



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. 25.000 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 uniformi ginniche 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.3 campioni della fornitura nelle taglie taglia I – II e III 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 GIACCA

Il capo di colore azzurro è ottenuto dall'assemblaggio di un collo, un corpo e due maniche.

Il collo è allestito con due tratti di tessuto addoppiato fermati con idonee cuciture al cui interno è applicata una teletta termoadesiva di rinforzo. Il collo unitamente al corpo si chiude con cerniera.

Il corpo è formato da un davanti e da un dietro cuciti tra di loro lateralmente mediante un inserto realizzato con lo stesso tessuto del corpo. Sul davanti della giacca sono presenti due tasche oblique con zip a scomparsa lunghe circa 15 cm. Sul petto, a destra a capo indossato, è applicata mediante termo trasferimento o tecnica equivalente, la scritta POLIZIA PENITENZIARIA di colore bianco, di dimensioni adeguate alla taglia ed alla posizione. Sul lato sinistro è applicato un tratto di velcro di 4x4 di velcro per il posizionamento dell'insegna di qualifica.

Sul retro è applicata mediante termo trasferimento o tecnica equivalente, in posizione centrale, la scritta "POLIZIA PENITENZIARIA" di colore bianco.

Il fondo ed i polsi terminano con un tratto addoppiato di costina in tinta con il tessuto del corpo alta circa 6,5 cm.

La giacca è chiudibile sul davanti per mezzo di lampo dotata di idoneo cursore in PVC:

Le maniche del tipo a "sella", sono rifinite sia sul davanti che sul dietro, nelle cuciture di unione al corpo, mediante una coda di topo di colore bianco.

II.2 PANTALONE

Dello stesso tessuto della giacca, sono composti da due gambali muniti al fondo e lateralmente di una cerniera alta 20 cm.

La cucitura laterale esterna dei gambali è rifinita da coda di topo di colore bianco. I gambali sono dotati di due tasche a scomparsa con zip, lunghe circa 14 cm.

Alla vita il tessuto è ripiegato all'interno per circa 3,5 cm, in modo da costituire l'alloggiamento per un elastico alto 3 cm, ribattuto e fermato con cucitura a quattro aghi, contenente all'interno un cordoncino per la regolazione alla vita.

Il pantalone termina con un orlo di circa 2,5 e sul davanti presenta una piega di rifinitura ottenuta mediante cucitura.

Sul gambale destro, posta in verticale, è applicata mediante termo trasferimento o tecnica equivalente, la scritta POLIZIA PENITENZIARIA.

CAPO III REQUISITI TECNICI

Per la composizione fibrosa dei tessuti di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del *Regolamento (UE) n. 1007/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27.09.2011* 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 Specifiche Tecniche 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 18.12.2006*, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (**REACH**) e successive modifiche:
 - i. 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.
 - ii. Si precisa 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.
 - iii. Tutti gli articoli devono rispettare i requisiti applicabili e previsti dall'***Allegato XVII del Regolamento REACH***, riguardante le restrizioni all'uso di alcune sostanze chimiche, come ammine aromatiche, ftalati, composti organo-stannici e metalli.
- *Regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29.04.2004*, 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 22.05.2012*, relativo alla messa a disposizione sul mercato e all'uso dei biocidi.

III.1 TESSUTO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione fibrosa	Acetato o Triacetato o Microfibre o Poliestre con elasthan o equivalente	Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
Massa areica	180 g/m ² ± 5%	UNI EN 12127:1999
Colore	Per la giacca azzurro – cod. pantone 17-4140 TCX Per il pantalone – cod. pantone 19-4033 TCX	UNI 9270:1988
Resistenza allo scoppio	≥ 600 kPa con pallina di diametro pari a 20mm	UNI EN ISO 13938-2:2001
Tendenza alla formazione di pelosità superficiale e di palline (pilling)	Tal quale – Grado 4 Sul lavato (n.20 lavaggi) – Grado 3 (dopo 7.000 rivoluzioni)	UNI EN ISO 12945-2:2002 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE,10 lavaggi, asc. C)
Variazione dimensionale	≤ 3 % nella lunghezza ≤ 3 % nella larghezza	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE,20 lavaggi, asc. C) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Solidità della tinta	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): ≥ 5 sb	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Al sudore, degradazione e scarico:acido ≥ 4/5 sg, alcalino ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Allo sfregamento, degradazione e scarico:a secco ≥ 4/5 sg a umido ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105 –X12:2003
	Al lavaggio domestico e commerciale a 40°C dopo20 lavaggi: degradazione ≥ 4/5 sgscarico ≥ 4/5 sg	UNI EN ISO 105-C06:2010 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE,20 lavaggi, asc. C)

III.2 CHIUSURE LAMPO

Chiusure lampo di colore blu, pressofuse a spirale, di nylon su nastro in poliestere e con cursorerivestito in PVC.

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 i propri laboratori merceologici o presso laboratori esterni accreditati, tutte le prove merceologiche ritenute opportune.

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

- a) i gambali devono risultare ben sagomati;
- b) i filati devono corrispondere agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto e con il quale devono essere in tono;
- c) le tasche devono risultare ben rifinite ed in simmetria tra di loro;
- d) le travette ed i punti di fermo ove previsto devono essere realizzate con regolarità;
- e) tutti gli orli devono essere regolari e non presentare segni di arricciatura;
- f) tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture devono essere effettuate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento. Tutte le cuciture devono essere realizzate con idonea tecnica costruttiva al fine di evitare qualsiasi tipo di attrito sulla pelle dell'utilizzatore. 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.

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

Le dimensioni dei manufatti finiti sono espresse in cm, con una tolleranza di ± 3 %, significando che la taglia I veste la XS e la S, la taglia II veste la M e la L e la taglia III veste la taglia XL e XXL.

TAGLIE E DIMENSIONI			
GIACCA	I	II	III
Lunghezza totale compresa fascia (misurata posteriormente dall'attaccatura del collo)	68	73	78
Larghezza torace (misurata sotto le ascelle)	55	61	67
Lunghezza manica compresa spalla e polsino	75	83	90
Larghezza metà manica all'attaccatura	25	27	29

Altezza collo dietro	8	8	8
Altezza fondo e polsi	6,5	6,5	6,5
PANTALONI			
Lunghezza esterna	100	106	112
Lunghezza interna	74	81	87
Lunghezza cavallo davanti	27	31	35
Lunghezza cavallo dietro	34	38	42
Lunghezza gambale misurata all'altezza del cavallo	32	36	40
Larghezza gambale misurata al fondo	19	21	23
Larghezza vita – elastico a riposo	30	36	42
Larghezza fianchi (misurata in fondo alla tasca)	53	59	65

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 giacca che dei pantaloni, 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 tuta, 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 uniforme ginnica è pari ad € 45,00 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 penali

Le penali 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 omesso 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 25.000 uniformi ginniche prevede le seguenti tempistiche a decorrere dalla comunicazione via Pec di avvio delle prestazioni, corredata di attagliamenti e codici RFID:

Ia consegna: n.10.000 uniformi ginniche **entro 180gg;**

Ila consegna: n. 15.000 uniformi ginniche **entro 280gg;**