

## Distintivi di qualifica per berretto: Soggoli e Galloncini

---

---

### Specifiche Tecniche del 18.05.2020 (4)

*Precedenti revisioni: 05.08.2019 (3), 18.06.2018 (2), Marzo 2003 (1)*

**Documento composto da n. 20 pagine numerate, compreso il presente prospetto**





## CAPO 1: GENERALITÀ

I distintivi di qualifica da applicare sul berretto della divisa ordinaria dovranno essere realizzati secondo le prescrizioni di cui alle presenti Specifiche Tecniche (rif. Decreto Inter direttoriale 5 Aprile 2018). Per tutto ciò che attiene la grafica e le dimensioni si rimanda agli allegati che costituiscono parte integrante del presente documento tecnico nonché i campioni ufficiali.

## CAPO 2: DESCRIZIONE

### 2.1 DISTINTIVI DI QUALIFICA PER IL BERRETTO RIGIDO

I soggoli ed i relativi galloncini costituiscono i distintivi di qualifica da applicare sui berretti rigidi (maschile e femminile) della divisa ordinaria.

#### 2.1.1 Definizioni

**SOGGOLO:** elemento, in canutiglia o in materiale polimerico (a seconda della qualifica), posto sull'attaccatura della visiera del berretto il quale deve essere fissato mediante due bottoni di metallo a piccaglia dorati;

**GALLONCINO:** elemento dotato di una o più liste verticali, in tessuto o in materiale polimerico (a seconda della qualifica), da applicare su ciascun lato del soggolo all'altezza delle tempie.

#### 2.1.2 Soggoli e Galloncini

##### *1. Soggoli e galloncini per il Dirigente Generale, il Dirigente Superiore e le qualifiche equiparate.*

I soggoli sono realizzati in modo da formare una treccia a tre capi di canutiglia. Ciascuno dei capi, del diametro di 6.0 / 6.5 mm, è costruito a partire da un fascio di fili di cascame di cotone misto con fibre artificiali di colore giallo rivestiti con un filo di rame argentato e smaltato color oro.

Il soggolo è lungo 310 / 315 mm e termina su ciascuna estremità con un'asola di luce 15 mm opportunamente formata dallo stesso cordone. La trecciola, asole escluse, è lunga 270 / 280 mm.

I galloncini sono realizzati per mezzo di un nastro in tessuto dorato di altezza circa 65 mm e perimetrati con bordino nero di spessore 2 mm; mentre il nastro da Dirigente Generale di larghezza 20mm è intramezzato da una riga nera dello spessore di 2 mm, quello da Dirigente Superiore di larghezza 11mm risulta essere solo perimetrato con bordino di colore nero di spessore 2 mm (TAVOLA 1).

Per aspetto e rifiniture si dovrà far riferimento ai campioni ufficiali.



*2. Soggoli e Galloncini per il Primo Dirigente, il Vice Questore, il Vice Questore Aggiunto, il Commissario Capo e le qualifiche equiparate.*

I soggoli sono realizzati in modo da formare un cordone a due capi di canutiglia. Ciascuno dei capi, del diametro di 6.0 / 6.5 mm, è costruito a partire da un fascio di fili di cascame di cotone misto con fibre artificiali di colore giallo rivestiti con un filo di rame argentato e smaltato color oro.

Il soggolo è lungo 315 / 325 mm e termina su ciascuna estremità con un'asola di luce 15 / 20 mm opportunamente rinforzata da un adeguato avvolgimento di cordetta. La cordetta è realizzata a partire da tre capi di filo di rame argentato e smaltato color oro con anima di rajon a nove capi.

Il cordone, asole escluse, è lungo 275 / 285 mm.

Le asole, aggiunte al suddetto tubolare, hanno una luce di 15 / 20 mm e sono costituite da un tubolare del diametro di 2.5 / 3.0 mm formato da n.8 fili di rame smaltato color oro con anima di rajon alternati con n.8 capi di filato metalloplastico color oro.

I galloncini sono realizzati per mezzo di un nastro in tessuto dorato di altezza circa 50 mm e perimetrati con bordino nero di spessore 2 mm. Il nastro da Primo Dirigente di larghezza 38 mm è intramezzato da tre righe nere dello spessore di 2 mm, il nastro da Vice Questore di larghezza 29 mm da due righe nere dello spessore di 2 mm, il nastro da Vice Questore Aggiunto di larghezza 20 mm da una riga nera dello spessore di 2 mm, quello da Commissario Capo di larghezza 11 mm risulta essere solo perimetrato con bordino di colore nero di spessore 2 mm (TAVOLA 2).

Per aspetto e rifiniture si dovrà far riferimento ai campioni ufficiali.

*3. Soggoli e Galloncini per il Commissario, il Vice Commissario e le qualifiche equiparate.*

I soggoli sono realizzati a partire da una fascia in materiale polimerico di colore oro recante una goffratura superficiale uguale a quella che si può rilevare sul campione ufficiale. La fascia è lunga 320 mm, alta 16 mm e spessa circa 1 mm. Nel senso della lunghezza i soggoli recano al centro una striscia in rilievo sagomata di colore oro dell'altezza costante di 4 mm.

Il soggolo, lungo la linea mediana, a circa 10 mm da ciascuna delle estremità, è dotato di un foro circolare del diametro di circa 3.0 mm protetto da occhiello ottonato e rinforzo con rondella. Tali fori devono essere realizzati in modo che si possano facilmente bucare con la piccaglia del bottone per mezzo di una lieve pressione.

I galloncini sono realizzati per mezzo di un nastro in materiale polimerico dorato di altezza circa 40mm e perimetrati con bordino nero di spessore 2mm. Il nastro da Commissario di larghezza 29mm è intramezzato da tre righe nere dello spessore di 2mm, quello da Vice Commissario di larghezza 20mm risulta essere intramezzato da una sola riga nera dello spessore di 2mm (TAVOLA 3).



*4. Soggoli e Galloncini per il Sostituto Commissario Coordinatore, il Sostituto Commissario, l'Ispettore Superiore e le qualifiche equiparate*

I soggoli sono realizzati a partire da una fascia in materiale polimerico di colore oro recante una goffratura superficiale uguale a quella che si può rilevare sul campione ufficiale. La fascia è lunga 320 mm, alta 16 mm e spessa circa 1 mm. Nel senso della lunghezza, i soggoli sono bordati in rosso e inframmezzati da una striscia anch'essa rossa alta 2 mm.

Il soggolo, lungo la linea mediana, a circa 10 mm da ciascuna delle estremità, deve essere provvisto di un foro circolare del diametro di circa 3.0 mm protetto da occhiello ottonato e rinforzo con rondella. Tali fori devono essere realizzati in modo che si possano facilmente bucare con la piccaglia del bottone per mezzo di una lieve pressione.

I galloncini sono realizzati per mezzo di un nastro in materiale polimerico dorato di lunghezza circa 40 mm e perimetrati con bordino rosso di spessore 2 mm. Il nastro da Sostituto Commissario Coordinatore di larghezza 20 mm è intramezzato da tre righe rosse dello spessore di 2 mm, il nastro da Sostituto Commissario di larghezza 20 mm è intramezzato da una riga rossa dello spessore di 2 mm, quello da Ispettore Superiore di larghezza 11 mm risulta essere solo perimetrato con bordino di colore rosso di spessore 2 mm (TAVOLA 4).

*5. Soggoli e Galloncini per l'Ispettore Capo, l'Ispettore, il Vice Ispettore e le qualifiche equiparate.*

I soggoli sono realizzati a partire da una fascia in materiale polimerico di colore oro recante una goffratura superficiale uguale a quella che si può rilevare sul campione ufficiale. La fascia è lunga 320 mm, alta 16 mm e spessa circa 1 mm. Nel senso della lunghezza, i soggoli sono bordati in azzurro ed inframmezzati da una striscia anch'essa azzurra alta 2 mm.

Il soggolo, lungo la linea mediana, a circa 10 mm da ciascuna delle estremità, è dotato di un foro circolare del diametro di circa 3.0 mm protetto da occhiello ottonato e rinforzo con rondella. Tali fori devono essere realizzati in modo che si possano facilmente bucare con la piccaglia del bottone per mezzo di una lieve pressione.

I galloncini sono realizzati per mezzo di un nastro in materiale polimerico dorato di altezza circa 40 mm e perimetrati con bordino azzurro di spessore 2 mm. Il nastro da Ispettore Capo di larghezza 29 mm è intramezzato da due righe azzurre dello spessore di 2 mm, il nastro da Ispettore di larghezza 20 mm è intramezzato da una riga azzurra dello spessore di 2 mm, quello da Vice Ispettore di larghezza 11 mm risulta essere solo perimetrato con bordino di colore azzurro di spessore 2 mm (TAVOLA 5).



*6. Soggoli e Galloncini per il Sovrintendente Capo Coordinatore, il Sovrintendente Capo, il Sovrintendente, il Vice Sovrintendente e le qualifiche equiparate.*

I soggoli sono realizzati a partire da una fascia in materiale polimerico di colore oro recante una goffratura superficiale uguale a quella che si può rilevare sul campione ufficiale. La fascia è lunga 320 mm, alta 16 mm e spessa di circa 1 mm. Nel senso della lunghezza, i soggoli sono inframezzati da una striscia longitudinale in rilievo di colore nero larga 5 mm.

Il soggolo, lungo la linea mediana, a circa 10 mm da ciascuna delle estremità, è dotato di un foro circolare del diametro di circa 3.0 mm protetto da occhiello ottonato e rinforzo con rondella. Tali fori devono essere realizzati in modo che si possano facilmente bucare con la piccaglia del bottone per mezzo di una lieve pressione.

I galloncini sono realizzati per mezzo di un nastro in materiale polimerico dorato di altezza pari a circa 40 mm e perimetrati con bordino nero di spessore 2 mm. Il nastro da Sovrintendente Capo Coordinatore di larghezza 29 mm è intramezzato da due righe di colore nero e tre righe rosse tutte di spessore 2 mm, il nastro da Sovrintendente Capo di larghezza 29 mm è intramezzato da due righe nere dello spessore di 2 mm, il nastro da Sovrintendente di larghezza 20 mm è intramezzato da una riga nera dello spessore di 2 mm, quello da Vice Sovrintendente di larghezza 11 mm risulta essere solo perimetrato con bordino di colore nero di spessore 2 mm (TAVOLA 6).

*7. Soggoli e galloni per l'Assistente Capo Coordinatore, l'Assistente Capo, l'Assistente, l'Agente Scelto, l'Agente e le qualifiche equiparate.*

I soggoli sono realizzati a partire da una fascia in materiale polimerico di colore nero recante una goffratura superficiale uguale a quella che si può rilevare sul campione ufficiale. La fascia è lunga 320 mm, alta 16 mm e spessa circa 1 mm. Nel senso della lunghezza, i soggoli recano impressi i segni di un'impuntura a circa 2 mm da entrambi i bordi.

Il soggolo, lungo la linea mediana, a circa 10 mm da ciascuna delle estremità, è dotato di un foro circolare del diametro di circa 3.0 mm protetto da occhiello ottonato e rinforzo con rondella. Tali fori devono essere realizzati in modo che si possano facilmente bucare con la piccaglia del bottone per mezzo di una lieve pressione.

I galloncini sono realizzati per mezzo di un nastro in materiale polimerico nero di altezza circa 40 mm e perimetrati con bordino rosso di spessore 2 mm tranne per l'Agente in cui il bordino è nero. Il nastro da Assistente Capo Coordinatore di larghezza 29 mm è intramezzato complessivamente da cinque righe rosse ciascuna dello spessore di 2 mm, il nastro da Assistente Capo di larghezza 29 mm è intramezzato da due righe rosse dello spessore di 2 mm, il nastro da Assistente di larghezza 20 mm è intramezzato da una riga rossa dello spessore di 2 mm, il nastro da Agente Scelto di larghezza 11 mm è solo perimetrato con bordino di colore rosso di spessore 2 mm, quello da Agente di larghezza 11 mm risulta essere tutto nero bordino compreso (TAVOLA 7).



8. *Soggoli e galloni per i funzionari e dirigenti destinati a ricoprire incarichi di qualifica superiore.*

L'elemento caratteristico per i funzionari e dirigenti destinati a ricoprire incarichi di qualifica superiore è la formella dorata bordata di rosso nonché il soggolo con un galloncino anch'esso bordato di rosso.

Nella TAVOLA 8 sono rappresentate le differenze cromatiche rispetto alle qualifiche base.

2.1.3 Lavorazioni

I soggoli per i dirigenti ed i direttivi devono essere realizzati in canutiglia con i requisiti previsti al *Capo 3*.

I galloncini, costituiti da un tratto di tessuto, devono essere chiusi in modo da formare un anello per mezzo di cucitura o di altro idoneo sistema in grado di garantire stabilità e funzionalità.

I soggoli ed i galloncini in materiale polimerico, destinati al personale dalla qualifica dell'Agente a quella del Commissario, devono essere realizzati saldando elettronicamente in apposito stampo, con corrente e pressione adeguate, vari strati di cloruro di polivinile (PVC o equivalente) di prima qualità, con spessori tali da conferire agli stessi l'aspetto, la consistenza e la flessibilità dei campioni ufficiali. L'unione dei vari strati deve essere uniforme ed omogenea ed i colori avere l'intensità, la brillantezza e la tonalità dei campioni ufficiali.

L'effetto oro deve essere ottenuto mediante l'impiego di uno stato di PVC (o equivalente) metallizzato, ricoperto da una pellicola trasparente di protezione tenacemente ancorata alla metallizzazione dello spessore di circa 0,09 mm in modo da proteggerla da ogni eventuale alterazione e renderla insensibile agli agenti atmosferici.

Ove previste, le bordature e le righe devono essere realizzate in PVC (o equivalente) di colore rosso, azzurro o nero.

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

Per quanto applicabili, valgono i requisiti previsti dal Regolamento (UE) 1007/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 settembre 2011 e successive modifiche.

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 realizzazione del manufatto. In particolare, i materiali impiegati dovranno rispettare le normative vigenti in materia in ambito internazionale, europeo e nazionale, 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 inferiore 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.

### 3.1.1. Soggoli in canutiglia

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Filo metallico sottoposto a doratura	Regolamento n. 1007:2011
Colore	Oro	UNI 9270:1998
Solidità della tinta	Dopo 72h di esposizione alla luce artificiale (con lampada ad arco allo xeno): $\geq 4/5$ sb	UNI EN ISO 105-B02:2014

### 3.1.2. Galloncini in tessuto

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Ordito: fili di cotone giallo e fili in poliestere Trama: filo metallico di rame argentato e protetto con trattamento inossidabile	Regolamento n. 1007:2011
Colore	Conforme ai campioni ufficiali	UNI 9270:1998
Solidità della tinta	Dopo 72h di esposizione alla luce artificiale (con lampada ad arco allo xeno): $\geq 4/5$ sb	UNI EN ISO 105-B02:2014

### 3.1.3. Soggoli e galloncini in materiale polimerico

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Colore	Conforme ai campioni ufficiali	UNI 9270:1998
Resistenza all'acqua	Dopo immersione per 24h in acqua di grado 3 a $T_{amb}$ sulla parte in plastica non devono rivelarsi alterazioni (sollevamenti, raggrinzimenti, sfaldature, crettature, bolle, etc.); inoltre dopo essere stati bagnati, i campioni ripiegati su se stessi in senso longitudinale e trasversale per almeno dieci volte non devono screpolarsi, rompersi, perdere le metallizzazioni, deformarsi permanentemente o presentare parziali distacchi della pellicola trasparente.	METODO INTERNO
Resistenza alla piegatura ed allo sfregamento	Piegati ripetutamente per almeno dieci volte in senso longitudinale, i manufatti non devono screpolarsi, rompersi, perdere le metallizzazioni, deformarsi permanentemente o presentare parziali distacchi della pellicola trasparente.	
Resistenza agli sbalzi termici	Non devono mostrarsi particolari alterazioni dopo a seguito dei seguenti cicli termici (valutazioni intermedie sull'aspetto del campione): <ul style="list-style-type: none"> <li>· <math>50 \pm 2^{\circ}\text{C}</math> per 6h;</li> <li>· 24h a <math>T_{amb}</math>;</li> <li>· <math>-15 \pm 2^{\circ}\text{C}</math> per 6h;</li> <li>· 24h <math>T_{amb}</math>.</li> </ul>	
Resistenza alla benzina, all'alcool ed all'ammoniaca	Tre campioni distinti devono essere strofinati, per un minuto, sul lato in PVC con straccetti bianchi di cotone non apprettato ed imbevuti rispettivamente con benzina, alcool etilico a $95^{\circ}$ ed ammoniaca a 28 Bè. È ammesso uno scarico di colore sul cotone di $\geq 3/4\text{sg}$ .	
Presenza della pellicola trasparente di protezione della metallizzazione	L'accertamento deve avvenire immergendo i manufatti per 10 sec in cloruro di metilene puro.	METODO INTERNO
Resistenza al cloruro di sodio	Il campione deve essere immerso per 1h in soluzione di cloruro di sodio al 31% (m/v) alla temperatura di $25^{\circ}\text{C}$ . Al termine della prova non devono verificarsi alterazioni.	METODO INTERNO
Resistenza alla luce artificiale	Il campione, coperto per metà, deve essere sottoposto per 72 h alla prova di solidità alla luce artificiale con lampada ad arco allo Xeno ad una temperatura di prova di $50 \pm 2^{\circ}\text{C}$ e dopo tale trattamento non devono rilevarsi differenze sensibili di aspetto, consistenza e colorazione: $\geq 4/5\text{sb}$ . Il manufatto piegato lungo gli assi, longitudinale e trasversale, non deve presentare screpolature sulle parti polimeriche.	UNI EN ISO 105-B02 (metodo 2)
Resistenza ai raggi UV	Indice di degradazione $\geq 3/4\text{sg}$	UNI EN ISO 4892-2 (metodo di esposizione A e n.2 cicli di esposizione)



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.

#### 3.1.4. GARANZIA

I distintivi nel loro complesso relativamente ai difetti di fabbricazione ed alla capacità di mantenere inalterate le prestazioni richieste (resistenza, colore, integrità, aspetto, finiture, ...), qualora siano state rispettate le normali ed idonee condizioni d'utilizzo e di conservazione, dovranno essere garantiti per **almeno 2 anni** dalla data di favorevole collaudo. Durante l'intero periodo di garanzia gli eventuali prodotti difettosi dovranno essere riparati o sostituiti con spese a totale carico dell'operatore economico.

### 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:

- a) non vi sia difformità tra prodotti dello stesso tipo;
- b) la lavorazione sia eseguita in modo tale che gli stessi presentino la rifinitura, l'effetto, la goffatura, la brillantezza, il colore e la doratura dei campioni ufficiali;
- c) i soggoli a treccia e a cordone ed i galloncini in tessuto non presentino sfilacciamenti o irregolarità;
- d) non vi siano sbavature di colore e/o contorni irregolari, spigoli taglienti e pericolosi;
- e) non siano presenti solchi, graffiature, abrasioni tali da alterare l'estetica del manufatto e che si trasformino in siti di accumulo di polvere o di sporcizia;
- f) siano regolari, uniformi, rifiniti ed esenti da qualsiasi difetto e/o imperfezione;
- g) vi sia adesione fra gli strati di materia plastica;
- h) sia buona l'adesione della pellicola trasparente, anche quando il soggolo viene ripetutamente piegato;



- i) sia presente la marcatura;
- j) tutti i dettagli non citati si intendono eseguiti a regola d'arte.

## CAPO 5. ALLESTIMENTO – TIPOLOGIA E DIMENSIONI

I quantitativi dei manufatti da approvvigionare e la relativa ripartizione sulla base delle qualifiche sarà specificata di volta in volta dall'Amministrazione precedente sulla base delle esigenze espresse dal Servizio Logistico.

Per tutto quanto attiene espressamente le dimensioni e la grafica si richiamano la TAVOLA 1 di corredo ed i campioni ufficiali.

E' ammessa una tolleranza nelle misure di  $\pm 2\%$ ;

## CAPO 6: MARCATURA ED IMBALLAGGIO

### 6.1 MARCATURA

Sul retro dei soggoli dovranno essere impresse le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura.

Non sono ammesse diciture parziali rispetto a quelle indicate.

### 6.2 IMBALLAGGIO

I soggoli dalla qualifica del Dirigente Generale e fino a quella del Commissario Capo (e qualifiche equiparate), muniti dei relativi galloncini, devono essere inseriti singolarmente, avvolti in carta bianca antiacido, in un sacchetto trasparente di spessore e dimensione adeguata, il quale dovrà essere termosaldato o chiuso con punto metallico, oppure con nastro adesivo o con una chiusura zip a pressione.

I soggoli dalla qualifica del Commissario a quella dell'Agente (e qualifiche equiparate), muniti dei relativi galloncini, dovranno essere inseriti singolarmente all'interno di un sacchetto trasparente di spessore e dimensione adeguata, il quale dovrà essere termosaldato o chiuso con punto metallico, oppure con nastro adesivo o con una chiusura zip a pressione.

Su ciascun sacchetto, tramite stampigliatura, oppure su un'etichetta autoadesiva, in modo che risulti leggibile dall'esterno, dovranno essere presenti le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura;



- denominazione (con indicazione: “soggolo e galloncini per Agente, soggolo e galloncini per Agente Scelto, ...”);
- indicazione geografica circa il Paese di progettazione e di realizzazione.

All'interno di ogni sacchetto dovrà essere inserito un foglietto illustrativo-descrittivo dal quale si evincano chiaramente le azioni di manutenzione, cura e pulizia consentite e quali quelle assolutamente sconsigliate al fine di garantire l'ottimale stato di conservazione dei manufatti.

I sacchetti trasparenti contenenti la stessa tipologia di manufatti, in ragione di n.50, dovranno essere inseriti all'interno di scatole di cartone. Su almeno due lati contigui di ciascuna scatola dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte.

Per quantitativi inferiori, i distintivi dovranno essere imballati come sopra, ripartiti per tipologia e riuniti all'interno di un unico collo a contenuto misto purché su almeno due lati contigui dello stesso sia specificato chiaramente e dettagliatamente il contenuto oltre alle indicazioni sopra prescritte.

Il quantitativo, la tipologia di manufatti e le modalità di consegna presso ciascun Ente Territoriale sarà indicato dalla Stazione Appaltante sulla base delle esigenze del Servizio Logistico.

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 ciò che attiene l'aspetto, la grafica e le dimensioni non espressamente indicate, si deve far riferimento ai campioni ufficiali e alle tavole allegate alle presenti Specifiche Tecniche.

## 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 ed ai campioni ufficiali. 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 Superiore della Polizia di Stato

*Dott.ssa Daniela PERANZONI*

**TAVOLA 1**

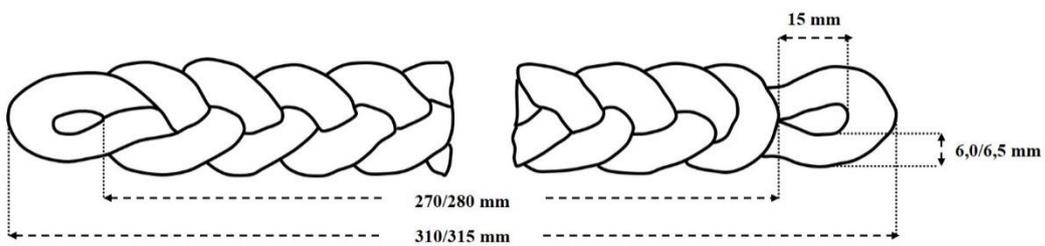
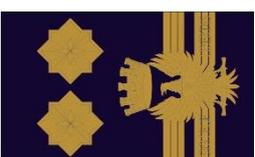
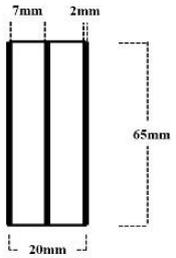
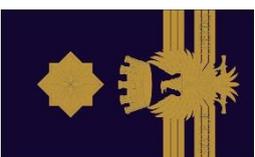
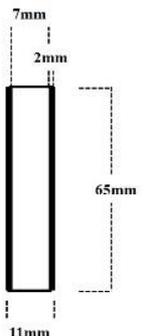
		
<b>DIRIGENTE GENERALE E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
		
<b>DIRIGENTE SUPERIORE E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
		



TAVOLA 2

<b>PRIMO DIRIGENTE E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
<b>VICE QUESTORE E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
<b>VICE QUESTORE AGGIUNTO E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
<b>COMMISSARIO CAPO E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		



TAVOLA 3

<b>COMMISSARIO E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
<b>VICE COMMISSARIO E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		



TAVOLA 4

<b>SOSTITUTO COMMISSARIO COORDINATORE E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
<b>SOSTITUTO COMMISSARIO E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
<b>ISPETTORE SUPERIORE E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		



TAVOLA 5

ISPETTORE CAPO E QUALIFICHE EQUIPARATE		
ISPETTORE E QUALIFICHE EQUIPARATE		
VICE ISPETTORE E QUALIFICHE EQUIPARATE		

TAVOLA 6

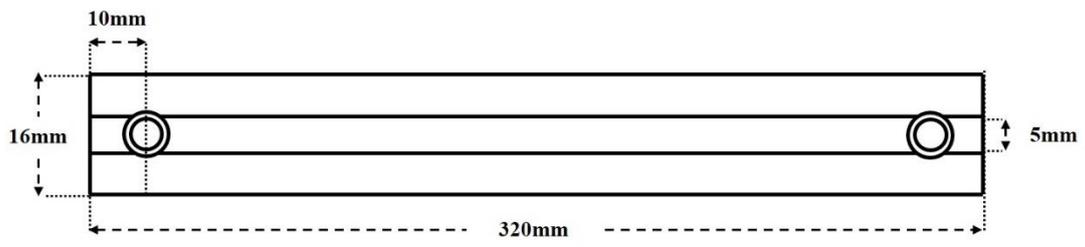
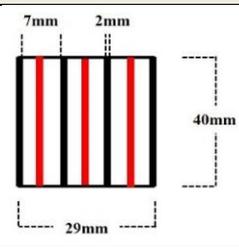
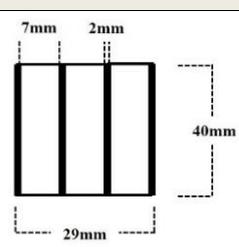
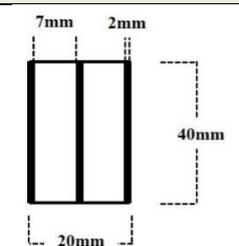
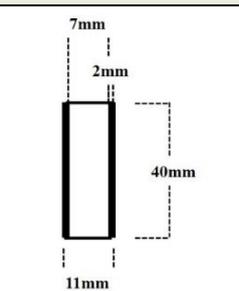
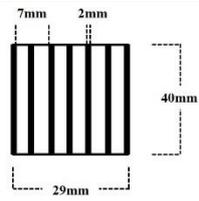
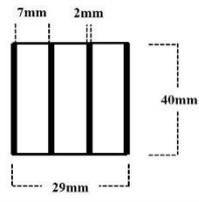
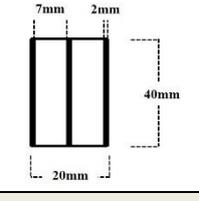
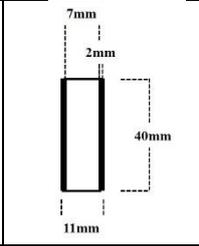
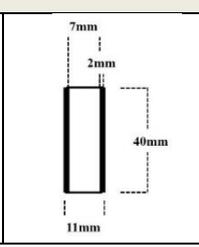
		
<b>SOVRINTENDENTE CAPO COORDINATORE E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
		
<b>SOVRINTENDENTE CAPO E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
		
<b>SOVRINTENDENTE E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
		
<b>VICE SOVRINTENDENTE E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
		

TAVOLA 7

		
<b>ASSISTENTE CAPO COORDINATORE E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
		
<b>ASSISTENTE CAPO E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
		
<b>ASSISTENTE E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
		
<b>AGENTE SCELTO E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
		
<b>AGENTE E QUALIFICHE EQUIPARATE</b>		
		

**TAVOLA 8**

<p><b>Commissario Capo</b></p>		
<p><b>Vice Questore</b></p>		
<p><b>Primo Dirigente</b></p>		
<p><b>Dirigente Superiore</b></p>		