



**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

Gonna estiva e Gonna invernale per divisa ordinaria

Specifiche Tecniche del 08.05.2019

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





CAPO 1: GENERALITÀ

Le gonne della divisa ordinaria, in versione estiva ed invernale, di cui alle presenti specifiche tecniche, devono essere realizzate secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

Le gonne sono previste in complessive n. 40 taglie, di cui 10 "Corte", 10 "Regolari", 10 "Lunghe" e 10 "Extra-Lunghe", così come previsto al *Capo 5*.

CAPO 2: DESCRIZIONE

2.1 GONNE PER DIVISA ORDINARIA

Le gonne confezionate con tessuto in pura lana vergine e tinto in tops, si compongono di un corpo e di una cintura rigorosamente confezionate a partire dalla stessa pezza di tessuto e da una fodera interna.

2.1.1. Corpo

Il corpo è formato da due parti, anteriore e posteriore, unite con idonea cucitura sui fianchi.

La parte anteriore in unico pezzo, presenta, per l'adattamento della gonna al bacino, due riprese verticali di lunghezza circa 10 cm, misurate dal bordo inferiore della cintura, e termina al fondo con un rimesso interno alto circa 4,0 cm e fermato con punti invisibili.

Come per la parte anteriore, la parte posteriore è sagomata in unico pezzo e presenta, per l'adattamento della gonna al bacino, due riprese verticali di lunghezza pari a circa 9 cm, misurate dal bordo inferiore della cintura, e termina al fondo con un rimesso interno alto circa 4,0 cm fermato con punti invisibili. La suddetta parte, ha un'apertura per l'inserimento della cerniera lampo del tipo "invisibile"; quest'ultima di lunghezza totale tale da consentire la perfetta chiusura della fessura, è applicata come da campione ufficiale ed è fermata superiormente dalla cucitura di unione della parte posteriore alla cintura ed inferiormente da idonea cucitura praticata su entrambi i nastri delle semi cerniere.

Lungo le cuciture di assemblaggio laterali, a partire dalla base della cintura fino al fondo della gonna (rimesso compreso) è inserito e ribattuto a filo, un profilo detto "coda di topo" di colore cremisi. Lo stesso è montato in modo da far coincidere la direzione della diagonale tipica dell'armatura batavia con quella del tessuto della gonna. Nel complesso la coda di topo ha una larghezza di circa 1,5 cm e fuoriesce dalla cucitura di unione delle due parti che compongono la gonna per circa 0,4 cm.



2.1.2. *Cintura*

Rifinita come da campione ufficiale, di larghezza paria a circa 4,0 cm, la cintura è realizzata mediante un doppio strato di tessuto, è foderata internamente escluso la linguetta con nastro prefabbricato ed è rinforzata con tela canapina.

Lungo la cintura sono distribuiti n.6 passanti in tessuto, larghi circa 1,0 cm e fissati con robuste cuciture in modo da garantire una luce di circa 7,0 cm. I passanti sono così collocati:

- due anteriormente (in corrispondenza delle riprese);
- due ai fianchi (uno per parte in corrispondenza delle cuciture di unione delle due parti);
- due posteriormente (in corrispondenza delle riprese).

La cintura sul lato destro a capo indossato, termina con una linguetta in tessuto addoppiato sagomata come da campione ufficiale.

Sulla stessa, a circa 3,0 cm dalla punta, è applicato un bottone in resina tipo madreperla lineato come da campione, a quattro fori, di colore in tono con il tessuto, il quale deve abbottonarsi alla corrispondente asola orizzontale a goccia, praticata sul lato sinistro della cintura, di lunghezza complessiva pari a circa 2,5 cm e di luce circa 2,0 cm.

2.1.3. *Fodera*

Il corpo della gonna è internamente foderato con tessuto di colore grigio-azzurro in tono con quello esterno utilizzato per il corpo. La fodera è composta da tre pezzi, di cui uno anteriore e due posteriori, assemblati tra loro con idonee cuciture le quali devono essere confortevoli al contatto con il corpo e tali da non far verificare fenomeni di sfilacciamento a seguito dell'uso. La cucitura d'unione delle due parti posteriori si interrompe per garantire l'apertura realizzata nel corpo necessaria all'inserimento della lampo "invisibile".

La fodera è fissata alla cintura superiormente dalla cucitura di unione del corpo alla cinta, mentre al fondo è libera e rifinita con rimesso di circa 2 cm.

2.1.4. *Piega permanente*

Sulla parte posteriore della gonna deve essere assicurata la piega permanente, mediante l'applicazione di materiale polimerico il quale, con stiratura opportunamente calibrata, per temperatura, tempo e pressione, deve essere in grado di conferire la giusta rigidità e l'adeguato sostegno. L'applicazione polimerica deve interessare solo la parte posteriore della gonna in corrispondenza della ripresa realizzata in prosecuzione della cucitura centrale, come da campione ufficiale; essa inoltre deve risultare perfettamente fissata al tessuto per tutta la lunghezza e non mostrare punti di distacco dopo almeno cinque cicli di lavaggi a secco (UNI EN ISO 3175:18).



CAPO 3: REQUISITI TECNICI MINIMI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 settembre 2011 relativo alla denominazione delle fibre tessili e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili e successive modifiche. I metodi di prova per l'analisi quantitativa delle mischie di fibre tessili binarie e ternarie sono riportati in Allegato VIII del Regolamento stesso.

Si fa presente che tutte le materie prime ed accessori indicati nelle presenti SS.TT. devono essere non nocivi, atossici e idonei all'impiego per la confezione del manufatto. In particolare, i materiali impiegati dovranno rispettare le normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili ed in particolare:

Regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) e successive modifiche:

- In riferimento alle sostanze presenti nella lista Substances of Very High Concern (SVHC) ultima revisione, se una di queste è contenuta in una delle materie prime e accessori forniti in quantità superiore allo 0,1% in peso, sono stati assolti gli obblighi di comunicazione e notifica. Si precisa inoltre che qualora una sostanza contenuta nella lista SVHC sia contenuta anche nell'Allegato XIV "ELENCO DELLE SOSTANZE SOGGETTE AD AUTORIZZAZIONE", essa non può essere fabbricata, immessa sul mercato e utilizzata a meno che tali attività siano coperte da un'autorizzazione.
- Tutti gli articoli forniti devono rispettare i requisiti applicabili previsti dall'allegato XVII del Regolamento REACH, riguardante le restrizioni all'uso di alcune sostanze chimiche, tra cui ammine aromatiche, ftalati, composti organostannici e metalli.

Regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 relativo agli inquinanti organici persistenti e che modifica la direttiva 79/117/CEE.

Regolamento (UE) n. 528/2012 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 22 maggio 2012 relativo alla messa a disposizione sul mercato e all'uso dei biocidi.

3.1. TESSUTI PER LA REALIZZAZIONE DELLE GONNE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI		NORME DI RIFERIMENTO
	GONNA ESTIVA	GONNA INVERNALE	
Composizione fibrosa	Pura lana vergine		Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Finezza lana	≤ 16,75 µm Con un CV ≤ 14%	≤ 18,50 µm Con un CV ≤ 19%	UNI 5423:1964
Armatura	Batavia 2:2		UNI 8099:1980
Massa areica	190 g/m ² ± 5%	240 g/m ² ± 5%	UNI EN 12127:1999



Colore	(GRIGIO - AZZURRO con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria t/8° riflessione speculare inclusa)	L* = 37,50; a* = -1,87; b* = -8,10	L* = 37,50; a* = -1,45; b* = -9,41	UNI EN ISO 105 - J01:2001 UNI EN ISO 105 - 03:2009
	Tintura	$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$		
Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 340 N Trama ≥ 290 N Allungamento medio Ordito $\geq 38\%$ Trama $\geq 38\%$	Eseguita in tops Ordito ≥ 450 N Trama ≥ 400 N Allungamento medio Ordito $\geq 42\%$ Trama $\geq 42\%$		UNI EN ISO 13934-1:2013 UNI EN ISO 29073-3:1993
Resistenza alla lacerazione	Ordito ≥ 16 N Trama ≥ 14 N	Ordito ≥ 20 N Trama ≥ 19 N		UNI EN ISO 13937-2:2002
Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo 24.000 cicli	Primi due fili rotti dopo 35.000 cicli		UNI EN ISO 12947-2:2000
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	Pressione 9kPa Tal quale - Grado 4 (2.000 rivoluzioni)			UNI EN ISO 12945-2:2002
Variazione dimensionale	Alla bagnatura a freddo: -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama			UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
	Al lavaggio a secco: -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama			UNI EN ISO 3175-1/2:2010
	Alla stiratura a vapore (metodo pressa Hoffman): -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama			DIN 53894:1979
Velocità di trasmissione del vapor d'acqua	> 1000 g/m ² d-			UNI EN ISO 4818-26:1992
Solidità della tinta	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): ≥ 5 sb			UNI EN ISO 105-B02:2014
	Al sudore su tessuto testimone 2DW: Acido: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg Alcalino: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg			UNI EN ISO 105-E04:2013
	All'abrasione: a secco $\geq 4/5$ sg a umido $\geq 4/5$ sg			UNI EN ISO 105 -X12:2003
	Alla goccia d'acqua: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg			UNI EN ISO 105 -E07:2010
	Ai solventi organici (percloroetilene): indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg			UNI EN ISO 105 -X05:2009



	Stiratura con testimone umido e asciutto a 200°C: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 -X11:1998
	Al lavaggio a secco: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg indice di scarico $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-D01:2010
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.	UNI 9270:1988

3.2. TESSUTO PER LA FODERA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI		NORME DI RIFERIMENTO
	GONNA ESTIVA	GONNA INVERNALE	
Composizione fibrosa	Viscosa		Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Armatura	Tela		UNI 8099:1980
Massa areica	80 g/m ² ± 5%		UNI EN 12127:1999
Colore (GRIGIO - AZZURRO)	In tono con il tessuto della gonna		UNI 9270:1988
Variazione dimensionale	Alla bagnatura a freddo: ≤ 5% in ordito ≤ 5% in trama		UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
	Alla bagnatura a freddo: -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama		UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
	Al lavaggio a secco: -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama		UNI EN ISO 3175-1/2:2010
	Alla stiratura a vapore (metodo pressa Hoffman): -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama		DIN 53894:1979
Solidità della tinta	Al sudore su tessuto testimone 2DW: Acido: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg Alcalino: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg		UNI EN ISO 105-E04:2013
	All'abrasione: a secco $\geq 4/5$ sg a umido $\geq 4/5$ sg		UNI EN ISO 105 -X12:2003
	Ai solventi organici (percloroetilene): indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg		UNI EN ISO 105 -X05:2009



	Al lavaggio a secco: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg indice di scarico $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-D01:2010
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature, barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.	UNI 9270:1988

3.3. PROFILO LATERALE COLOR CREMISI (“CODA DI TOPO”)

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI		NORME DI RIFERIMENTO
	GONNA ESTIVA	GONNA INVERNALE	
Composizione fibrosa	Pura lana vergine		Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Armatura	Batavia 2:2		UNI 8099:1980
Colore (CREMISI con valori Cie $L^*a^*b^*$ riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria $t/8^\circ$ riflessione speculare inclusa)	$L^* = 23,99;$ $a^* = 22,23;$ $b^* = -0,70$	$L^* = 27,00;$ $a^* = 21,54;$ $b^* = 1,34$	UNI EN ISO 105 - J01:2001 UNI EN ISO 105 - 03:2009
Variazione dimensionale	$\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$		
	Alla bagnatura a freddo: -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama		UNI 9294-5:1988 UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
	Al lavaggio a secco: -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama		UNI EN ISO 3175-1/2:2010
Solidità della tinta	Alla stiratura a vapore (metodo pressa Hoffman): -2% massimo in ordito -1,5% massimo in trama		DIN 53894:1979
	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): ≥ 5 sb		UNI EN ISO 105-B02:2014
	Al sudore su tessuto testimone 2DW: Acido: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg Alcalino: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg		UNI EN ISO 105-E04:2013
	All'abrasione: a secco $\geq 4/5$ sg a umido $\geq 4/5$ sg		UNI EN ISO 105 -X12:2003
	Alla goccia d'acqua: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg		UNI EN ISO 105 -E07:2010



	Ai solventi organici (percloroetilene): indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 -X05:2009
	Stiratura con testimone umido e asciutto a 200°C: indice di scarico $\geq 4/5$ sg indice di degradazione $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105 -X11:1998
	Al lavaggio a secco: indice di degradazione $\geq 4/5$ sg indice di scarico $\geq 4/5$ sg	UNI EN ISO 105-D01:2010

3.4. TELA CANAPINA PER RINFORZI CINTURA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI		NORME DI RIFERIMENTO
	GONNA ESTIVA	GONNA INVERNALE	
Composizione fibrosa	Ordito: 50% Cotone - 50% Rayon Trama: 85% Cascami di cotone e 15% Rayon o equivalente		Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Resistenza alla trazione	Ordito ≥ 206 N Trama ≥ 419 N		UNI EN ISO 2062:2010

3.5. CHIUSURA LAMPO

La cerniera del tipo "invisibile" di colore grigio-azzurro, è composta da:

a. n. 2 nastri

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	Poliestere	-	Regolamento n. 1007:2011
Colore	In tono con il tessuto		UNI 9270:1988
Larghezza	Per ciascun nastro 12 mm	$\pm 0,5$ mm	UNI EN 1773:1998

b. Catena

La catena, in materiale poliammidico, è estrusa su due fili paralleli di cotone/poliestere formando una scala di denti che successivamente sono ripiegati a caldo e cuciti sul nastro.

- Il filato per cucitura: nylon o poliestere 80/3 ± 1 dtex.
- Larghezza catena: 4 mm $\pm 0,15$ mm.
- Altezza (spessore dei singoli denti): 2,0 mm $\pm 0,1$ mm.
- Passo (distanza tra l'inizio di un dente e l'inizio di quello successivo): 1,67 mm.
- Numero denti per ogni 10 cm: 59 minimo.



- c. **Cursore e tiretto**
Di dimensioni e sagoma analoghe a quelle del campione ufficiale, sono in materiale “ZAMA” G Zn Al Cu (UNI EN 1774:1999).
La fornitura deve essere realizzata con vernice a due componenti con catalizzatore plastificante. Sottoposti a cinque lavaggi a secco, effettuati in successione, devono essere resistenti in ogni punto.
- d. **Fermo iniziale**
Sulla catena è applicato un fermo in alluminio laccato per impedire la fuoriuscita del cursore.

3.6. FILATO CUCIRINO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI	TOLLERANZE	NORME
Composizione	100% Poliestere	-	Regolamento n. 1007:2011
Resistenza alla trazione	Per il filato: 1150 cN	± 5%	UNI EN ISO 2062:2010
	Per le asole: 1900 cN		
Allungamento a rottura	> 15 %	-	UNI EN ISO 2062:2010
Colore	Grigio-azzurro e cremisi in tono con il capo		UNI 9270:1988
Solidità della tinta	Ai solventi organici (percloroetilene) indice di scarico ≥ 4 sg, indice di degradazione ≥ 4 sg	-	UNI EN ISO 105 – X05:2009

3.7. BOTTONI

I bottoni devono essere del tipo resina in madre perla, con spessore di 0,2 cm circa, del diametro di 1,5 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.

Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali simili purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza. L'utilizzazione di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzata dalla stazione appaltante nella fase antecedente all'inizio delle lavorazioni.



Qualora dalla data dell'approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero cambiare le norme ivi richiamate UNI, UNI EN, UNI EN ISO o quelle edite da altre Nazioni perché sostituite o soppresse, si applicano quelle in vigore.

CAPO 4: DETTAGLI DI LAVORAZIONE

Durante i controlli di lavorazione, l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare a spese della ditta aggiudicataria, presso i propri laboratori merceologici o presso laboratori esterni accreditati, tutte le prove merceologiche ritenute opportune.

Il personale tecnico incaricato delle verifiche organolettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti ed in particolare che le gonne siano confezionate accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) i filati devono corrispondere agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto esterno e con il quale devono essere in tono e devono essere tinti in tops. I coloranti da impiegare per le operazioni di tintura e per le operazioni per e post tintoriali devono essere tali da conferire al tessuto la giusta intensità e uniformità di colore;
- b) tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture devono essere realizzate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento. Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui. Non devono le stesse presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani;
- c) deve essere rispettata la luce dei passanti;
- d) le gonne devono corrispondere per dimensioni e caratteristiche alla modellazione ufficiale;
- e) la piega permanente deve essere realizzata a regola d'arte;
- f) la fodera deve risultare ben distesa così da non creare arricciature o deformazioni del capo;
- g) la filettatura del profilo cremisi deve essere diritta, uniforme in tutta la lunghezza e priva di "trasporti";
- h) la cerniera lampo deve essere ben cucita, funzionale e del tipo "invisibile";
- i) le asole a goccia devono essere eseguite a regola d'arte e avere una luce calibrata rispetto alle dimensioni del bottone;
- j) i bottoni devono essere quelli prescritti e risultare solidamente applicati in corrispondenza delle rispettive asole;
- k) il confezionamento deve essere del tipo semi sartoriale.

Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato, rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinitura ai campioni ufficiali (Raffronto con il campione ufficiale UNI 9270:1988).

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



CAPO 5. ALLESTIMENTO – TAGLIE E DIMENSIONI

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

TAGLIA		40	42	44	46	48	50	52	54	56	58
Semi cintura	DROP										
	4	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54
	6	34	36	38	40	42	44	46	48	50	52
	8	32	34	36	38	40	42	44	46	48	50
Semi bacino	4	49	51	53	55	57	59	61	63	65	67
	6	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66
	8	47	49	51	53	55	57	59	61	63	65
	Misure valide per tutti i DROP										
Lunghezza fianco a capo finito (escluso cintura)	Statura										
	C	54,5	55,5	56,5	57,5	58,5	59,5	60,5	61,5	62,5	63,5
	R	56,5	57,5	58,5	59,5	60,5	61,5	62,5	63,5	64,5	65,5
	L	58,5	59,5	60,5	61,5	62,5	63,5	64,5	65,5	66,5	67,5
	XL	60,5	61,5	62,5	63,5	64,5	65,5	66,5	67,5	68,5	69,5
Lunghezza al centro (posteriore)	Statura										
	C	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61
	R	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63
	L	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65
	XL	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67
Lunghezza spacco (posteriore)	Statura										
	C	20,5	21	21,5	22	22,5	23	23,5	24	24,5	25
	R	21,5	22	22,5	23	23,5	24	24,5	25	25,5	26
	L	22,5	23	23,5	24	24,5	25	25,5	26	26,5	27
	XL	23,5	24	24,5	25	25,5	26	26,5	27	27,5	28

CAPO 6: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna della gonna, sotto la cintura, deve essere applicata, cucita lungo tutto il perimetro, una etichetta confortevole in tessuto di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente ai lavaggi, contenente le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- numero della taglia;
- denominazione del capo "Gonna estiva per divisa ordinaria" | "Gonna invernale per divisa ordinaria";
- composizione del tessuto in base alla normativa vigente;
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla normativa: Legge n.126/1991 – D.M. n. 101/1997 – UNI EN ISO 3758:2012;



- indicazione geografica circa il Paese di progettazione e di confezione.

Una seconda etichetta, con gli stessi requisiti tecnici della prima, dovrà riportare in modo chiaro e leggibile, esplicitate con testo di carattere adeguato, tutti i trattamenti cui il capo NON può essere sottoposto (es: NO stiro, NO candeggio, ecc.) o particolari restrizioni (es: Temperatura massima di lavaggio X°C).

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

6.2 IMBALLAGGIO

Le gonne, accuratamente stirate, dovranno essere appese su una gruccia rigida dotata di pinze, con gancio metallico e successivamente protette singolarmente da una custodia trasparente di adeguate dimensioni e spessore. All'interno di ogni sacchetto dovrà essere inserito un foglio illustrativo per la manutenzione dell'indumento.

Su ciascuna custodia, tramite stampigliatura, oppure su un'etichetta autoadesiva di carta, in modo che risulti leggibile dall'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura;
- denominazione del capo, taglie e quantità contenute.

Il quantitativo e l'attagliamentamento 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.

Le gonne confezionate come sopra specificato saranno inserite in colli di cartone di adeguata capacità tali da contenere al meglio il prodotto e trasportarlo senza danneggiamenti ed successivamente 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.

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. RIFERIMENTO AI CAMPIONI UFFICIALI

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si richiamano i campioni ufficiali depositati presso l'Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – V Settore Equipaggiamento – Compendio “Ferdinando si Savoia” – Via Castro Pretorio, n. 5 – 00185 Roma – Italia.

CAPO 8: COLLAUDO DELLA FORNITURA

La Commissione di collaudo sottoporrà la fornitura a tutte le prove merceologiche ritenute necessarie a constatare la rispondenza della stessa alle Specifiche Tecniche, al campione ufficiale ed all'eventuale campionatura approvata dall'Amministrazione. La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare i manufatti distrutti a seguito delle prove di collaudo. La fornitura dovrà essere presentata al collaudo con i capi imballati secondo le modalità previste al *Capo 6*.

Visto, si approva
Reggente del Settore
Direttore Tecnico Capo della Polizia di Stato
Dott.ssa Daniela PERANZONI