



Ministero della Giustizia

Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria

Direzione Generale per la gestione dei beni, dei servizi e degli interventi edilizia penitenziaria  
*Divisione II – armamento, vestiario, equipaggiamento e poligoni*

**Capitolato tecnico per la fornitura di  
N. 50.000 MAGLIETTE PER UNIFORMI GINNICHE**

**per le esigenze del Corpo di polizia penitenziaria  
– oltre quinto aggiuntivo ed opzione da esercitarsi entro 36 mesi dal contratto –  
\_\_\_\_\_vers. 04.10.2024\_\_\_\_\_**

**CAPO I – GENERALITÀ**

**I.1. Descrizione generale**

Le magliette per tuta ginnica, oggetto delle presenti SS.TT., sono destinate ad esser impiegate dal personale di Polizia Penitenziaria durante le attività formative di MGA e difesa personale nonché quelle sportive dedicate agli allievi dei corsi di formazione.

I prodotti realizzati saranno conformi ai criteri ambientali minimi per le forniture di prodotti tessili di cui al Decreto 7 febbraio 2023 del Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica, pubblicato sulla G.U. n. 70 del 23 marzo 2023.

**I.2. Realizzazione di un eventuale campionatura**

All'Operatore economico risultato primo in graduatoria potrà essere richiesta, una campionatura, composta da n. 4 campioni della fornitura, taglia XS, M, L e XXL, oltre a dover mettere a disposizione dell'Amministrazione un quantitativo di tessuto pari ad 1 m x 1 m.

Detti campioni dovranno essere realizzati nel rispetto delle presenti specifiche tecniche e curati in ogni particolare, senza difetti o imperfezioni e nel caso di ricami quest'ultimi dovranno essere realizzati a regola d'arte.

Il Fornitore consegnerà la citata campionatura entro 30 giorni naturali e consecutivi, decorrenti dal giorno della richiesta, presso una sede dell'Amministrazione che sarà all'uopo comunicata.

**I.3. Controlli in fase di esecuzione.**

L'Amministrazione si riserva la facoltà di procedere a mezzo di propri incaricati, nel tempo e con i modi che riterrà opportuno, a verificare lo stato di avanzamento, qualitativo e quantitativo, della produzione anche presso lo stabilimento della ditta nel quale si confezionano i manufatti o si producono i materiali. Ciò senza pregiudizio di quanto stabilito dalla verifica di conformità definitiva della merce.

Tutte le eventuali spese derivanti dai suddetti controlli restano a carico del Fornitore.

## CAPO II: DESCRIZIONE



Immagini a scopo illustrativo

### II.1 MAGLIETTA (DAVANTI – DIETRO – MANICHE)

La maglietta per tuta ginnica tipo polo, di colore bianco con inserti blu, è costituita da un davanti, un dietro e due maniche corte. Tutte le suddette parti dovranno essere rigorosamente ricavate dalla stessa pezza di tessuto.

Sul davanti, in posizione centrale, è praticata una apertura verticale profonda 16 cm opportunamente rifinita e munita di tre bottoni, in tono con il manufatto, e tre asole (quella superiore orizzontale, quella centrale e la inferiore verticali, con luce calibrata rispetto alla dimensione dei bottoni).

La pistagna e la contro pistagna sono realizzate con un tessuto a maglia a coste rifinito con un bordino dello stesso tessuto, ma di colore blu scuro.

Sul davanti della maglia, all'altezza del petto, lato sinistro a capo indossato, è applicata mediante termo trasferimento o tecnica equivalente, la scritta POLIZIA PENITENZIARIA di colore bianco su fondo blu, sottolineata in colore azzurro, di dimensioni adeguate alla taglia ed alla posizione sul capo. Sopra la scritta è applicata con la stessa tecnica il fregio del Corpo di polizia penitenziaria.

Sul dietro della maglia all'altezza delle spalle è applicato un profilo detto "coda di topo" riflettente di colore blu scuro in senso orizzontale, dalla cucitura di unione che va dal dietro della manica destra allo stesso punto della manica sinistra. Tale profilo sporge dalla cucitura di circa 0,4 cm.

Lo spallone è accoppiato allo scopo di garantire un'ottima vestibilità dell'indumento e allo stesso tempo un maggiore confort in corrispondenza della cucitura di applicazione della "coda di topo".

Sullo spallone, al di sopra del profilo blu scuro, è applicata con la stessa tecnica di cui sopra, la scritta "POLIZIA PENITENZIARIA" (vds immagini di cui al capo I). Il posizionamento di tale scritta, subirà una variazione proporzionale alle taglie per garantire una visibilità uniforme.

Il davanti e il dietro sono uniti ai fianchi con cuciture realizzate mediante macchina taglia e cuci, mentre alle spalle l'unione è ottenuta tramite una cucitura realizzata con macchina a due aghi.

Il fondo sia della parte anteriore che di quella posteriore è rifinito con un orlo alto 2,5 cm circa cucito con macchina a due aghi.

Le maniche sono applicate mediante cuciture realizzate con macchina taglia e cuci successivamente ribattute con macchina a due aghi con copertura. Su entrambe le maniche è applicato un polsino a maglia a costa di 3 cm di spessore, analogo alla pistagna e alla contro pistagna, rifinito al fondo da un bordino di colore blu scuro. La cucitura di unione del polsino è realizzata con macchina taglia e cuci.

Al fine di aumentare l'effetto traspirante, nella zona delle ascelle, è inserito un tessuto realizzato con la stessa fibra della maglietta, ma con un peso inferiore.

Il colletto è unito alla maglietta per mezzo di una cucitura realizzata con macchina taglia e cuci e successivamente ribattuto con macchina a due aghi.

Il colletto presenta nella parte posteriore un apposito punto maglia che ne agevola la piegatura, è rifinito al fondo da un bordino color blu scuro ed è dotato di due mostrine ricamate, posizionate in corrispondenza delle punte del colletto stesso (vds immagine che segue).



Lungo la cucitura di unione del colletto al corpo, nella parte interna, è applicata una fascetta para sudore di colore blu con scritta POLIZIA PENITENZIARIA in bianco, assemblata con cucitura a due aghi. Tutte le cuciture sono realizzate con filato cucirino di colore bianco in tono con il tessuto.

### **CAPO III**

#### **REQUISITI TECNICI DEI PRODOTTI TESSILI E DEGLI ACCESSORI**

Per i prodotti tessili e gli accessori valgono le prescrizioni normative contenute nell'Allegato Tecnico al Decreto del 30 giugno 2021, in G.U.R.I n. 167 del 14 luglio 2021 "CRITERI AMBIENTALI MINIMI PER LE FORNITURE ED IL NOLEGGIO DI PRODOTTI TESSILI E IL SERVIZIO DI RESTYLING E FINISSAGGIO DI PRODOTTI TESSILI" del Ministero della

Transizione Ecologica, in particolare si richiede il rispetto delle seguenti specifiche tecniche:

#### **RESTRIZIONE DI SOSTANZE CHIMICHE PERICOLOSE DA TESTARE SU PRODOTTO FINITO**

I prodotti forniti, se non in possesso del marchio di qualità ecologica Ecolabel (UE) o di un'altra etichetta ambientale conforme alla UNI EN ISO 14024, o dell'etichetta Standard 100 by OEKO-TEX® o equivalenti, devono essere in possesso di mezzi di prova che dimostrano almeno che i prodotti non contengono:

– le sostanze estremamente preoccupanti di cui all'art.57 del Regolamento (CE) n. 1907/2006, iscritte nell'Allegato XIV alla data di pubblicazione del bando o della richiesta d'offerta<sup>2</sup> né le sostanze incluse nell'elenco delle sostanze candidate ai sensi dell'art.59 del Regolamento (CE) n.1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio se di potenziale utilizzo nei prodotti tessili<sup>3</sup>, in concentrazioni superiori allo 0,1% in peso, né le ulteriori sostanze indicate nella tabella "Gruppo di sostanze – Limiti di concentrazione – Metodi di prova", (pagine 17, 18, 19 del relativo decreto);

– oltre i limiti prescritti, le ulteriori sostanze indicate nell'Allegato XVII del Regolamento CE n.1097/2006 (REACH) per gli usi specifici, incluse quelle ristrette ai sensi del Regolamento della Commissione

(UE) 2018/1513 del 18 ottobre 2018, che aggiorna la lista delle sostanze ristrette di cui all'Allegato XVII del regolamento CE n.1097/2006 (REACH).

**Verifica del requisito.** La verifica del requisito “restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare su prodotto finito” sarà effettuata secondo le modalità descritte nel relativo decreto (pagina 20).

### III.1 TESSUTO PRINCIPALE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Polipropilene 100%	Reg. UE n.1007:2011
	Microfibra di polipropilene trattata permanentemente con un additivo antibatterico in estrusione	
Armatura	Lavorazione Piquet	UNI EN ISO 4921:2005
Massa areica	$\leq 165 \text{ g/m}^2$	UNI EN 12127:1999
Colore	BIANCO	Raffronto visivo UNI 9270:1988
Solidità della tinta	Alla luce artificiale (con lampada ad arco allo xeno): $\geq 5 \text{ sb}$	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Agli acidi: $\geq 4 \text{ sg}$ , Agli alcali: $\geq 4 \text{ sg}$ ,	UNI EN ISO 105 E05:2010 UNI EN ISO 105 E06:2006
	Al sudore su tessuto testimone DW: acido $\geq 4 \text{ sg}$ , alcalino $\geq 4 \text{ sg}$	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Alla sbianca (sodio ipoclorito): degradazione e scarico $\geq 4 \text{ sg}$	UNI EN 20105-N01:1997
	All'acqua di mare: degradazione e scarico $\geq 4 \text{ sg}$	UNI EN ISO 105-E02:2013
	Al lavaggio: $\geq 4 \text{ sg}$	UNI EN ISO 105 – C06:2010
	Degrado del colore al lavaggio: $\geq 3/4 \text{ sg}$	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 6N, 20 lavaggi, asc. C finale)
Resistenza alla perforazione del tessuto a maglia (Persoz)	$\geq 600 \text{ N}$ con pallina di 20 mm di diametro	UNI 5421:1983
Resistenza alla trazione	Fila $\geq 450 \text{ N}$ Ranghi $\geq 450 \text{ N}$	UNI EN ISO 13934-1:2013
Resistenza alla lacerazione	Fila $\geq 50 \text{ N}$ Ranghi $\geq 50 \text{ N}$	UNI EN ISO 13937-4:2002 (metodo del pendolo)
Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo 20.000 cicli (pressione 9 kPa): Indice 4	UNI EN ISO 12947/1-2:2000
Variazione dimensionale al lavaggio ad umido	$\pm 4\%$	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 6N, 20 lavaggi, asc. C finale) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Permeabilità all'aria	$\geq 1000 \text{ mm/s}$	UNI EN ISO 9237:1997
Resistenza evaporativa	$\text{Ret} \leq 5 \text{ m}^2\text{Pa/W}$	UNI EN ISO 11092:14 (par. 7.4)
Resistenza termica	$\text{Rct} \leq 0,03 \text{ m}^2\text{K/W}$	UNI EN ISO 11092:14 (par 7.3)
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	Tessuto tal quale Grado 4	UNI EN ISO 12945-1:2002 (20.000 rivoluzioni)
	Dopo 20 lavaggi a 60°C Grado 4	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 6N, 20 lavaggi, asc. C finale)
Fattore di protezione UV	UPF $\geq 40$	UNI EN 13758 1:2007

Fattore di riflessione solare	≥ 0,15	UNI EN 14501:2006
Capacità antibatterica	Abbattimento della carica batterica per i ceppi: E-COLI ATCC 8739, STAFILOCOCCO AUREO ATCC6538P, KLEBSIELLA PNEUMONIAE ATCC 4352. -Valutazione effetto antibatterico: BUONO	UNI EN ISO 20645:2005 UNI EN ISO 6330:2012 (met. 4N, 20 lavaggi, asc. C finale)
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli.	UNI 9270:1988

### III.2 TESSUTO INSERTI AD ALTA TRASPIRABILITA PER ASCELLE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Polipropilene 100%	Reg. UE n.1007:2011
	Microfibra di polipropilene trattata permanentemente con un additivo antibatterico in estrusione	
Armatura	Lavorazione Piquet	UNI EN ISO 4921:2005
Massa areica	≤ 110 g/m <sup>2</sup>	UNI EN 12127:1999
Colore	BIANCO	Raffronto visivo UNI 9270:1988
Solidità della tinta	Alla luce artificiale (con lampada ad arco allo xeno): ≥ 5 sb	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Agli acidi ≥ 4 sg, Agli alcali ≥ 4 sg,	UNI EN ISO 105 E06:2006 UNI EN ISO 105 E05:2010
	Al sudore su tessuto testimone DW: acido ≥ 4 sg, alcalino ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Alla sbianca (sodio ipoclorito): degradazione e scarico ≥ 4 sg	UNI EN 20105-N01:1997
	All'acqua di mare: degradazione e scarico ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105-E02:2013
	Al lavaggio: ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – C06:2010
	Degrado del colore al lavaggio: ≥ 3/4 sg	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 6N, 20 lavaggi, asc. C finale)
Resistenza alla perforazione del tessuto a maglia (Persoz)	≥ 350 N con pallina di 20 mm di diametro	UNI 5421:1983
Variazione dimensionale al lavaggio ad umido	± 4%	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 6N, 20 lavaggi, asc. C finale) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Permeabilità all'aria	≥ 1300 mm/s	UNI EN ISO 9237:1997
Resistenza evaporativa	Ret ≤ 5 m <sup>2</sup> Pa/W	UNI EN ISO 11092:14 (par. 7.4)
Resistenza termica	Rct ≤ 0,03 m <sup>2</sup> K/W	UNI EN ISO 11092:14 (par 7.3)
Tendenza alla formazione	Sul tessuto tal quale Grado 4	UNI EN ISO 12945-1:2002 (20.000 rivoluzioni)

di pelosità superficiale e di palline (pilling)	Dopo 20 lavaggi a 60°C Grado 4	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 6N, 20 lavaggi, asc. C finale)
Capacità antibatterica	Abbattimento della carica batterica per i ceppi: E-COLI ATCC 8739, STAFILOCOCCO AUREO ATCC6538P, KLEBSIELLA PNEUMONIAE ATCC 4352.  Valutazione effetto antibatterico: BUONO	UNI EN ISO 20645:2005 UNI EN ISO 6330:2012 (met. 4N, 20 lavaggi, asc. C finale)
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli.	UNI 9270:1988

### III.3 CODA DI TOPO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	☑ base tessile poliammidica; ☑ sulla superficie del materiale, perfettamente uniforme, sono inglobate microscopiche sferette di vetro riflettenti.-	
Colore blu scuro	pantone 19-4033 TCX	Raffronto visivo UNI 9270:1988
Coefficiente areico specifico di retro-riflessione	Valore $\geq 10 \text{ cd}/(\text{lux m}^2)$ Angolo di illuminazione: 5° Angolo di osservazione: 12' (Misurato in accordo alla procedura CIE n. 54 del 1982)	UNI EN ISO 20471:2013
Durabilità	Capacità di mantenere le prestazioni, il colore e l'integrità previste per il capo finito se sottoposto: ☑ a lunghi periodi di esposizione agli agenti atmosferici; ☑ a 30 cicli di lavaggio a 60°C, secondo la UNI EN ISO 6330; ☑ dopo i trattamenti previsti dalla UNI EN ISO 20471: abrasione, flessione, piegatura alle basse temperature, variazione della temperatura.	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 6N, 20 lavaggi, asc. C finale) UNI EN ISO 20471:2013

### III.4 BOTTONI

I bottoni sono a quattro fori in resina di colore bianco.

### III.5 FILATO CUCIRINO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100 % Poliestere	Reg. UE n.1007:2011
Colore	Blu in tono con il tessuto	UNI 9270:1988

Resistenza dinamometrica a trazione	≥ 10 N	UNI EN ISO 2062:2010
Allungamento a rottura	≥ 15 %	UNI EN ISO 2062:2010
Solidità della tinta	I filati devono rispondere agli stessi requisiti di solidità del tessuto esterno.	UNI 9270:1988

### III.6 FASCETTA PARASUDORE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100 % Poliestere	Reg. UE n.1007:2011
Solidità della tinta	Alla luce artificiale (con lampada ad arco allo xeno):: ≥ 4 s	UNI EN ISO 105-B02:2014
	All'abrasione: a secco ≥ 4 sg a umido ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 -X12:2003
	Al sudore su tessuto testimone DW: acido ≥ 4 sg, alcalino ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Al lavaggio: ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 – C06:2010
	Degrado del colore al lavaggio: ≥ 3/4 s	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 6N, 20 lavaggi, asc. C finale)
	Alla sbianca (sodio ipoclorito) degradazione ≥ 4 sg scarico ≥ 4 sg	UNI EN 20105-N01:1997

### III.7 ETICHETTA IN TESSUTO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Materiale a scelta dell'operatore economico	Reg. UE n.1007:2011
Durabilità	Resistente almeno a n.15 cicli di lavaggio a 60°C: valutazione aspetto – diciture e simboli chiaramente leggibili.	UNI EN ISO 6330:2012 (met. 6N, 15 lavaggi, asc. C finale)

Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali simili purchè 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 alla data di approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero alla data dell'esecuzione contrattuale cambiare le norme ivi richiamate UNI, UNI EN, UNI EN ISO o quelle edite da altre Nazioni perché sostituite o sopprese, si applicano quelle in vigore.

## CAPO IV DETTAGLI DI LAVORAZIONE

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

Il personale tecnico incaricato delle verifiche organolettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti ed in particolare che la maglia sia confezionata accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) il colletto, la pistagna e la contro pistagna devono risultare ben sagomati e senza difetti di simmetria;
- b) le maniche devono essere applicate correttamente così da non creare arricciature o “vuoti” al giromanica;
- c) le asole del tipo a goccia devono essere ben rifinite e realizzate con filato appropriato;
- d) i bottoni devono essere integri e saldamente applicati con punti di rinforzo e gambo avvolto senza fili penduli e posti in corrispondenza delle asole;
- e) i filati devono corrispondere agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto esterno e con il quale devono essere in tono;
- f) tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture devono essere effettuate 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 stesche presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani.

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 al campione di gara (Raffronto con il campione UNI 9270:1988).

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

## CAPO V

### ALLESTIMENTO E NORME DI VERIFICA

#### V.1 - Allestimento – Taglie e Dimensioni

(Misure espresse in centimetri con tolleranza di  $\pm 3\%$ )

TAGLIE	XXS	XS	S	M	L	XL	XXL	3XL	4XL
DIMENSIONI									
Lunghezza capo	67	69	71	73	75	77	79	81	83
Larghezza semi torace all'attaccatura delle maniche	45	47	49	51	53	55	57	60	63
Larghezza spalle	40	42	44	46	48	50	52	55	58
Lunghezza manica	20	21	22	24	25	26	27	28	30
Metà larghezza manica all'attaccatura con il corpo	21	22	23	24	25	26	27	28	29
Larghezza manica all'orlo	14	14	15	16	17	18	19	20	22
Altezza polsino e altezza orlo fondo	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Altezza collo al centro	9	9	9	9	9	9	9	9	9
Profondità scollo	9,5	10	10,5	11	11,5	12	12,5	13	13,5
Lunghezza collo all'orlo	38	38	38	40	40	40	42	42	42

#### V.2 - Verifiche di conformità

In fase di verifica di conformità, la Commissione preposta procederà, ai sensi dell'articolo 116 del D. Lgs. n. 36/2023 e s.m.i., ad accertare la corrispondenza dei manufatti realizzati alle specifiche tecniche richieste dall'Amministrazione e ai criteri minimi previste dai CAM attraverso i mezzi di prova previsti ovvero mediate prove di laboratorio.

Accerterà, altresì, che siano stati rispettati tutti i requisiti richiesti e tutte le pattuizioni intervenute in sede di



contratto e successivamente.

La Commissione di collaudo sottoporrà la fornitura a tutte le prove merceologiche ritenute necessarie a constatare la rispondenza della stessa alle Specifiche Tecniche, ai campioni ufficiali ove esistenti ed all'eventuale campionatura approvata dall'Amministrazione.

Il fornitore è tenuto a reintegrare i manufatti distrutti a seguito delle prove di collaudo.

Fermo restando tutto quanto sopra, l'esame della cintura dovrà tendere ad accertare, altresì i dettagli di lavorazione considerati rilevanti ed in particolare che i manufatti siano confezionati accuratamente in ogni parte, senza difformità, sbavature, privi di difetti e/o imperfezioni.

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

## **CAPO VI**

### **ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO**

#### **VI.1 ETICHETTATURA**

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

- POLIZIA PENITENZIARIA;
- nominativo ditta fornitrice;
- estremi del contratto (numero e data);
- Taglia;
- simboli di pulitura internazionali da osservare per la corretta manutenzione del capo.

Inoltre l'etichetta dovrà contenere un **RFID UHF Passivo**, fornito dall'Amministrazione successivamente, che dovrà racchiudere tutte le informazioni inserite nel codice a barre significando che per ogni tuta ci dovrà essere un unico codice.

#### **VI.2 IMBALLAGGIO**

La maglietta, accuratamente ripiegata, dovrà essere inserita in una custodia trasparente di adeguate dimensioni e spessore.

All'interno di ogni sacchetto dovrà essere inserito anche un foglio illustrativo relativo alla manutenzione dell'indumento. Sulla bustina trasparente deve essere apposta un'etichetta autoadesiva di colore bianco, riportante le seguenti indicazioni:

- POLIZIA PENITENZIARIA;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura;
- denominazione del capo;
- codice a barre fornito dall'Amministrazione.

I manufatti confezionati come sopra specificato dovranno essere inseriti in colli di cartone di adeguata capacità tali da contenere al meglio il prodotto e trasportarlo senza danneggiamenti e successivamente essere chiusi lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.

Sui due lati contigui di ciascun collo dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte con ulteriore indicazione dell'Ente destinatario e del qualitativo di manufatti ivi contenuti.

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:

- 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 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;
- essere costituito, se in carta o cartone per almeno il 90% in peso da materiale riciclato, se in plastica, per almeno il 60%.

## **DISPOSIZIONI GENERALI**

### **Importo dei manufatti**

Il prezzo per ogni singola maglietta per l'uniforme ginnica è pari ad € 30,00 escluso IVA.

### **Penali**

In caso di mancato rispetto dei termini temporali previsti, a qualsiasi titolo, l'Impresa sarà assoggettata, 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% (dieci per cento) dell'importo contrattuale, così come previsto dall'art. 126, comma 1, del Codice.

L'applicazione delle penali avviene previa contestazione scritta, avverso la quale l'appaltatore ha facoltà di presentare le proprie osservazioni per iscritto entro 10 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 potrà procedere a dichiarare la risoluzione del contratto, fatto salvo il diritto all'eventuale risarcimento del danno patito a causa dell'inadempimento stesso, segnalare il fatto all'ANAC, nonché far eseguire da altro operatore economico, a conto e rischio del Fornitore stesso, la provvista appaltata non eseguita, senza che occorra alcun avviso di costituzione in mora o giudiziale diffidamento.

### **Esclusioni penalità**

Le penalità previste nel presente capitolato non trovano applicazione nel caso in cui il ritardo dipenda da fatto dell'Amministrazione e/o da causa di forza maggiore. Si considerano cause di forza maggiore quelle derivanti da eventi eccezionali e imprevedibili, per i quali l'Appaltatore non abbia ommesso le cautele atte a evitarli.

### **Costi a carico degli OO.EE. Offerenti e della parte contraente**

Sono posti a carico del Fornitore tutti i costi per le prove di laboratorio finalizzate a verificare la rispondenza dei manufatti alle prescrizioni del presente capitolato tecnico.

### **Luogo di consegna delle forniture**

La consegna delle singole frazioni della fornitura dovrà essere effettuata entro 10 giorni naturali e consecutivi decorrenti dalla comunicazione a tal uopo inviata dal RUP mediante PEC a seguito dell'avvenuta verifica della conformità, con esito positivo presso la sede della Divisione III DGBS sita in Via Bartolo Longo, 78 - 00156 Roma.

### **Consegne**

La fornitura delle 50.000 magliette per uniforme ginnica prevede le seguenti tempistiche a decorrere dalla comunicazione via Pec di avvio delle prestazioni, corredata di attagliamento e codici RFID:

**Ia consegna:** n.20.000 magliette **entro 180gg;**

**Ila consegna:** n. 30.000 magliette **entro 280gg;**