



*Ministero della Giustizia*

*Direzione Generale del Personale e delle Risorse*

---



***Capitolato tecnico per la fornitura di n. 4000  
Cinturoni in fibra poliammidica rinforzata di colore blu, con  
fondina cosciale polivalente e relativi accessori per il personale  
del Corpo di polizia penitenziaria***

*Data e Luogo* \_\_\_\_\_

V° di approvazione del RUP \_\_\_\_\_



## **Specifiche Tecniche per la provvista di:**

### **CINTURONE**

**in fibra poliammidica rinforzata di colore blu, con fondina cosciale polivalente e relativi accessori per il personale del Corpo di polizia penitenziaria**

#### **Art.1**

##### **Premesse**

L'Amministrazione Penitenziaria ha la necessità di acquistare, per le esigenze del Corpo di polizia penitenziaria, n. 4.000 cinturoni blu in cordura completi di fondina e accessori, n. 2.000 laccini per cinturino rotante per fondina in fibra polivalente e n. 5.000 fibbie per cintura in fibra.

Il Capitolato nel suo insieme disciplina le modalità di affidamento e le caratteristiche tecniche che detti manufatti devono possedere nella loro caratteristiche minime.

I predetti cinturoni dovranno essere conformi ai criteri ambientali minimi per le forniture di prodotti tessili di cui all'Allegato n. 3 del Decreto Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare dell'11.01.2017, emanato nel rispetto del Piano d'Azione Nazionale sul Green Public Procurement (PANGPP) e pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale n. 23 del 28.01.2017 (d'ora in poi CAM), che ha sostituito l'Allegato n. 1 del Decreto Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare del 22.02.2011.

L'Aggiudicatario (di seguito anche Fornitore) è tenuto a fornire il materiale richiesto nel pieno rispetto delle prescrizioni dettate dal Capitolato stesso e dallo schema di contratto.

#### **Art. 2**

##### **Oggetto della fornitura**

Il presente capitolato tecnico è finalizzato a definire le specifiche per l'acquisizione di n. 4.000 cinturoni blu in fibra poliammidica completi di fondina e accessori, nonché ulteriori n. 2.000 laccini per cinturino rotante per fondina in fibra polivalente e n. 5.000 fibbie per cintura in fibra.

La procedura si compone di un unico lotto nazionale poiché risulta non efficace il frazionamento per il conseguimento delle migliori condizioni, sia economiche che di risultato.

#### **Art. 3**

##### **Ammontare della fornitura**

Il valore stimato del presente appalto, calcolato ai sensi dell'art. 35 del d.lgs. 18 aprile 2016, n. 50 (Codice dei contratti pubblici), è pari a **€ 386.000,00** IVA esclusa.

In considerazione della natura delle prestazioni, gli oneri per la sicurezza da interferenze

non soggetti a ribasso sono pari ad € 0,00.

Il valore stimato della presente fornitura è stato calcolato tenendo conto del prezzo medio per prodotti analoghi nonché le precedenti acquisizioni fatte dall'Amministrazione di questo specifico prodotto.

#### **Art. 4**

##### **Modalità di stipula del contratto**

Il contratto è stipulato a corpo.

#### **Art. 5**

##### **Caratteristiche tecniche dell'oggetto della fornitura**

**5.1.** Il cinturone in tessuto poliammidico rinforzato di colore blu dovrà essere completato dai seguenti accessori:

- una fondina dx o sx ad estrazione rapida per pistola beretta modello 92/SB modificata in FS e 92 FS;
- un porta caricatore;
- un porta manette;
- un porta sfollagente,
- un correggiolo;
- n. 4 distanziali/passanti;
- una sottocintura regolabile.

**5.2.** La serie di buffetteria, di colore blu deve avere tassativamente le seguenti caratteristiche tecniche:

##### **5.2.1 Cinturone**

E' costituito da un unico tratto di una fascia di tessuto 100% poliammide, di mm. 5 circa di spessore e mm. 48 circa di altezza, con un imbottitura interna di conforto in fibra polimerica di spessore 1,5 mm., tale da assicurare il massimo confort per l'operatore, in termini di flessibilità e peso, ed al tempo stesso tale da garantire un'adeguata rigidità al cinturone evitando che il peso degli accessori (in particolare la fondina) creino deformazioni o arricciature.

Realizzato mediante accoppiamento meccanico a "sandwich" di lunghezza variabile a seconda della taglia con le due estremità arrotondate e rifinite sui bordi con un bordino di fibra poliammidica 100% di mm. 22 di altezza.

Avere una struttura a cellule chiuse, tale da impedire l'assorbimento, anche minimo, di liquidi.

La chiusura del cinturone è assicurata mediante fibbia a sgancio rapido in resina acetica (POM), con sistema di sicurezza (ancoraggio a tre punti) e con fregio del Corpo stampato in rilievo.

Sono inoltre presenti due passanti, anch'essi in resina acetica, con un dischetto di spinta nella parte posteriore che ne aumenta la funzionalità.

Alle due estremità, per tutta l'altezza del cinturone, sono cuciti due tratti di nastro velcro ad uncino lunghi 11 cm. circa, che consentono una regolazione in ampiezza del cinturone.

### 5.2.2 Fondina

Deve essere adatta per la custodia ed il porto della pistola beretta modello 92/SB modificata in FS e si compone di tre parti:

1. corpo fondina;
2. pattina di chiusura smontabile;
3. supporti per applicazione in cintura (alta e bassa).

➤ *Corpo fondina.*

Realizzato in un unico pezzo di mm. 5,0 circa di spessore in poliammide 100%, ottenuto mediante accoppiamento meccanico a “sandwich”, imbottita, rinforzata e foderata, nelle versioni destra (DX) e/o sinistra (SX), bordata perimetralmente con un bordino di fibra poliammidica di mm. 22 circa di larghezza e sagomata per alloggiare la pistola in dotazione al Corpo.

Il corpo fondina ha la forma rilevabile dal campione ed è ottenuto ripiegando su se stesso il materiale che viene poi fermato, sui lati lunghi aperti, ad uno spessore (anima in polimero iniettato), mediante sei viti in metallo.

Nella parte esterna del corpo fondina è cucito un riporto in elastomero poliuretano realizzato ad iniezione che ha la funzione di rinforzo e di alloggio del sistema di chiusura.

Nella parte posteriore è applicato mediante cucitura un elemento dalla forma rilevabile dal campione, realizzato in polimero iniettato, atto a rinforzare, irrigidire e contenere tre boccole metalliche dotate di quattro “griffe” ciascuna necessarie al collegamento della fondina al passante cintura.

Internamente, cucita in senso verticale, è inserita una guida per il mirino della pistola realizzata in materiale sintetico che facilita l’inserimento/estrazione della pistola e rinforza la fondina per una migliore protezione dell’arma e previene l’usura della brunitura della pistola.

La fondina è di tipo polivalente, cosciale e da fianco, con doppio sistema di sicurezza e pattina smontabile.

Il sistema di sicurezza principale è costituito dal cinturino rotante a scatto con pulsante laterale di azionamento del meccanismo. Il meccanismo consente di bloccare il cinturino al di sopra del cane della pistola evitando la perdita accidentale o la sottrazione dell’arma. Per aprire il cinturino è necessario premere il pulsante verso il basso e ruotarlo in avanti; il cinturino ruoterà verso l’esterno liberando l’arma per l’estrazione;

All’interno ha un’anima in termoplastico che reca il sistema di sicurezza secondario, fornito dal gancio fisso interno che agisce sulla guardia del grilletto; realizzato in nylon 6.6 ad iniezione. Per l’estrazione è necessario ruotare verso l’interno il calcio dell’arma. Il sistema blocca automaticamente l’arma non appena viene reintrodotta nella fondina mettendola in sicurezza anche se il sistema principale non è inserito.

Tutte gli accessori e le parti metalliche sono in acciaio A2 con trattamento galvanico “nerinox” contro l’ossidazione.

➤ *Pattina di chiusura smontabile.*

Di forma rettangolare con angoli sagomati come da campione, ha dimensioni di cm. 22 x 12 circa, realizzata nello stesso materiale del corpo fondina ma con un rinforzo interno ridotto a mm. 3,0 circa per un minor ingombro.

Costituisce il terzo sistema di sicurezza e fornisce, inoltre, la protezione dell'arma da urti ed agenti atmosferici.

E' ancorata al corpo fondina con una coppia di bottoni a pressione che ne facilita lo smontaggio, rendendo così la fondina ad "estrazione rapida".

Il sistema di apertura/chiusura della pattina è costituito da un gancio realizzato in filo in acciaio temperato, sagomato come da campione ufficiale, e collegato ad un tratto di nastro elastico, di colore blu in tono con il tessuto della fondina, che ne regola l'escursione e azionato da un anello a "D" in materiale plastico. Detto gancio va ad inserirsi nel rinforzo in elastomero poliuretanico presente sul corpo fondina.

➤ *Supporti per applicazione in cintura (posizione alta e bassa).*

Gli accessori di trasformazione della fondina da "cosciale" a "fondina da fianco/cintura" sono composti da due pezzi:

1. supporto semirigido da cintura in posizione alta; realizzato ad iniezione con miscela polimeriche a base di elastomeri con viti inserite e trattenute al suo interno.
2. Passante ad "S" in tecnopolimero stampato, in posizione da fianco; realizzato ad iniezione in nylon 6.6 con 30% di fibra di vetro, per irrigidirlo, completo di sistema di blocco sul cinturone e con viti di fissaggio inserite e trattenute al suo interno.

### **5.2.3 Porta caricatore e porta manette**

Realizzato in un unico tratto di tessuto in poliammide 100% dello stesso colore del cinturone, foderato e imbottito di spessore mm. 3 che costituisce la parte anteriore, la parte posteriore e la pattina di chiusura e da un tratto di tessuto poliammidico resinato che forma i laterali e riveste l'interno della parte anteriore.

Tutti i bordi liberi sono rifiniti con borino poliammidico 100% da mm. 20.

Sulla parte anteriore della pattina è applicato un bottone a pressione (parte femmina) in ottone brunito recante impresso il fregio del Corpo, posto in corrispondenza della parte maschio, applicato sulla parte anteriore.

Sulla parte posteriore è applicato, mediante doppia cucitura sulle due estremità, un passante realizzato in nylon 6.6 ad iniezione che permette di applicare saldamente i manufatti al cinturone.

### **5.2.4 Porta sfollagente**

Il passante è realizzato in un unico tratto di tessuto in poliammide 100% dello stesso colore del cinturone, ripiegato su stesso e bloccato da un bottone a pressione in ottone brunito recante impresso il fregio del Corpo. Nella parte inferiore è previsto un anello in nylon idoneo a contenere lo sfollagente.

### **5.2.5 Correggiolo a spirale**

E' costituito da una spirale di poliuretano e pvc di colore blu in tono con il colore del tessuto del cinturone con un diametro esterno di mm. 4,5. All'interno dello stesso è inserito un filato in kevlar alta tenacità.

Le estremità non spiralate sono ripiegate e fermate con dei morsetti dentati e protette da una copertura plastica in pressofusione, formando le due asole per l'alloggiamento, da un lato, un moschettone del tipo simplex in ferro nichelato, utile all'applicazione all'anello presente sul calcio della pistola, e dall'altro, una campanella a "D" in ferro nichelato di mm. 30, necessaria al collegamento con la fettuccia di nastro che si applica al cinturone. Il passante per l'applicazione al cinturone è realizzato con una fettuccia in poliammide 100% di larghezza mm. 25 circa, piegato a U e con l'estremità ripiegate all'interno al fine di evitare sfilacciamenti ed infine bloccato nella parte inferiore, in prossimità della campanella a "D", con la parte maschio del bottone a pressione a forte tenuta in ottone brunito recante impresso il fregio del Corpo.

#### **5.2.6 Distanziali/Passanti**

Realizzati in gomma "balistica" P.U.R. di larghezza mm. 25 con le estremità sagomate, di colore blu in tono con il colore del tessuto del cinturone. Devono garantire il collegamento tra il cinturone completo di accessori e la cintura dei pantaloni migliorando la stabilità dell'insieme; per tale funzione sono necessari n. 4 pezzi a cinturone.

La chiusura degli stessi deve essere garantita da un doppio bottone a pressione in ottone brunito recante impresso il fregio del Corpo.

#### **5.2.7 Sottocintura regolabile**

Realizzato con un unico tratto di nastro velcro (come da campione), alto mm. 40 in poliestere 100% morbido e sostenuto, con bordatura realizzata con nastro in fibra poliammidica 100% da mm. 16. Su una delle due parti finali dello stesso è cucita una fibbia a placca rettangolare in nylon 6.6 con 30 % di fibra di vetro.

Sul lato esterno del manufatto è cucito del velcro del tipo plastico, estruso, che ha la caratteristica di non aggredire i tessuti. Detto tratto di velcro consente di fatto l'aggancio con il cinturone.

La regolazione della misura avviene passando la parte finale della cintura all'interno della fibbia e facendo combaciare le due parti di velcro. A tal fine, nella parte finale della cintura, è applicato sul lato interno un tratto di velcro asola lungo cm. 25.

### **Art. 6**

#### **Taglie e dimensioni**

Il cinturone ed il sottocinturone devono essere realizzati in quattro taglie e secondo le tabelle misure seguenti:

#### **MISURE CINTURONI**

<b>Taglie</b>	<b>I</b>	<b>II</b>	<b>III</b>	<b>IV</b>
Da misura minima utile	cm. 65	cm. 85	cm. 105	cm. 125
A misura massima utile (circonferenza allacciato)	cm. 85	cm. 105	cm. 125	cm. 155
Misura totale striscia aperta (esclusa fibbia)	cm. 100	cm. 120	cm. 140	cm. 170

#### **MISURE SOTTOCINTURONE**

<b>Taglie</b>	<b>I</b>	<b>II</b>	<b>III</b>	<b>IV</b>
Misura totale della cintura compreso la fibbia	cm. 107 ca.	cm. 127 ca.	cm. 147 ca.	cm. 177 ca.

## **Art. 7**

### **Requisiti chimico fisici materie prime principali**

#### **7.1 Tessuto per cinturone, fondina ed accessori.**

<b>CARATTERISTICHE TECNICHE</b>	<b>REQUISITI TECNICI PRESCRITTI</b>	<b>NORME DI RIFERIMENTO</b>
Materia prima	Poliammide 100%	Reg. UE N 1007/2011 del 27/09/2011 + UNI EN ISO 1833:2011 parti 1,5,8,19,24 (esclusa la 2); UNI EN ISO 1833:2013 parti 22,25,26; UNI EN ISO 1833:2017 parti 4,7,11; UNI EN ISO 1833:2019 parti 3,6,9,10,12,13,14,15,16,17,18,20,21
Massa areica	370 g/m <sup>2</sup> ± 5%	UNI EN 12127:1999
Fili al cm	Ordito 18 fili Trama 14 battute	UNI EN 1049-2:1996
Armatura	Tela	UNI 8099:1980
Colore aspetto e mano	Blu (come da campione ufficiale)	Confronto visivo
Spessore	mm. 0,55	UNI 5121:1963
Carico rottura longitudinale	≥ 3000 N	UNI EN ISO 13934-1:2013
Carico rottura trasversale	≥ 2800 N	
Allungamento a rottura longitudinale	47 % ± 5 %	
Allungamento a rottura trasversale	28 % ± 5 %	
Resistenza alla lacerazione longitudinale	≥ 250 N	UNI EN ISO 7275:1974
Resistenza alla lacerazione trasversale	≥ 230 N	
Resistenza all'abrasione	≥ 40.000 cicli	UNI EN ISO 12947-2:2017
Resistenza alle flessioni longitudinali	150.000 flessioni	UNI EN ISO 7854:1999
Resistenza alle flessioni trasversali	150.000 flessioni	
Solidità della tinta		
➤ Alla luce (Xenotest)	Indice ≥ 4 della scala dei blu;	UNI EN ISO 105-B02:2014
➤ Allo sfregamento	a secco: indice ≥ 4 a umido: indice ≥ 4	UNI EN ISO 105-X12:2016
➤ Al sudore acido e alcalino:	Indice ≥ 4/5	UNI EN ISO 105-E04:2013
➤ All'acqua	Indice ≥ 4/5	UNI EN ISO 105-E01:2013

➤ All'acqua di mare	Indice $\geq 4$	UNI EN ISO 105-E02:2013
Bagnatura superficiale (spray test)	Sul tal quale = 90 ISO 4	UNI EN ISO 4920:2013
Resistenza al pilling (metodo box)	Indice $\geq 3/4$ dopo 2000 rivoluzioni	UNI EN ISO 12945-1:2021
Repellenza all'olio	Indice $\geq 5$	AATCC – 118:2020
Stabilità dimensionale	Ordito e trama: indice $\leq 3\%$ dopo 5 lavaggi in acqua a 40° C	UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012

## 7.2 Composizione spirale.

Profilo tubolare (proteggi rinforzo interno)	100% PVC	Diametro 1,8 mm. $\pm 0,1$
Rinforzo interno	Kevlar	250 Denier 25 capi
Guaina intermedia che ricopre il profilo tubolare	100% PU	Diametro 3,5 mm. $\pm 0,1$
Guaina finale esterna	100% PU	Diametro 4,5 mm. $\pm 0,1$
Lunghezza utile di lavoro	mm. 1.500/1.600 circa	
Lunghezza totale	mm. 2.000	
Diametro spirale	mm. 17 circa	
Resistenza	$\geq 20$ Kg	

**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 UNI EN ISO o altre norme tecniche ivi richiamate perché sostituite o soppresse, si applicano quelle in vigore.**

## Art. 8 Etichettatura

All'interno di ciascun cinturone dovrà essere apposta un'etichetta in tessuto plastificato, riportante con caratteri indelebili, le seguenti indicazioni:

- POLIZIA PENITENZIARIA;
- nominativo ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- taglia e cm. di lunghezza.
- Numero progressivo (il formato e range di valori sarà fornito in sede di attagliamenti).

## Art. 9 Imballaggio

Il cinturone, completo di tutti gli accessori, non montati sullo stesso ma racchiusi ciascuno in un sacchetto, dovrà essere consegnato in una sacchetto di polietilene trasparente, di spessore e dimensioni adeguate. Il lembo aperto del sacchetto deve essere chiuso con un tratto di nastro adesivo.



All'interno di ogni sacchetto sarà inserito un foglio illustrativo per l'uso e la manutenzione del manufatto. Su ciascun sacchetto deve essere apposta un'etichetta autoadesiva, di adeguate dimensioni, riportate le seguenti indicazioni:

- POLIZIA PENITENZIARIA;
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- Denominazione;
- Taglia e cm. di lunghezza;
- Codice a barre.
- s/n identificativo

Inoltre l'etichetta autoadesiva dovrà contenere un **RFID UHF Passivo** che dovrà racchiudere tutte le informazioni inserite nel codice a barre.

Dieci cinture della stessa taglia, confezionati come sopra specificato, saranno inseriti in una scatola di cartone ondulato di adeguata robustezza e dimensioni. Le scatole di cartone, dovranno presentare i requisiti necessari allo scopo di contenere al meglio i prodotti e trasportarli senza danneggiamenti, dovranno essere chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 50 mm.

Su un fianco di ciascuna scatola dovrà essere applicata, a caratteri ben visibili, un'etichetta autoadesiva di carta, con riportate le seguenti indicazioni:

- POLIZIA PENITENZIARIA;
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- Denominazione;
- taglia e cm. di lunghezza;
- Codice a barre.
- Indicazione del range di numeri seriali contenuti in ogni pacco (da s.n. X a n. Y)

## **Art. 10**

### **Riferimento al campione**

Per tutti i particolari non indicati nel presente capitolato tecnico, si fa riferimento al campione ufficiale di riferimento del cinturone in fibra poliammidica rinforzata di colore blu, con fondina cosciale polivalente e relativi accessori disponibile presso il SADAV – Via Bartolo Longo n. 78 – ROMA – ITALIA.

## **Art.11**

### **Garanzia per vizi, difetti di fabbricazione, mancanza di qualità essenziali e/o promesse e buon funzionamento**

I manufatti oggetto del presente appalto dovranno essere consegnati completamente compiuti in tutte le parti previste per la loro destinazione d'uso e dovranno rispettare tutte le caratteristiche tecniche, qualitative e quantitative richieste dal presente Capitolato. In ogni caso, in fase di esecuzione, l'Amministrazione si riserva di richiedere modifiche e/o aggiustamenti di dettaglio.

Tutti i materiali e i componenti devono essere di prima qualità e non recare imperfezioni, vizi, difetti, difformità di qualunque genere e devono presentare caratteristiche di

durabilità nel tempo. Essi devono rispettare tutte le prescrizioni di leggi e di regolamento in materia di qualità, di provenienza e di prestazione.

Pertanto, i manufatti, oggetto della presente Fornitura, dovranno essere in tutte le loro componenti provvisti di garanzia contro vizi e difetti di fabbricazione (art. 1490 c.c.), per mancanza di qualità promesse ed essenziali per l'uso cui è destinata la cosa (art. 1497 c.c.), nonché di garanzia di buon funzionamento ex art. 1512 c.c.

La garanzia deve avere una durata non inferiore a 24 (ventiquattro) mesi decorrenti dalla data del verbale di verifica di conformità relativo alla fornitura.

La garanzia, di cui al punto precedente, non deve in alcun modo essere vincolata ad una limitazione.

#### **Art.12**

##### **Nomina referente fornitore**

Il Fornitore in sede di stipula del contratto deve indicare all'Amministrazione un referente sul territorio nazionale per la fornitura in oggetto, da comunicare a mezzo PEC, ovvero posta elettronica per gli operatori esteri.

#### **Art.13**

##### **Verifica in corso di esecuzione**

L'Amministrazione, durante l'esecuzione della fornitura, potrà, attraverso il Responsabile Unico del procedimento o eventuale altro personale dell'Amministrazione incaricato, effettuare verifiche sullo stato della produzione e sulla rispondenza dei prodotti e delle loro parti alle prescrizioni tecniche.

Tali verifiche potranno esser effettuate attraverso visite presso gli stabilimenti indicati dal fornitore ovvero con altri mezzi a discrezione dell'Amministrazione, inclusa l'acquisizione anche per le vie brevi (posta elettronica certificata o ordinaria).

#### **Art.14**

##### **Avvio dell'esecuzione contrattuale e ultimazione della fornitura**

Il RUP, dopo che il contratto è divenuto efficace a norma di legge, dà avvio all'esecuzione della fornitura, ai sensi dell'art. 19 del Decreto del Ministero delle infrastrutture e trasporti 7 marzo 2018, n. 49 (d'ora in avanti DM 49/2018).

Ai sensi dell'art. 25 del DM 49/2018, il RUP, a fronte della comunicazione dell'esecutore di intervenuta ultimazione delle prestazioni, effettua entro venti giorni i necessari accertamenti in contraddittorio con lo stesso e, nei successivi cinque giorni, emette il certificato di ultimazione delle prestazioni.

Il decorso dei termini contrattuali è, in linea di massima, sospeso dal 5 al 31 del mese di agosto, salvo diverso accordo con l'esecutore solo ed esclusivamente in termini riduttivi.

#### **Art. 15**

##### **Eventuale campionatura prototipale per controllo preventivo nella fase iniziale della produzione – Tempi di produzione e penale**

Sarà facoltà del RUP, qualora lo ritenesse necessario, richiedere al Fornitore una campionatura prototipale consistente nella fornitura di n. 2 cinture complete, che deve essere messa a disposizione entro 20 giorni naturali e consecutivi, decorrenti dal giorno in cui sarà richiesta la predetta fornitura del prototipo, da consegnare presso la sede del SADAV – via Bartolo lungo n. 78 - Roma. Il mancato rispetto del termine di consegna

comporterà l'applicazione di una penale giornaliera prevista dal presente capitolato. La suddetta fornitura, oltre ad essere consegnata nei tempi sopra indicati, deve essere conforme in tutto e per tutto alle prescrizioni del presente capitolato tecnico.

#### **Art.16**

##### **Verifica di accettazione del campione prototipale**

L'Amministrazione, attraverso il RUP, procederà a sottoporre a verifica di accettazione la fornitura prototipale.

L'attività di verifica del campione sarà svolta congiuntamente ad un rappresentante della società fornitrice; l'apporto di eventuali piccole correzioni che si rendessero necessarie in corso d'opera e che, comunque, non vadano a inficiare il presente capitolato tecnico, saranno concordate tra RUP, eventualmente coadiuvato da personale dell'Amministrazione incaricato di collaborare con il RUP, e il rappresentante della società aggiudicataria dell'appalto. Di tale attività deve essere dato conto in apposito atto da allegare al verbale di accettazione del campione prototipale.

La verifica in ogni caso deve essere eseguita inderogabilmente entro un termine non superiore a 5 giorni naturali e consecutivi, decorrenti dalla data di arrivo presso il SADAV della campionatura. Tale data farà fede ai fini dell'applicazione delle penali previste dal presente capitolato.

In questa fase, si procederà ad eseguire un esame generale con prove di funzionalità dei manufatti, nonché, qualora l'Amministrazione ritenga di procedere in tal senso, sarà disposta l'esecuzione di prove di laboratorio al fine di accertare la corrispondenza dei requisiti dei manufatti prototipali rispetto ai requisiti minimi prescritti nel capitolato tecnico. Sono a carico dell'aggiudicatario gli oneri del laboratorio di analisi che eseguirà i test.

In caso di esito positivo della verifica verrà redatto un verbale di accettazione, sottoscritto dal RUP e dagli incaricati del Fornitore, dalla cui data decorreranno i termini per l'esecuzione del contratto previsti dal presente Capitolato per approntare la fornitura alla verifica di conformità.

In caso la verifica desse esito negativo, il RUP disporrà in un apposito atto – sottoscritto anche dal rappresentante del Fornitore - il termine entro il quale quest'ultimo si impegna a risolvere le non conformità rilevate. Tale termine, in rapporto all'entità delle manchevolezze, sarà non superiore a 20 (venti) giorni naturali e consecutivi decorrenti dalla data del predetto atto. Il Fornitore, quindi, comunicherà al RUP a mezzo PEC - posta elettronica ordinaria se operatore estero - l'avvenuta correzione delle non conformità rilevate nella precedente fornitura prototipale.

Entro 15 (quindici) giorni naturali e consecutivi dalla comunicazione di cui al comma precedente, il RUP effettuerà la verifica di accettazione.

Le verifiche finalizzate a riscontrare l'effettiva risoluzione delle problematiche emerse nella prima fase di esame della fornitura verranno svolte con le medesime modalità sopra descritte e verrà redatto il verbale di accettazione di cui sopra.

In caso di ulteriore esito negativo, l'Amministrazione si riserva la facoltà di procedere alla risoluzione del contratto per grave inadempimento. Nell'ipotesi che l'Amministrazione decida di non procedere con la risoluzione, fermo restando il formale impegno del Fornitore a risolvere le deficienze emerse, il tempo di esecuzione avrà, comunque, inizio dalla data di accertamento dell'ulteriore esito negativo, con tutte le conseguenze in ordine all'applicazione delle penali previste da questo capitolato.

Il ripristino delle non conformità potrà essere verificata dall'Amministrazione nell'ambito della verifica di conformità della fornitura.

In tutti i casi di mancata accettazione della fornitura prototipale e qualora si rendessero necessarie ulteriori visite da parte del personale di questa Amministrazione per le attività di verifica, le relative spese, opportunamente documentate, saranno poste a totale carico del Fornitore.

#### **Art.17**

##### **Tempi per l'approntamento della fornitura e modalità di esecuzione delle verifiche di conformità**

Il Responsabile del Procedimento (RUP) controlla l'esecuzione del contratto congiuntamente al Direttore dell'esecuzione (DEC).

I manufatti dovranno essere predisposti, per la verifica di conformità, presso lo stabilimento dell'Impresa fornitrice entro il termine di 120 giorni naturali e consecutivi decorrenti dalla data del verbale di avvio dell'esecuzione contrattuale ovvero, in caso di richiesta della fornitura prototipale, dalla data del verbale di accettazione del prototipo.

La verifica di conformità della fornitura sarà avviata, a cura dei dipendenti di questa Amministrazione, entro il termine di 30 (trenta) giorni naturali e consecutivi dalla ricezione della comunicazione da parte del RUP di avvenuta emissione del certificato di ultimazione delle prestazioni e comunque sarà conclusa entro il termine previsto dall'art.102 comma 3 del Codice.

In base a quanto previsto dallo stesso comma 3, i certificati di verifica di conformità rilasciati hanno carattere provvisorio e assumeranno carattere definitivo trascorsi due anni dall'emissione degli stessi.

La verifica di conformità sarà effettuata in contraddittorio con rappresentante/i del Fornitore e saranno effettuate nelle modalità previste dal presente capitolato e saranno finalizzate ad accertare la conformità allo stesso.

I manufatti scelti dalla Commissione quale campioni da sottoporre a verifica di conformità dovranno essere predisposti per tutte le attività di verifica presso la sede del S.A.D.A.V. dell'Amministrazione in via Bartolo Longo 78, 00156 Roma (RM) entro 10 gg dalla scelta della campionatura. Nel caso in cui il prelievo della campionatura da sottoporre a verifica di conformità avvenisse in un paese estero, le spese di viaggio, vitto e alloggio del personale incaricato saranno tutte a carico dell'Impresa fornitrice.

Le verifiche di conformità dei cinture completi di tutti gli accessori, attraverso il metodo visivo e mediante prove di laboratorio, dovranno tendere ad accertare particolarmente che:

- il cinturone e tutti gli annessi accessori, in tutte le loro parti, corrispondano, per dimensioni, foggia, caratteristiche tecniche a quanto previsto nel presente capitolato tecnico;
- la fondina sia di dimensioni tali da permettere un facile inserimento ed estrazione di entrambe le tipologie di pistola in dotazione al personale de Corpo di polizia penitenziaria;
- le cuciture e i filati impiegati siano conformi al campione ufficiale;

- i filati siano in tono con il tessuto e rispondere agli stessi requisiti di solidità di tinta del tessuto esterno;
- la tinta dei tessuti impiegati sia uniforme, in tonalità, grado di brillantezza ed intensità al campione ufficiale;
- i bottoni a pressione siano solidamente applicati e resistano a ripetuti agganci /sganci;
- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui;
- le cuciture siano eseguite a regola d'arte.

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

La verifica può essere effettuata, ad insindacabile giudizio del personale incaricato, su un campione non inferiore, comunque, ad almeno 1 per ogni taglia di cinture completi di tutti gli accessori, laccini e fibbie.

In caso di esito positivo della verifica di conformità, gli incaricati procederanno alla redazione del relativo verbale di conformità.

Gli incaricati della verifica potranno dichiarare con idonea motivazione, la “conformità con riduzione di prezzo” e ciò in relazione esclusivamente a quei manufatti che risultino avere imperfezioni e difformità giudicati di lieve entità e che comunque non devono determinare una diminuzione del valore della fornitura tale da alterare le risultanze di gara ovvero comprometterne l'utilizzabilità allo scopo prefissato.

Resta inteso che la predetta verifica di conformità della fornitura non costituisce accettazione senza riserve dei manufatti da parte dell'Amministrazione, avendo quest'ultima il diritto di denunciare eventuali difformità, vizi e imperfezioni sia palesi che occulti, ancorché riconoscibili durante la verifica di conformità, nel più breve tempo possibile dalla data dell'avvenuta scoperta e comunque entro 2 (due) anni dalla data di emissione del certificato di verifica di conformità.

In caso di esito negativo della verifica di conformità della fornitura, il personale incaricato dichiarerà, con adeguata motivazione, la “non conformità”.

In tale ipotesi, l'Amministrazione si riserva di procedere alla risoluzione del contratto per inadempimento dell'appaltatore, con il conseguente incameramento della cauzione e segnalazione all'Autorità nazionale anticorruzione (ANAC), oppure, acquisita la disponibilità da parte del Fornitore alla sostituzione e/o integrazione del manufatto o dei manufatti, di disporre un'ulteriore verifica di conformità, i cui costi, tutti, senza alcuna eccezione – ivi compresi quelli relativi al personale dell'Amministrazione incaricato della verifica di conformità, saranno a totale carico del Fornitore. In tale ipotesi, le condizioni, le modalità e i termini in base ai quali potrà aver luogo tale ulteriore verifica saranno fissati ad giudizio dall'Amministrazione in contraddittorio con il Fornitore, così come l'applicazione della penale per ritardata consegna della fornitura.

In caso di “non conformità” della fornitura, potrà essere concessa una rivedibilità della fornitura per un massimo di 2 (due) volte.

L'accertamento delle attività di eliminazione delle lievi difformità sarà effettuato dal RUP e/o dal DEC i quali potranno anche avvalersi del supporto degli incaricati della verifica di conformità. È fatto salvo ogni diritto dell'Amministrazione di procedere con un'adeguata riduzione di prezzo qualora detto accertamento desse esito negativo. In ogni caso restano ferme le cause di risoluzioni previste dall'Art. 108 del codice dei contratti.

La proposta di accettazione della fornitura con riduzione di prezzo formulata dagli incaricati deve, in ogni caso, essere accettata dall'Amministrazione (stazione appaltante). È comunque facoltà del Fornitore, al fine di scongiurare la riduzione del prezzo, richiedere di provvedere all'eliminazione delle difformità riscontrate. In tale ipotesi, il Fornitore deve provvedervi, a propria cura e spese, entro la metà del termine previsto dal presente capitolato, di approntamento alla verifica di conformità dei manufatti, a decorrere dal giorno successivo a quello in cui il Fornitore avrà ricevuto la notifica da parte dell'Amministrazione, costituendo tale termine aggiuntivo, in ogni caso, ritardo nella consegna.

Il Fornitore darà quindi formale comunicazione, mediante PEC ovvero posta elettronica per gli operatori esteri, dell'avvenuta eliminazione di tali difformità.

**I capi utilizzati per le verifiche sia durante la lavorazione che in fase di verifica di conformità dovranno essere reintegrati nella fornitura a spese della Ditta aggiudicataria.**

I manufatti utilizzati per la verifica di conformità resteranno a disposizione dell'Amministrazione per la durata di un anno, poi potranno essere distrutti.

#### **Art. 18**

##### **Luogo e tempi di consegna**

La consegna della fornitura prevista sarà presso la sede del S.A.D.A.V. dell'Amministrazione in via Bartolo Longo 78, 00156 Roma (RM), entro il termine di 30 giorni naturali e consecutivi decorrenti dalla data del verbale di verifica di conformità e contestuale accettazione della fornitura.

L'Impresa dovrà eseguire tutte le operazioni di introduzione della fornitura presso predetto sito a propria cura, spese e rischio con proprio personale.

Della data di consegna il fornitore dovrà dare un preavviso di almeno due giorni al S.A.D.A.V. dell'Amministrazione in via Bartolo Longo 78, 00156 Roma (RM), informandone contestualmente il RUP che provvederà, personalmente ovvero tramite persone all'uopo designate, a verificare l'esattezza della consegna e il rispetto dei termini prescritti, nonché ad emettere il Certificato di ultimazione delle prestazioni.

#### **Art. 19**

##### **Pagamenti**

Così come disposto dall'art. 35, comma 18 del Codice, l'Amministrazione corrisponderà all'Appaltatore, a titolo di anticipazione, una somma nella misura prevista dal predetto articolo, qualora siano state soddisfatte tutte le condizioni di legge. Da parte sua, il

Fornitore, si deve impegnare a comunicare al RUP l'effettivo avvio delle prestazioni onde permettere allo stesso di poter verificare sul posto – senza escludere anche altre modalità di verifica, a sua insindacabile scelta – il concreto inizio della prestazione, di cui, il predetto RUP, rilascerà attestazione.

L'erogazione dell'anticipo è quindi subordinata all'attestazione da parte del RUP circa l'effettivo inizio della prestazione e alla presentazione, da parte del Fornitore, della garanzia fideiussoria bancaria/assicurativa calcolata ai sensi dello stesso art. 35 comma 18 sopra menzionato e della fattura elettronica.

In via generale i pagamenti della fornitura sono effettuati direttamente dall'Amministrazione con mandato informatico, su presentazione di regolare fattura elettronica da emettersi successivamente all'emissione del certificato di pagamento da parte del RUP.

L'Amministrazione provvederà a liquidare l'importo della fattura nella misura del 95%, costituendo, il restante 5%, rata di saldo che verrà corrisposta dietro presentazione di apposita fideiussione a garanzia della stessa, secondo quanto disposto dall'art. 103, comma 6 del Codice.

L'emissione del predetto certificato di pagamento non costituisce presunzione di accettazione della fornitura, ai sensi dell'art. 1666, secondo comma del codice civile.

Il mancato tempestivo rilascio della fattura e/o della cauzione esonera l'Amministrazione da responsabilità per ritardato pagamento.

## **Art. 20**

### **Penali**

In caso di mancato rispetto dei termini temporali previsti, a qualsiasi titolo, negli articoli precedenti, l'affidatario sarà assoggettato, in via generale, al pagamento di una penale in misura giornaliera dell'1‰ (uno per mille) dell'intero importo contrattuale. L'importo complessivo delle penali non potrà comunque essere superiore al 10% dell'importo contrattuale, così come previsto al comma 4 dell'art. 113-bis del D.lgs. n. 50/2016 e s.m.i.

L'applicazione delle penali avviene previa contestazione scritta, avverso la quale l'appaltatore ha facoltà di presentare le proprie osservazioni per iscritto entro 15 giorni dal ricevimento della PEC contenente la contestazione.

Nel caso in cui l'appaltatore non presenti osservazioni o nel caso di mancato accoglimento delle medesime da parte della stazione appaltante la stessa provvede a trattenere l'importo relativo alle penali applicate dalle competenze spettanti all'appaltatore in base al contratto ovvero a trattenerlo dalla garanzia definitiva.

Nel caso in cui l'importo della penale superi il 10% dell'importo netto contrattuale la stazione appaltante procede a dichiarare la risoluzione del contratto, fatto salvo il diritto all'eventuale risarcimento del danno patito a causa dell'inadempimento stesso.

Dopo 60 giorni di ritardo, l'Amministrazione avrà la facoltà, indipendentemente dall'applicazione delle penali, di dichiarare il Fornitore decaduto dal diritto di proseguire l'esecuzione della fornitura, nonché di incamerare l'intera cauzione senza che occorra alcun avviso di costituzione in mora o giudiziale diffidamento di segnalare il fatto all'ANAC, nonché di far eseguire, a conto e rischio del Fornitore stesso, anche mediante affidamento diretto, la provvista appaltata non eseguita, senza che occorra alcun avviso di costituzione in mora o giudiziale diffidamento.