



MINISTERO
DELL'INTERNO

Dipartimento della Pubblica Sicurezza

“Guanti estivi per servizi motomontati”

Specifiche Tecniche del 28.02.2022 (2)

Precedenti revisioni: 15.03.2007 (1).

Documento composto da n. 17 pagine numerate, compreso il presente prospetto



CAPO 1: GENERALITÀ

I guanti estivi per servizi motomontati sono di colore nero, traspiranti secondo le prescrizioni di cui al successivo *Capo 2* e con le materie e gli accessori in possesso dei requisiti di cui al *Capo 3*.

I guanti sono realizzati secondo un particolare design, tale da assicurare il miglior compromesso tra l'esigenza di protezione dell'operatore di polizia, impegnato ad operare in differenti condizioni ambientali, (impatti da caduta, collisioni con oggetti, agenti atmosferici, ecc.) e quella di agevolare i movimenti della mano e delle dita favorendo la destrezza necessaria per la manovrabilità dei pulsanti e dei comandi del mezzo. I guanti devono offrire la massima protezione meccanica alle mani e ai polsi in caso di incidenti.

Nella fattispecie, i guanti estivi per servizi motomontati devono soddisfare i seguenti requisiti di carattere generale:

- consentire il normale movimento delle dita, assicurando la massima vestibilità, destrezza, comodità, ergonomia, velocità di calzamento e sensibilità, anche a fronte di un impiego prolungato;
- avere una costruzione elasticizzata, in modo da assicurare la massima adesione (*fitting*) alle mani degli operatori, evitando rigonfiamenti sul palmo e sul dorso e spazi vuoti in corrispondenza delle punte delle dita e intorno a unghie e polpastrelli;
- essere abbastanza stretti intorno al palmo, il dorso e le dita, in modo da garantire la massima prensilità, senza impedire il normale movimento delle dita;
- offrire una presa salda (grip) associata ad una buona sensibilità dei comandi e compatibilità con dispositivi *touch screen*;
- garantire la massima traspirabilità possibile, compatibilmente con le caratteristiche fisiche dei materiali di costruzione adottati;
- resistere all'usura ed al contempo dotati di leggerezza e resistenza all'acqua e al sudore;
- **rispondere ai requisiti generali dei guanti di protezione indicati nella norma UNI EN ISO 21420:2020;**
- **essere omologati CE in conformità al Regolamento (UE) 2016/425 come D.P.I. di II categoria e rispondenti ai requisiti della norma UNI EN 13594:2015 (livello di protezione minima: liv. 1 KP);**
- garantire la massima bio-compatibilità, anche nei confronti di soggetti allergici;
- esser facilmente lavabili ed al contempo ad asciugatura rapida.

CAPO 2: DESCRIZIONE

I guanti sono del tipo “a cinque dita”, appaiati destro e sinistro, interamente di colore nero e costituiti ognuno dalle componenti dettagliate nei paragrafi successivi.

2.1 PALMO

La configurazione di base del palmo, a **titolo esemplificativo e puramente indicativo mostrato in Figura 1**, consiste delle seguenti parti principali:

- 1) uno *strato esterno* in materiale scamosciato, a scelta del costruttore (pelle naturale o materiale sintetico), dotato di morbidezza, comfort, proprietà antiscivolo e compatibile con dispositivi touch-screen;
- 2) uno o più *inserti* realizzati in materiale scamosciato, con microfori per assicurare la massima aerazione e comfort;
- 3) un *polsino* dotato di cinturino di regolazione antiscaldamento;
- 4) un *inserto di rinforzo* in materiale polimerico rigido ed antitrauma (es. TPU).



Figura 1 – Palmo del guanto

Ogni eventuale, ulteriore, dettaglio costruttivo considerato utile ai fini del raggiungimento delle caratteristiche generali richieste al **Capo 1**, potrà esser apportato alla configurazione di base sopra descritta.

2.2 DORSO

La configurazione di base del dorso, **a titolo esemplificativo e puramente indicativo mostrato in Figura 2**, consiste delle seguenti parti principali:

- 1) più porzioni di tessuto *sintetico elasticizzato* (materiale a scelta del costruttore) in grado di offrire alto comfort e fitting con la mano;
- 2) una *protezione antiurto*, in corrispondenza delle nocche, realizzata in polimero rigido (materiale a scelta del costruttore), di sagomatura ideata al fine di garantire la necessaria protezione da impatti/urti in caso di caduta, incidenti, ecc.;
- 3) una porzione di *tessuto scamosciato*, realizzata in materiale della stessa tipologia di quello di cui al *p.to 1* del *par. 2.1* (pelle naturale o materiale sintetico);
- 4) un *inserto antiabrasione*, posto sulla porzione superiore dell'indice, realizzato in materiale a scelta del costruttore (es. silicone) per assicurare la massima durabilità nell'utilizzo dei comandi dell'apparato radio installato sulle moto;
- 5) sempre sull'indice, ma lateralmente, è prevista una *porzione* longitudinale realizzata *in pelle*;
- 6) *parti infradito* realizzate in materiale sintetico, elastico e flessibile, a scelta del costruttore, e sagomate in modo da dare al guanto una forma preimpugnata con rinforzi in pelle in prossimità dell'ultima falange.

Ogni eventuale, ulteriore, dettaglio costruttivo considerato utile ai fini del raggiungimento delle caratteristiche generali richieste al *Capo 1*, potrà esser apportato alla configurazione di base sopra descritta.



Figura 2 – Dorso del guanto

2.3 POLSINO

In corrispondenza del polso della mano è applicato un polsino con applicato un cinturino di regolazione e apertura lato palmo.

La configurazione di base del polsino, **a titolo esemplificativo e puramente indicativo mostrato in Figura 3**, consiste delle seguenti parti principali:

- 1) una **fascia**, in tessuto elastico, su tutta la circonferenza del polso, di altezza pari almeno a 35 mm;
- 2) un **alamaro**, sul lato palmo, per assicurare la chiusura e la regolazione del guanto, realizzato in tessuto scamosciato della stessa tipologia di quello di cui al *p.to 1)* del *par. 2.1*;
- 3) una **fettuccia** in pelle per la rifinitura del bordo inferiore del guanto, della larghezza di ca. 10 mm;
- 4) un **sistema di aggancio** al manicotto, realizzato per il tramite di più tratti di nastro velcro uncino di idonee dimensioni e resistenza;
- 5) un **inserto tergivisiera** realizzato in realizzato in tessuto scamosciato della stessa tipologia di quello di cui al *p.to 1)* del *par. 2.1*.

Sull'alamaro di chiusura è prevista la stampa, in rilievo, del logo Polizia di Stato, come mostrato in *Appendice* (particolare non presente né in figura né nel campione di riferimento di cui al Capo 7).

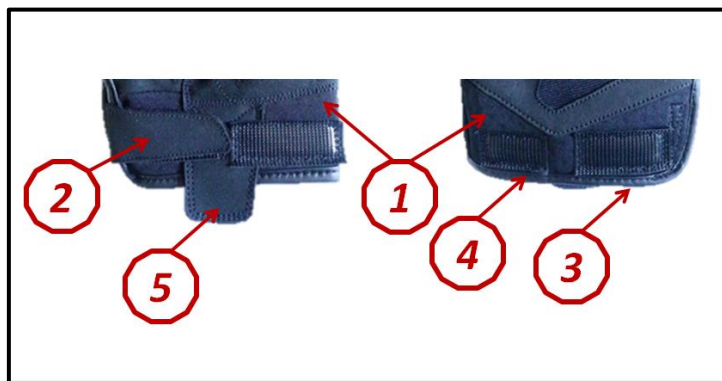


Figura 3 – Polsino del guanto in vista palmare e dorsale

2.4 FODERA

La costruzione base del guanto reca, almeno in corrispondenza della parte interna del dorso, un rivestimento (fodera) realizzato in tessuto a scelta del costruttore (requisiti indicati al *par. 3.3*), per assicurare un adeguato grado di comfort, traspirabilità ed ergonomia. La fodera interna deve mantenere le mani fresche ed asciutte dovrà essere in materiale anallergico, antibatterico e dotata di capacità di assorbimento odori. Tra la fodera ed il tessuto esterno è prevista una sottile imbottitura realizzata in materiale di conforto a scelta del costruttore. In corrispondenza delle articolazioni delle dita, l'imbottitura reca delle ulteriori protezioni realizzate con inserti anti trauma di idonee dimensioni.

2.5 MANICOTTO AD ALTA VISIBILITÀ (PARAMANO)

Il manicotto, detto anche paramano, è un inserto rimovibile di altezza ca. 13 cm e larghezza (misurata a metà altezza) ca. 14,5 cm per la tg. L. L'inserto è costituito, nella parte esterna, da pellame (requisiti indicati al *par. 3.2*) di colore bianco e, all'interno, da una fodera in materiale a scelta del fornitore di colore nero. Le dimensioni del manicotto sono da riproporzionare in funzione dello sviluppo taglie di cui al *Capo 5*. In corrispondenza della parte superiore, lato interno, dei guanti sono cuciti dei tratti in velcro asola, per la connessione al sistema di aggancio realizzato sul polsino. Il manicotto, in corrispondenza del lato inferiore e laterale, è bordato con un tratto di pelle di colore nero largo 10 mm e presenta una chiusura laterale a soffiutto, della stessa qualità di pelle usata per la parte esterna bianca, sagomata e applicata come da campione di riferimento.



Figura 4 – Guanto completo di manicotto ad alta visibilità (Part. 1).

2.6 PORTA-GUANTI

Unitamente ai guanti, dovrà esser fornito un dispositivo deputato al trasporto, in sicurezza, dei medesimi da agganciare al cinturone per divisa operativa in dotazione al personale P. di S. (altezza cinturone pari a 50 mm).

Riportato a titolo esemplificativo e puramente indicativo in **Figura 5**, il dispositivo portaguanti è realizzato con un tratto di tessuto in poliammide ad alta tenacità e resistenza alla abrasione (larghezza pari a 25 mm) e, nella sua versione base, consta di due elementi ortogonali tra loro:

- 1) un elemento verticale per l'ancoraggio al cinturone, che permette l'ancoraggio sul cinturone per divisa operativa per il tramite di un sistema velcrato;
- 2) un elemento orizzontale per la tenuta dei guanti, attraverso il passaggio del nastro di costruzione attraverso una campanella in polimero di idonea resistenza, dotato di un sistema di blocco tramite un sistema velcrato e bottone a pressione.

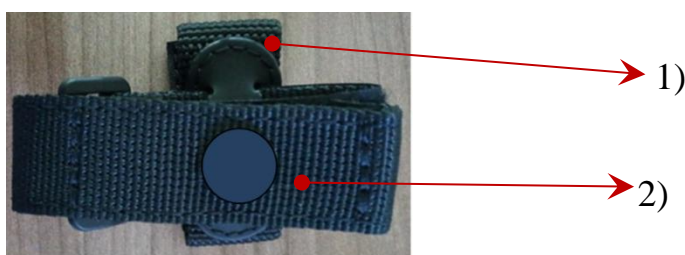


Figura 5 – Porta-guanti del cinturone per divisa operativa

CAPO 3: REQUISITI TECNICI MINIMI

- Per la composizione dei materiali tessili e degli accessori di seguito specificati 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'offerta² 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 tessili³, 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).
- I guanti protettivi devono risultare conformi alle disposizioni indicate al par. 4.2 della norma UNI EN ISO 21420:2020.

3.1 PRESTAZIONI RICHIESTE AL MANUFATTO FINITO

CARATTERISTICHE	REQUISITI	NORME
Materiale di costruzione per la realizzazione di palmo, dorso, polso, fodera	A scelta del costruttore	-
Innocuità guanti	Conformità alla normativa	UNI EN ISO 21420:2020 (par. 4.2)
Progettazione e fabbricazione del guanto	Conformità alla normativa	UNI EN 13594:2015 (par. 4.3)
Ergonomia	Conformità alla normativa	UNI EN 13594:2015 (par. 4.4)
Destrezza	Livello = 5	UNI EN ISO 21420:2020 (par. 5.2)
Lunghezza polsino	Livello ≥ 1	UNI EN 13594:2015 (par. 4.5)
Sistema Trattenuta	Livello ≥ 1	UNI EN 13594:2015 (par. 4.6)
Resistenza alla lacerazione	Livello ≥ 1	UNI EN 13594:2015 (par. 4.7)
Resistenza della cuciture	Livello ≥ 1	UNI EN 13594:2015 (par. 4.8)
Resistenza al taglio	Livello ≥ 1	UNI EN 13594:2015 (par. 4.9)
Resistenza alla abrasione da urto	Livello ≥ 1	UNI EN 13594:2015 (par. 4.10)
Protezione delle nocche da urti	Livello ≥ 1	UNI EN 13594:2015 (par. 4.11)
Sistema di chiusura velcrato Resistenza media al distacco	Dopo 5000 strappi $\geq 50\%$ della resistenza iniziale	NF G 91-103:1990 parte 5.3
Trasmissione del vapore acqueo	Conformità alla normativa	UNI EN ISO 21420:2020 (par. 5.3.1)
Assorbimento del vapore acqueo	Conformità alla normativa	UNI EN ISO 21420:2020 (par. 5.3.2)
Taglie	Cfr. <i>Capo 5</i>	

3.2 REQUISITI MATERIE PRIME: PARTI REALIZZATE IN PELLAME

CARATTERISTICHE	REQUISITI	NORME
Materiale	<ul style="list-style-type: none"> • Crosta di pelle (parti scamosciate) • Pieno fiore naturale (altri parti) 	-
Spessore	A scelta del costruttore	-
Resistenza alla trazione (parallelo)	Valor Medio ≥ 10 N/mm ²	UNI EN ISO 3376:2020
Resistenza alla trazione (perpend.)	Valor Medio ≥ 10 N/mm ²	
Allungamento a rottura (parallelo)	$50 \leq$ Valor Medio ≤ 70 %	
Allungamento a rottura (perpend.)	$50 \leq$ Valor Medio ≤ 70 %	
Carico di strappo (parallelo)	≥ 20 N	UNI EN ISO 3377-1:2016
Carico di strappo (perpend.)	≥ 20 N	
Resistenza alla abrasione	<i>prove a secco</i> : dopo 12.800 cicli le provette non devono presentare fori	UNI EN ISO 12947-2:2000
	<i>prove a umido</i> : dopo 6.400 cicli le provette non devono presentare fori	
Repellenza all'acqua con il metodo dello spruzzo	≥ 90	UNI EN ISO 4920:2013
Solidità del colore alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno)	≥ 5 s.g.	UNI EN ISO 105-B02:2014
Solidità del colore all'acqua	≥ 4 s.g.	UNI EN ISO 11642:2013
Solidità del colore allo strofinio dopo: <ul style="list-style-type: none"> • N. 100 prove a secco – 4/5 GRS • N. 50 prove ad umido – 4/5 GRS 	$\geq 3/4$ s.g. $\geq 3/4$ s.g.	UNI EN ISO 11640:2018

3.3 REQUISITI MATERIE PRIME: PARTI REALIZZATE IN TESSUTO TECNICO

<i>CARATTERISTICHE</i>	<i>REQUISITI</i>	<i>NORME</i>
Materiale	Tipologia e composizione a scelta del costruttore (da specificare nella descrizione tecnica)	-
Solidità del colore alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno)	≥ 5 s.b.	UNI EN ISO 105-B02:2014
Solidità del colore al lavaggio a 40°C	degrad. ≥ 4 s.g. scarico ≥ 4 s.g.	UNI EN ISO 105-C06:2010
Solidità del colore allo sfregamento	a secco ≥ 4 s.g. ad umido ≥ 4 s.g.	UNI EN ISO 105-X12:2003
Solidità del colore all'acqua	≥ 4 s.g.	UNI EN ISO 105-E01:2013
Solidità del colore al sudore	Acido ≥ 4 s.g. Alcalino ≥ 4 s.g.	UNI EN ISO 105-E04:2013
Pilling	Sul tessuto tal quale: ≥ 4 s.g.	UNI EN ISO 12945-1:2002 (11.000 rivoluzioni)
Resistenza all'abrasione	Con p=9 kPa, nessun filo rotto ≥ 30.000 cicli	UNI EN ISO 12947-2:2000
	Cambiamento di aspetto ≥ 3 sg	UNI EN ISO 12947-4:2000 UNI EN 20105-A02:1996

3.4 TESSUTO PRINCIPALE DISPOSITIVO PORTA-GUANTI

CARATTERISTICHE	REQUISITI	NORME
Composizione	100% Poliammide 6.6	AATCC 20:2011 ASTM D 276:2012 Reg. UE n.1007:2011
Titolo filato	≥ 700 dtex in ordito e trama	UNI 9275: 1988
Colore (valori CIE L*a*b*, spettrofotometro a sfera, illuminante D65/10 d/8° riflessione speculare inclusa)	Blu L*=24,07; a*=-1,06; b*=- 7,31 ΔE _{CMC2:1} ≤ 2	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
Resistenza a trazione	Ordito ≥ 2.000N Trama ≥ 2.000N	UNI EN ISO 13934-:2000
Resistenza a lacerazione	Ordito ≥ 250 N Trama ≥ 250 N	UNI EN ISO 13937-2:2002 + EC 1-2004
Solidità del colore	Alla luce artificiale: ≥ 5 (sb)	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Allo sfregamento: secco ≥ 4 (sg) umido ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-X12:2003
	All'acqua di mare: ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-E02:2013
	Al sudore acido e alcalino: ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-E04:2013
Prova di repellenza all'acqua –spray test	Sul tal quale ≥ ISO 4	UNI EN ISO 4920:2013
Resistenza al pilling	Resistenza dopo 2.000 rivoluzioni ≥ 3/4	UNI EN ISO 12945-1:2002
Resistenza all'abrasione	Con p=9 kPa, nessun filo rotto ≥ 50.000 cicli	UNI EN ISO 12947-2:2000
	Cambiamento di aspetto ≥ 3 sg	UNI EN ISO 12947-4:2000 UNI EN 20105-A02:1996

3.5 CERTIFICAZIONE DI CONFORMITÀ CE DI PRODOTTO

I guanti dovranno essere **certificati CE quali DPI di II categoria ai sensi del D. Lgs. 475/92 e s.m.i., e conformi alla norma di riferimento UNI EN 13594:2015 (livello di protezione minima: liv. 1 KP) oltre che alla UNI EN ISO 21420:2020.**

Qualora al momento della partecipazione alla gara non sia disponibile l'attestato di certificazione CE di cui sopra, è ammessa la presentazione di una dichiarazione di conformità di prodotto, rilasciata a firma dal/dai legale/i rappresentante/i della/e società concorrente/i, cui occorrerà far seguire, in caso di aggiudicazione, durante la fase di verifica di conformità finale, la presentazione del suddetto attestato di certificazione in originale o copia conforme.

3.6 GARANZIA

I guanti, in tutte le loro componenti, relativamente alla presenza di eventuali difetti dei materiali e/o di fabbricazione – tali da pregiudicare la funzionalità del prodotto e/o comportino la rottura degli elementi costruttivi – ed alla capacità di mantenere inalterate le prestazioni richieste, fatte salve le normali condizioni d'utilizzo, di conservazione e di mantenimento, dovranno esser garantiti per almeno **2 anni** dalla data di favorevole collaudo. La garanzia comprende la rimessa in efficienza o la reintegrazione dei prodotti o delle parti difettose con spese delle rispettive operazioni a totale carico della ditta aggiudicataria.

CAPO 4: DETTAGLI DI LAVORAZIONE

La Stazione Appaltante ha la facoltà, in qualsiasi fase del contratto, di eseguire ispezioni e controllo presso lo stabilimento della Ditta ove si svolgono le lavorazioni, nei magazzini in cui vengono accantonati e custoditi i materiali (materie prime, semilavorati, prodotti finiti, scarti di lavorazione etc.), potendo prelevare campioni di detto materiale per le analisi ritenute opportune.

Durante i controlli di lavorazione l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, presso i propri laboratori merceologici o presso i 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:

- i guanti, in tutte le loro parti, corrispondano, per dimensioni, foggia, caratteristiche tecniche a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- i guanti non presentino:
 - parti ruvide, appuntite o irritanti;
 - bordi duri, taglienti, fibbie o altri oggetti sulle superfici interne;
 - materiali in metallo, in ceramica o analogamente duri come bottoni a pressione, punti metallici, rivetti o strutture simili in grado di penetrare le superfici di protezione dei guanti o dei polsini;
- i guanti siano calzati o sfilati ed allacciati facilmente senza particolari difficoltà;
- le cuciture siano eseguite a regola d'arte ed i filati siano in tono con il tessuto e rispondere agli stessi requisiti di solidità della tinta;
- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui;
- la consistenza delle imbottiture sia quella prevista e le stesse siano posizionate come da campione ufficiale;
- le taglie siano quelle prescritte e, pertanto, lo sviluppo del guanto abbia le dimensioni previste.

Il guanti dovranno, altresì, risultare regolari, uniformi, rifiniti ed esenti da difetti e/o imperfezioni che possano alterarne l'estetica. Devono, altresì, corrispondere per funzionalità (completamente idonei, per la particolare qualità del materiale impiegato, allo scopo indicato al *Capo 1*), grado di rifinitura, facilità di inserimento ed estrazione degli accessori al campione di riferimento (raffronto con il campione secondo la UNI 9270:1988). Tutti i dettagli non citati si intendono eseguiti a regola d'arte.

CAPO 5: ALLESTIMENTO – TAGLIE E DIMENSIONI

I guanti protettivi dovranno essere costruiti in conformità a quanto previsto dalla specifica tecnica di riferimento UNI EN 21420:2020 (cfr. par. 5.1 ed Appendice B). In particolare dovranno essere realizzati in base alle dimensioni delle mani a cui si adattano ed, in particolare, per le seguenti taglie delle mani: **6 – 7 – 8 – 9 – 10 – 11 – 12 -13.**

Taglia guanto	Circonferenza mano [mm]	Lunghezza della mano [mm]
6 (2XS)	152	160
7 (XS)	178	171
8 (S)	203	182
9 (M)	229	192
10 (L)	254	204
11 (XL)	279	215
12 (2XL)	304	> 215
13 (3XL)	329	> 215

CAPO 6: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 ETICHETTATURA

I guanti, in corrispondenza del lato interno, devono riportare in posizione tale da risultare la più confortevole possibile durante l'utilizzo (in modo da evitarne, da parte dell'operatore, l'asportazione perché giudicata fastidiosa) una o più etichette (al più due) di colore bianco con imprime in modo chiaro, visibile ed indelebile, le seguenti indicazioni:

- scritta POLIZIA DI STATO;
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- denominazione del prodotto “*Guanti estivi per servizi motomontati*”;
- il pittogramma di riferimento previsto dalla norma UNI EN 13594:2015 comprensivo del marchio CE riportante quanto previsto per i D.P.I. di II Categoria dal D. Lgs. n. 475/1992 e dalla norma UNI EN 388:2019;
- la taglia del dispositivo;
- composizione del tessuto in base alla vigente normativa comunitaria (Reg. UE 1007/2011) e nazionale (D. Lgs. 206/2005);
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla normativa vigente ed alla norma UNI EN ISO 3758:2012.

Un'altra etichetta dovrà riportare le sopra indicate informazioni in formato QR Code.

6.2 IMBALLAGGIO

I guanti, appaiati e completi di accessori, dovranno essere consegnati all'interno di un sacchetto di materiale plastico trasparente, eventualmente contenente idonei *sistemi* disidratanti (se tra i materiali di costruzione è previsto l'uso del cuoio).

All'interno di ogni sacchetto sarà inserito una copia della nota informativa redatta in lingua italiana stilata secondo quanto previsto dalle specifiche tecniche di riferimento e dal D. Lgs. 475 del 04/12/1992 di attuazione della direttiva 89/686/CEE del Consiglio del 21 dicembre 1989 dove sono riportate in modo chiaro le istruzioni per la manutenzione dei guanti, la pulizia nonché le condizioni e la durata della garanzia commerciale di prodotto. Nella nota dovrà esser riportato anche il numero del **punto di contatto**, con numero telefonico dedicato, per l'eventuale fruizione del servizio di assistenza post-vendita.

Esternamente al sacchetto dovrà essere posta un'etichetta autoadesiva di dimensioni minime (**7 x 5) cm** riportante le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione prodotto (*Guanti estivi per servizi motomontati*);
- eventuali informazioni circa il/i lotto/i di produzione e/o la data di produzione;
- numero e data del contratto;
- *codice meccanografico* e *Ges Code* fornito dall'Amministrazione;
- *QR code* con tutte le informazioni sopra indicate, riferite **alla singola coppia di guanti** contenuta all'interno del sacchetto;

Inoltre, il sacchetto dovrà riportare un *tag RFID passivo in banda UHF*, di tipo *flessibile ed adesivo* funzionante secondo il protocollo EPC Class 1 Generation 2 nella banda di frequenze 860 - 960 MHz e disposto in modo da consentire la lettura massiva di prodotti. Eventuali, ulteriori, caratteristiche tecniche di dettaglio verranno fornite dall'Amministrazione durante la fase di esecuzione del contratto.

Il lembo di apertura di ogni sacchetto trasparente dovrà presentare una chiusura a zip in modo da garantire la possibilità di riutilizzo.

I guanti, in ragione di 25 paia, tutti della stessa taglia ad eccezione delle taglie estreme che potranno essere unite, dovranno essere immessi in una cassa di cartone ondulato, con opportuni divisori interni. Le casse di cartone, di adeguata capacità, dovranno presentare i requisiti necessari allo scopo di contenere al meglio i prodotti al loro interno e trasportarli senza danneggiamenti. Essi dovranno essere chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 50 mm. Per consentire le operazioni di verifica di conformità la ditta fornitrice consegnerà a parte il nastro adesivo occorrente per richiudere definitivamente gli scatoloni a fine verifica di conformità.

Il quantitativo ed il relativo attagliamento dei manufatti da destinare a ciascun ente territoriale, sarà indicato di volta in volta dall'Amministrazione.

Su due lati contigui di ciascuna cassa dovranno essere riprodotte, a stampa, le indicazioni di seguito indicate, con ulteriore indicazione dell'ente destinatario:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione e quantità dei manufatti ivi complessivamente contenuti, con indicazione della taglia relativa;
- numero e data del contratto;
- *codice meccanografico* fornito dall'Amministrazione;

- ente destinatario: da individuarsi nelle sedi che saranno fornite con elenco a parte predisposto dall'Amministrazione precedente;
- *QR code/barcode* e codice visuale con tutte le informazioni sopra indicate, riferite al singolo manufatto contenuto all'interno del sacchetto.

Inoltre, i singoli colli dovranno riportare un *tag RFID passivo in banda UHF*, di tipo *flessibile ed adesivo*. In particolare, i tag RFID da utilizzare dovranno essere funzionanti secondo il protocollo EPC Class 1 Generation 2 nella banda di frequenze 860 - 960 MHz e disposti in modo da consentire la lettura massiva dei colli attraverso varchi sensorizzati. Eventuali, ulteriori, caratteristiche tecniche di dettaglio verranno fornite dall'Amministrazione durante la fase di esecuzione del contratto.

Ulteriori etichette logistiche, conformi allo standard *GS1-128 con SSCC* tipo QR/barcode e codice visuale, devono essere applicate sui bancali consolidati e contenenti i colli. Le etichette dovranno indicare le seguenti diciture:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- distinta con il contenuto del bancale in termini di quantità per articolo in linea con le linee guida GS1;
- *codice meccanografico* fornito dall'Amministrazione;
- ente destinatario: da individuarsi nelle sedi che saranno fornite con elenco a parte predisposto dall'Amministrazione precedente.

a. Requisiti materiali imballaggio

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 campodegli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio;
- UNI EN 13428:2005 Imballaggi – Requisiti specifici per la fabbricazione e lacomposizione – Prevenzione per riduzione alla fonte;
- UNI EN 13429:2005 Imballaggi – Riutilizzo;
- UNI EN 13430:2005 Imballaggi – Requisiti per imballaggi recuperabili per riciclo di 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 degliimballaggi;

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

b. Requisiti normativi colli e pedane

I singoli colli di cartone devono avere peso non superiore a 25 kg e consolidati in pedane formato EUR (800x1200) conformi alla norma ISO 18613:2014 ed in accordo alle linee guida GS1 relativa ai requisiti per il ricevimento della merce presso i magazzini tradizionali e automatici.

Le pedane devono essere consolidate ad una altezza massima di 90 cm. In caso di spedizione con pedane più alte, il fornitore dovrà prevedere l'interposizione di pedane con la modalità "pallet sandwich" di cui, ciascun modulo, non superiore alla citata altezza.

CAPO 7: CAMPIONE DI RIFERIMENTO

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche si rimanda al campione di riferimento, depositato presso:

Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali E Casermaggio
II Divisione – Compendio "Ferdinando di Savoia" – Via Castro Pretorio, n. 5
– 00185 Roma – Italia.

CAPO 8: VERIFICA DI CONFORMITÀ FINALE

La fornitura dovrà essere presentata alla verifica di conformità finale con i manufatti imballati ed etichettati nelle modalità previste al *Capo 6*.

La verifica di conformità finale consisterà nell'accertamento, mediante prove organolettiche (visive e dimensionali), della rispondenza della fornitura, nella sua globalità, alle caratteristiche tecnico – funzionali descritte nelle presenti SS.TT. ed al campione di riferimento.

La Commissione incaricata della verifica di conformità finale procederà, inoltre, con l'acquisizione delle certificazioni di cui al *par. 3.5*.

L'attestato di cui al *par. 3.5* dovrà essere corredato dei relativi Rapporti di prova rilasciati da un Laboratorio accreditato di un Organismo di controllo notificato CE. La Società fornitrice dovrà altresì produrre, per ogni taglia di guanti prodotta, una Dichiarazione di Conformità CE degli stessi al modello proposto di cui all'Attestato sopra menzionato ai sensi dell'art. 11 del D.Lgs. n. 475 del 4.12.1992 e s.m.i.. Su ogni campione dovrà essere presente la Marcatura CE di cui all'art. 12 del D. Lgs. n. 475 del 4.12.1992 e s.m.i..

I materiali posti a verifica di conformità dovranno essere predisposti alla distribuzione come da riparto nazionale precedentemente inviato dalla Amministrazione procedente.

In occasione della verifica di conformità finale, l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, presso i propri laboratori merceologici o presso i laboratori esterni accreditati tutte le prove merceologiche ritenute opportune, ed in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare i manufatti distrutti nelle prove di verifica di conformità.

Visto, si approva
Reggente del Settore
Primo Dirigente Tecnico della Polizia di Stato
Dott.ssa Daniela PERANZONI

APPENDICE

Logo ufficiale Polizia di Stato

