



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 CINTURE BLU IN FIBRA CON FIBBIA A PIASTRA PER UNI. OP.**

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 in fibra con fibbia a piastra per l'uniforme operativa** 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 IN FIBRA PER UNIFORME OPERATIVA

La cintura in fibra poliammidica di colore blu scuro è costituita da:

- un nastro tubolare alto finito di mm. 32 ± 1 , di lunghezza fissa utile di cm. 138-140 esclusa la fibbia in acciaio;
- fibbia a piastra dotata di ganascia e rullino;
- un puntale di finitura;
- un passante.

La cintura deve essere realizzata in modo da passare agevolmente all'interno dei passanti dei pantaloni dell'uniforme operativa (i passanti poste sul pantalone dell'uniforme operativa hanno luce interna di mm.70).

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.2 FIBBIA

La fibbia a piastra, realizzata in ottone dello spessore di mm. 1 di colore argento satinato, deve riportare sulla superficie anteriore il fregio del Corpo di polizia penitenziaria (vds figura 1) anch'esso di color argento. La parte posteriore della fibbia deve essere dotata di una parte dentata (ganascia) che serve per il fissaggio di una delle estremità del nastro-tessuto alla fibbia e di un rullino, godronato a tornio, che permette il bloccaggio e lo sganciamento della cintura secondo la posizione che occupa nella feritoia derivante dall'accoppiamento della parte anteriore con quella posteriore.



figura 1

Dimensioni della fibbia:

- lunghezza della parte anteriore: mm. 55;
- lunghezza della parte posteriore: mm. 52;
- luce interna: mm.34-35x5,5-6,5

Dimensioni del rullino:

- diametro esterno: mm.8;
- lunghezza: mm. 44.

II.3 PUNTALE

E' costituito da una lamina di ottone dello spessore di mm. 0.5, opportunamente piegata. E' fissato saldamente ad un'estremità del nastro-tessuto mediante ripiegatura ed appropriata dentatura.

Il puntale ha le seguenti dimensioni:

- altezza mm.33;
- larghezza mm.13.

II.4 PASSANTE

E costituito da una lamina di ottone dello spessore di mm.0.8, ripiegata a duplice squadra, avente all'interno, saldata o aggrappata, una lamella di bronzo fosforoso. Tale lamella ha la funzione di mantenere fermo il passante o di farlo scorrere lungo la cintura.

Il passante ha le seguenti dimensioni:

larghezza : mm.8

luce interna: mm. 34-35x7-8.

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 – nastro tubolare in fibra poliammidica

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	Fibra poliammidica		Reg. (UE) n.1007/2011
Titolo filati: - Ordito - Trama	Dtex 1880 Dtex 940		UNI 4783 – 4784 – 9275 UNI EN ISO 2060

Riduzione: - Ordito - Trama	fondo 239; legatura 30 10	± 2 ± 1	UNI EN 1049-2
Forza a rottura: (solo ordito)	min. N 2.550 sul tal quale	$\pm 7\%$ purché la media risulti nei limiti del prescritto	UNI EN ISO 13934-1
Peso per ml.	Gr. 80	$\pm 6\%$	UNI EN 12127
Colore	Blu scuro pantone 19-3921 TCX		UNI 9270:1988
Solidità della tinta	alla lampada Xeno: 5 scala blu;		UNI EN ISO 105-B02
	agli acidi: degradazione 4/5 scala grigi;		UNI EN ISO 105-E05UNI EN 20105-A02
	agli alcali: degradazione 4/5 scala dei grigi;		UNI EN ISO 105-E06UNI EN 20105-A02

III.2 Parti metalliche : fibbia, puntale e passante

La fibbia, il puntale ed il passante sono ottenuti da una lega di rame da lavorazione plastica-ottone binario con Cu63% Zn37% designata P-Cu-Zn 37 (contrassegno P-OT-63) secondo norma UNI 4892 oppure, in alternativa, lega di rame designata P-Cu-Zn 33 (contrassegno P-OT-67) secondo norma UNI 4894. Lo spessore della lamina è di circa 1mm.

Tutte le parti metalliche saranno sottoposte a procedimento di nichelatura satinato e devono risultare esenti da imperfezioni e/o irregolarità quali bordi taglienti, rugosità, opacità, macchie e simili o comunque imperfezioni che alterino la funzionalità e l'estetica del manufatto.

Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali simili purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza.

L'utilizzazione di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzata dalla Stazione Appaltante nella fase antecedente all'inizio delle lavorazioni.

Qualora 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:

- 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;
- i filati siano in tono con il tessuto e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;
- 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);
- 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'manufatto.

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 fibra con fibbia a piastra è pari ad € 15,00 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.

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 50.000 cinture blu in fibra con fibbia a piastra prevede le seguenti tempistiche a decorrere dalla comunicazione via Pec di avvio delle prestazioni e codici RFID:

Ia consegna: n.20.000 cinture **entro 120gg;**

Ila consegna: n. 30.000 **entro 240gg;**