



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. 40.000 CINTURE BLU CON FIBBIA A PIASTRA PER UNI. ORD.**

**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

CRITERI GENERALI

I.1. Descrizione generale

Il presente capitolato tecnico ha per oggetto le caratteristiche che deve possedere la **cintura blu con fibbia a piastra per l'uniforme ordinaria** per il personale del Corpo di polizia penitenziaria.

Le cinture, devono essere realizzate secondo le prescrizioni che seguono e con gli accessori di cui ai capi successivi.

Il prodotto realizzato sarà conforme 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. 3 cinture oltre a dover mettere a disposizione dell'Amministrazione un quantitativo di tessuto pari ad 40 cm x 40 cm.

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

II.1 CINTURA BLU PER UNIFORME ORDINARIA

La cintura di colore blu scuro deve essere confezionata in poliuretano o materiale equivalente. La cintura deve essere rinforzata con un'anima interna realizzata in filato sintetico di colore blu scuro, avente titolo atto a conferire morbidezza e flessibilità.

La cintura deve essere realizzata in modo da passare agevolmente all'interno dei passanti dei pantaloni dell'uniforme ordinaria (i passanti poste sul pantalone dell'uniforme ordinaria hanno luce interna di mm.50).

Sui due lati lunghi della cintura devono essere realizzate due scanalature separate. La cucitura di colore blu deve rifinire l'intero perimetro della cintura e passare all'interno delle sopraccitate scanalature eccetto nella parte della punta e nella parte terminale (lato verticale).

Il filato anch'esso sintetico e di colore blu in tono con il tessuto deve presentare elevata robustezza alla trazione ed una solidità del colore comparabile a quella della cintura.

Le estremità della stessa devono riportare sulla parte "iniziale" n.7 fori distanti tra loro di circa 2,2cm (distanza misurata tra i centri di due fori vicini), mentre sulla parte "finale", tagliata verticalmente, deve essere inserita la fibbia attraverso la fessura dentata.

La cintura equipaggiata anche da passante deve essere fornita in singola lunghezza e l'operatore tagliando la parte finale potrà realizzare l'adattamento più consono rispetto alla propria corporatura.

II.1.1 Dettagli dimensionali

La cintura deve essere realizzata in modo da presentare le seguenti dimensioni, per le quali si accetta una tolleranza dell'3%:

- lunghezza totale di circa 143cm, misurata sull'asse di simmetria passante per il centro dei fori, compresa la parte agganciata nella fibbia, ma esclusa la fibbia stessa;
- larghezza di circa 30mm, uniforme su tutta la lunghezza, tranne per la parte sagomata;
- spessore di circa 3mm, uniforme su tutta la lunghezza della cintura;
- lunghezza di circa 7mm della parte agganciata nella fibbia;
- lunghezza di circa 20mm della sagomatura (sull'asse di simmetria) nella parte "iniziale";
- distanza della cucitura di circa 5mm dal bordo del perimetro, eccetto nella parte della punta dove la cucitura dista circa 7mm dal bordo estremo sulla parte "iniziale";
- lunghezza del passante di circa 90mm e larghezza dello stesso di circa 12mm, richiuso su sé stesso e con le estremità a contatto legate da un gancio metallico.

II.2 FIBBIA

La fibbia, realizzata in materiale metallico colore argento, deve riportare sulla superficie il fregio del Corpo di polizia penitenziaria (vds figura 1) colore su colore. La stessa deve presentare una rifinitura argento satinato con forme e sagomature così come illustrate indicativamente alla figura 2. Sul retro della stessa deve essere previsto il perno per la regolazione della lunghezza della cintura effettuabile mediante inserimento dello stesso nei fori praticati sulla cintura. La fibbia deve inoltre prevedere il passaggio necessario per l'inserimento ed il fissaggio della cintura. L'allacciatura deve essere a sinistra.



figura 1

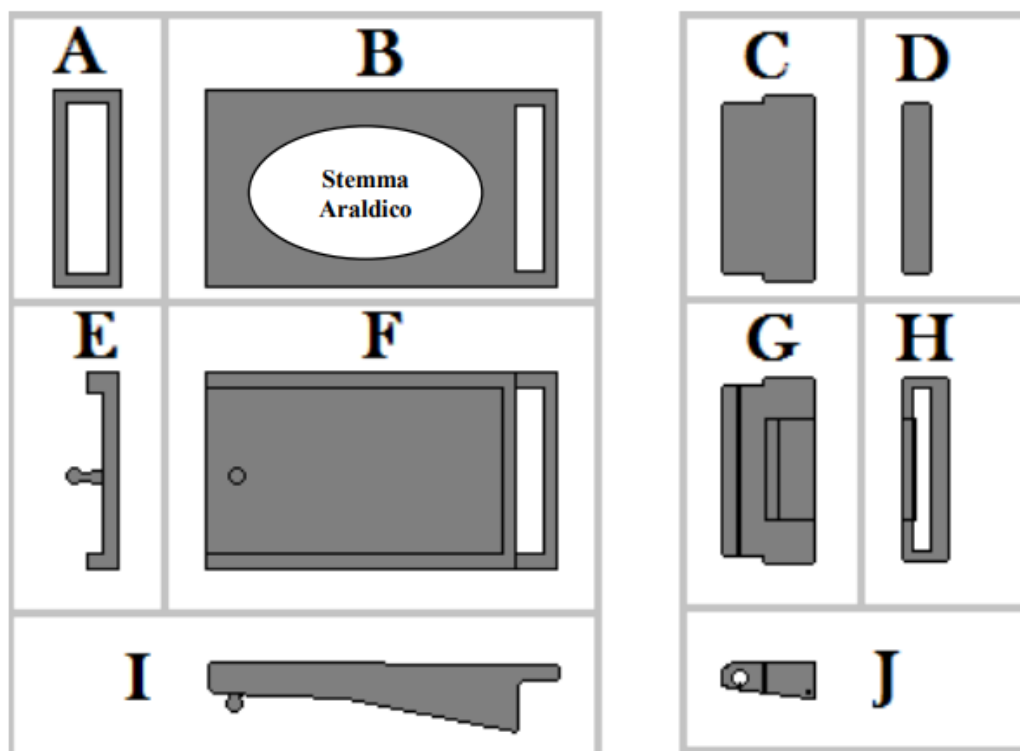


Figura 2

- A. vista laterale interna della fibbia, di cui un lato lungo è agganciato nel perno di fissaggio, mentre sull'altro lato lungo è ricavata una barra, la quale permette il facile inserimento e passaggio della cintura;
- B.superficie frontale della fibbia, su cui è riportato il fregio del Corpo di polizia penitenziaria, con lavorazione mediante pressofusione o tecnica equivalente;
- C.superficie frontale anteriore del perno di fissaggio della cintura;
- D. vista laterale del perno di fissaggio, dal lato rivolto verso la fibbia;
- E.vista laterale esterna della fibbia, in cui è visibile un perno metallico di aggancio che, inserito nei fori di regolazione, agisce da fermo della cintura;
- F.vista posteriore della fibbia, costituita da una bordatura di circa 3 mm in rilievo su 3 lati e dal perno di aggancio in metallo, per il fissaggio della parte "iniziale" della cintura;
- G. superficie frontale posteriore del perno di fissaggio della cintura, sul quale è ricavato un ponticello / barra, che permette il facile inserimento e fissaggio della parte "finale" della cintura tramite un adattatore mobile in metallo che, chiudendosi a sportello, fissa la cintura su un estremo e la barra all'altro estremo;

- H. superficie laterale del perno di fissaggio, dal lato rivolto verso la cintura, all'interno del quale va inserita la parte "finale" della cintura stessa e mantenuta stabile nella zona centrale interna tramite n.8 dentini d'incastro presenti sul lato interno del ponticello;
- I. superficie superiore e inferiore della fibbia;
- J. superficie superiore e inferiore del perno di fissaggio della cintura, in cui è visibile a sinistra la struttura del perno a uncino (in cui viene agganciata la fibbia) e sull'angolo in basso a destra il cilindretto passante su tutto il perno, necessario per la rotazione dell'adattatore.

Con la chiusura a sportello dell'adattatore viene fissata la cintura su un estremo e la barra all'altro estremo.

CAPO III

REQUISITI TECNICI MINIMI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

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

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

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

- In riferimento alle sostanze presenti nella lista Substances of Very High Concern (SVHC) ultima revisione, se una di queste è contenuta in una delle materie prime e accessori forniti in quantità superiore allo 0,1% in peso, sono stati assolti gli obblighi di comunicazione e notifica.

Si precisa inoltre che qualora una sostanza contenuta nella lista SVHC sia contenuta anche nell'Allegato XIV "ELENCO DELLE SOSTANZE SOGGETTE AD AUTORIZZAZIONE", essa non può essere fabbricata, immessa sul mercato e utilizzata a meno che tali attività siano coperte da un'autorizzazione.

- Tutti gli articoli forniti devono rispettare i requisiti applicabili previsti dall'allegato XVII del Regolamento REACH, riguardante le restrizioni all'uso di alcune sostanze chimiche, tra cui ammine aromatiche, ftalati, composti organostannici e metalli.

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

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

III.1 Cintura

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
--------------------------	------------------------------	----------------------

Identificazione – metodo spettrofotometrico nell'IR	Poliuretano o equivalente	UNI ISO 4650:2013
Colore	Blu scuro Pantone 19-4024 TCX	UNI 9270:1988
Resistenza alla Trazione ed all'allungamento	Assenza di danneggiamenti ≥ 15 MPa	UNI EN ISO 12803:2001
Resistenza alla Abrasione	Assenza di danneggiamenti dopo 25600 cicli a secco dopo 12800 cicli a umido	UNI EN ISO 13520:2006
Resistenza agli agenti atmosferici	≥ 4 scala dei blu (100 ore)	UNI EN ISO 105 B02:2002

III.2 Fibbia

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	ZAMA o equivalente	UNI EN ISO 1774:1999
Rifinitura	Argento satinato e protetto con vernice trasparente	UNI 9270:1988
Resistenze	Nebbia salina neutra	UNI EN ISO 9227:2012
	Resistenza all'umidità	UNI EN ISO 6270-2:2005
	Rilascio del Nichel	UNI EN 1811:2011 UNI EN 12472:2009

Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali similari 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 soppresse, 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 le cinture siano confezionate accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) le cuciture siano ben tese realizzate in modo da non presentare irregolarità (nodi, punti lenti o saltati, fili penduli e simili), non devono le stesse presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani;
- b) i filati siano in tono con il tessuto e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;
- c) la cintura in tutte le parti corrisponda, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche.

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

CAPO V

ALLESTIMENTO E NORME DI VERIFICA

V.1 - Allestimento

La cintura dovrà essere realizzata in unica taglia con lunghezza totale di 135cm \pm 3%, misura calcolata dal perno di aggancio della fibbia al foro centrale (n.4) del fusto della cintura.

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

Sul lato posteriore della cintura dovrà essere applicata, una etichetta con dicitura indelebile e resistente ai lavaggi, contenente le seguenti indicazioni:

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

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

VI.2 IMBALLAGGIO

La cintura, corredata di fibbia protetta da velina, dovrà essere inserita in una custodia in materiale plastico trasparente o in scatola di cartone avente adeguate dimensioni e spessore. All'interno di ogni confezione dovrà essere inserito anche un foglio illustrativo relativo alla manutenzione dell'oggetto.

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

- POLIZIA PENITENZIARIA;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura;
- denominazione del capo;
- quantità;
- 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:

- 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 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%.

DISPOSIZIONI GENERALI

Importo dei manufatti

Il prezzo per ogni singola cintura blu in pelle con fibbia per uniforme ordinaria è pari ad € 25,00 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 omissis 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 di 40.000 cinture blu in pelle con fibbia a piastra prevede le seguenti tempistiche a decorrere dalla comunicazione via Pec di avvio delle prestazioni e codici RFID:

- **I consegna:** n.15.000 cinture **entro 140gg;**
- **II consegna:** n. 25.000 cinture **entro 240gg;**