteriore (parte frontale) a due punte di tessuto, cuciti tra loro come da campione ufficiale. Sulla sommità, al centro della cupola, è presente un bottone in metallo ancorato alla stessa (in corrispondenza dell'unione dei pannelli) in modo da garantire l'ideale resistenza meccanica durante l'utilizzo. Quest'ultimo deve essere interamente foderato con lo stesso tessuto della cupola.

Su ciascun pannello devono essere applicati occhielli aventi collocazione e dimensione conforme al campione ufficiale. All'interno della cupola stessa, le singole cuciture di unione dei pannelli devono essere ricoperte da un nastro “sbieco” di colore blu 100% Cotone, applicato come da campione ufficiale con cuciture lungo i bordi.

2.2. Parte frontale

È realizzata in un sol pezzo con lo stesso tessuto della cupola ed è sagomata come da campione ufficiale. Internamente è rinforzata con uno strato di tessuto di cotone adesivato, il tutto confezionato come da campione ufficiale.

In posizione centrale è ricamato il fregio istituzionale di prescrizione, che per foggia, dimensioni e rifiniture deve essere conforme al campione ufficiale, al di sopra del quale è realizzata, sempre centralmente, una cucitura che termina sulla sommità della cupola in corrispondenza del

bottone in metallo.

Al fine di verificare l'accuratezza del ricamo, la ditta aggiudicataria dovrà mettere a disposizione della II Divisione il file vettoriale e dovrà consegnare, nella fase antecedente alle lavorazioni la riproduzione tessile del fregio per l'accettazione.

2.3. Visiera

Sagomata come da campione ufficiale, è costituita da due strati dello stesso tessuto della cupola, uniti tra loro tramite cucitura, rinforzati all'interno con materiale plastico stampato a caldo di idoneo spessore, come da campione ufficiale.

Allo scopo di garantire la massima adesione tra i diversi strati, la visiera presenta lungo il profilo esterno una doppia impuntura come da campione ufficiale.

La visiera deve essere unita alla cupola nella parte frontale a mezzo cucitura per "sovrapposizione" come da campione ufficiale.

2.4. Bordo perimetrale interno cupola (fascia tergisudore)

Lungo il bordo inferiore, internamente, per tutta la circonferenza della cupola (fatta eccezione per un tratto della parte posteriore al centro, in corrispondenza della svasatura semicircolare realizzata sui due pannelli posteriori) è applicata, una fascia tergisudore di colore blu in tinta con il tessuto esterno, 100% cotone, alta circa 30 mm, rinforzata all'interno in TNT, con doppia cucitura centrale lungo il perimetro interno della fascia così come da campione ufficiale.

Nella parte posteriore, in corrispondenza della nuca, a chiusura della svasatura, è posizionata una fettuccia di regolazione con velcro atto a migliorare l'indossabilità, che presenta una doppia cucitura centrale come da campione ufficiale.

2.5. Filato cucirino

Tutti i filati impiegati dovranno essere in tono con i tessuti e rispondere agli stessi requisiti di solidità del colore.

CAPO 3: REQUISITI TECNICI MINIMI DELLE MATERIE PRIME 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:

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 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 prova⁴", (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).

3.2. DURABILITA', IDONEITA' ALL'USO E CARATTERISTICHE TECNICHE

3.2.1 Tessuto principale

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Cotone 100%	Reg. UE n.1007:2011
Armatura	Saia 2/1	UNI 8099:1980
Massa areica	175 g/m ² ± 10 %	UNI EN 12127:1999
Colore (BLU con valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 d/8° riflessione speculare inclusa)	L* = + 16,98 a* = + 0,33 b* = - 4,00 ΔE _{CMC 2:1} ≤ 1,5	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
Solidità del colore	Alla luce artificiale: ≥ 5 sb	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Al sudore acido/alcalino: degradazione e scarico ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Ad abrasione: a secco ≥ 4 sg, ad umido ≥ 3/4 sg degradazione e scarico	UNI EN ISO 105-X12:2003
	Ai solventi organici: degradazione ≥ 4 scarico ≥ 4	UNI EN ISO 105-X05: 1999
	Lavaggio a secco: degradazione ≥ 4 sg scarico ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105-D01:2010
	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. 4N, 20 lavaggi, asc. C finale)
Resistenza a trazione	Ordito: ≥ 700 N Trama: ≥ 300 N	UNI EN ISO 13934-1:2013
Resistenza abrasione	Primi 2 fili rotti: ≥ 20.000 cicli (p = 9 kPa)	UNI EN ISO 12947-1 e 2:2000
Variazione dimensionale al lavaggio ad umido	± 3 %	UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (met. 4N, 20 lavaggi, asc. C finale)
Pilling	Tal quale: ≥ Grado 4	UNI EN ISO 12945-1:2002 (11.000 rivoluzioni)
	Lavato: ≥ Grado 3/4	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 4N, 20 lavaggi, asc. C finale)
Resistenza allo scorrimento dei fili del tessuto in corrispondenza delle cuciture	Scorrimento delle cuciture > 200 N sia in ordito che in trama	UNI EN ISO 13936:2004

Fattore di protezione UV	UPF \geq 40	UNI EN 13758-1-2:2007
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.	UNI 9270:1988

3.2.2 Fascia tergisudore

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Cotone 100%	Reg. UE n.1007:2011
Armatura	Tela	UNI 8099:1980
Massa areica	95 g/m ² \pm 5 %	UNI EN 12127:1999
Colore	Blu in tono con il tessuto esterno	
Solidità del colore	Al sudore acido/alcalino: degradazione e scarico \geq 4 sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Ai solventi organici: degradazione \geq 4/5 scarico \geq 4	UNI EN ISO 105-X05: 1999
	Al lavaggio a 40°C dopo 20 cicli: degradazione \geq 3sg	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 4N, 20 lavaggi, asc. C finale) UNI EN 20105-A02:1996
Resistenza a trazione	Ordito: \geq 700 N Trama: \geq 300 N	UNI EN ISO 13934-1:2013
Resistenza abrasione	Primi 2 fili rotti: \geq 12.000 cicli (pressione di 9 kPa)	UNI EN ISO 12947-2:2000
Variazione dimensionale	(metodo al vapor saturo) Ordito: \pm 3% Trama: \pm 3%	UNI EN ISO 9294-4:1988
	(metodo della bagnatura a freddo) Ordito: \pm 3% Trama: \pm 3%	UNI EN ISO 9294-5:1988
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.	UNI 9270:1988

3.2.3 Nastro a strappo tipo velcro

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	A scelta dell'operatore economico	Reg. UE n.1007:2011
Colore	Blu in tono con il tessuto principale	UNI 9270:1988
Solidità del colore	Alla luce artificiale (con lampada ad arco allo xeno): ≥ 5 (sb)	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Allo sfregamento: secco ≥ 4 (sg) umido ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-X12:2003
	Al sudore acido ed alcalino: ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Al lavaggio: ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – C06:2010
	Degrado del colore al lavaggio: $\geq 3/4$ sg	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 4N, 20 lavaggi, asc. C finale)
Variazione dimensionale al lavaggio ad umido	± 4 % nella lunghezza ± 4 % nella larghezza	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 4N, 20 lavaggi, asc. C finale) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Forza di pelatura	Resistenza media alla pelatura $\geq 1,2$ N/cm	UNI EN 12242:2000
	Resistenza apertura/chiusura: decadimento $\geq 40\%$ dopo 5.000 cicli	ASTM D 5170:1998

3.2.4 Bottone e parti metalliche

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Resistenza all'acqua	Dopo immersione in acqua deionizzata a $+40^{\circ}\text{C}$ per 168 ore non devono mostrarsi crettature, vescicolature, sfarinamento, variazioni cromatiche, opacizzazioni, e alterazioni di qualsivoglia natura.	
Resistenza ai detersivi	Non devono presentarsi cambiamenti delle caratteristiche estetiche, fisico/meccaniche e funzionali. Condizioni di prova: - durata = 4h; - $T = 74 \pm 1^{\circ}\text{C}$; - soluzione detergente solida in parti per peso (da agitare senza formazione di bolle e da distribuire uniformemente su tutto il manufatto): · 53,0 - Pirofosfato di tetrasodio anidro ($\text{Na}_4\text{P}_2\text{O}_7$), · 19,0 - Solfato di sodio anidro (Na_2SO_4), · 7,0 - Metasilicato di sodio (Na_2SiO_3),	UNI EN ISO 2812-1:2018 ASTM D2248-01a:2013

	<ul style="list-style-type: none"> · 1.0 - Carbonato di sodio anidro (Na₂CO₃), · 20.0 - Sale di sodio di un alchil aril solfonato lineare (90% di scaglie). 	
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>Metodologia di prova AASS.</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 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

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.20 cicli di lavaggio a 40°C: valutazione aspetto – diciture e simboli chiaramente leggibili.	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 4N, 20 lavaggi, asc. C finale)

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'utilizzo di accessori alternativi dovrà 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 i manufatti siano confezionati accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- il berretto in tutte le sue parti corrisponda, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- le cuciture ed i filati impiegati siano conformi alla descrizione delle presenti specifiche tecniche;
- i filati siano in tono con il tessuto esterno e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;
- gli occhielli presentino una smaltatura omogenea ed un ancoraggio uniforme al tessuto;
- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui;
- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non siano presenti eventuali fili residui o segni di scorrimento delle stesse per effetto di moderata trazione delle mani;
- tutte le cuciture siano effettuate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento;
- il tessuto dovrà, altresì, risultare regolare, uniforme, ben serrato, 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 $\pm 3\%$)

Dovranno essere previste 3 taglie:

- taglia S/M: corrispondente alle taglie dalla 52 alla 55;
- taglia L: corrispondente alle taglie dalla 56 alla 58;
- taglia XL: corrispondente alle taglie dalla 59 alla 62.

CAPO 6: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna dei berretti, in modo da risultare il più confortevole possibile durante l'utilizzo, evitando da parte dell'operatore l'asportazione perché fastidiosa, dovrà essere cucita lungo tutto il perimetro, una etichetta in tessuto di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile, resistente ai lavaggi e con caratteri chiari e leggibili, contenente le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- taglia relativa;
- denominazione del capo "Berretto estivo per divisa operativa";
- composizione del tessuto 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 con le eventuali frasi aggiuntive qualora possano servire a migliorare la manutenzione dei manufatti: 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

I berretti dovranno essere inseriti singolarmente in un sacchetto trasparente di adeguate dimensioni e spessore dotato di chiusura a pressione. All'interno di ogni sacchetto dovrà essere presente anche un foglio/libretto illustrativo con chiare indicazioni per la manutenzione nonché la durata della garanzia commerciale del prodotto. Tali indicazioni, chiare e leggibili, dovranno riportare i trattamenti a cui il capo non può essere sottoposto (es.: NO stiro, NO candeggio, ecc.) o le particolari restrizioni (es.: Temperatura massima di lavaggio X°C), nonché eventuali suggerimenti per effettuare una accurata manutenzione al fine di preservare le caratteristiche di funzionalità nel tempo.

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 "Berretto estivo per divisa operativa";
- 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 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:

- 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 (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: CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si richiama il campione ufficiale depositato 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 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