



Ministero dell'Interno

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato

V settore – Equipaggiamento e Casermaggio

Specifiche Tecniche del 13.04.2018

*Armadio spogliatoio biposto in metallo con ante
battenti e struttura componibile*

Il presente documento è composto di n. 5 pagine numerate e n.1 prospetto.



CAPO 1 - GENERALITÀ

L'armadio spogliatoio biposto in metallo con ante battenti e struttura componibile (d'ora in avanti "armadio"), di cui alle presenti specifiche tecniche, destinato al personale della Polizia di Stato, deve essere realizzato secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando materiali in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

L'armadio è previsto nelle dimensioni così come descritto al *Capo 2* e *Capo 3*.

I quantitativi di manufatti da approvvigionare saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione procedente.

CAPO 2 - DESCRIZIONE

L'armadio, di dimensioni 120x45x200 cm circa (larghezza, profondità, altezza) è costruito in lamiera DC 01, avente spessore compresa tra 8/10 e 20/10, con aspetto superficiale di tipo "A" e finitura superficiale di tipo "m" secondo la normativa UNI EN 10130:2007.

Le suddette lamiere, opportunamente sagomate, costituiscono la struttura portante.

L'armadio dovrà essere dotato di un'anta battente singola con autonoma chiusura per ciascun utente; dovranno essere inoltre previste nella parte inferiore di ciascuna anta delle fessure, o sistema equivalente, per garantire un idoneo ricambio d'aria.

La sagomatura delle lamiere, occorrenti anche per la realizzazione dei particolari in metallo, e tutte le parti con le quali l'utilizzatore può venire a contatto durante il normale impiego dovranno essere effettuate in modo da evitare assolutamente la presenza di bordi o spigoli vivi e/o taglienti.

L'armadio componibile è costituito dai seguenti elementi:

- base;
- tetto;
- ripiani;
- porte;
- fondo;
- fianchi;
- tramezza;
- busta;
- accessori.

CAPO 3 – CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

3.1 Base

Di spessore 8/10, è rinforzata mediante sagomatura delle lamiere. Nella parte inferiore presenta una guida per l'inserimento delle pareti di fondo.

3.2 Tetto

Dello stesso spessore della base, è rinforzato mediante sagomatura della lamiera.

3.3 Ripiani

In numero di quattro, ricavati da sagomatura di lamiera dello stesso spessore della base e aventi dimensioni 580x355 mm circa (larghezza x profondità). Due di essi sono dotati di asta porta grucce estraibili e due di cassetto. Ogni ripiano è prodotto con più ordini di piega per ogni lato, così da irrobustire la struttura, con gli angoli saldati e forati sui bordi inferiori, in corrispondenza del posizionamento dei ganci reggipiano per consentire l'accoppiamento ai predetti mediante viti autofilettanti. Il posizionamento dei piani è realizzato con canotti asolati con interasse di 30 mm circa applicati alle strutture verticali del manufatto.



Ai ripiani superiori sono applicate, sulla faccia inferiore e nel verso della profondità, le aste porta grucce (binario in alluminio estraibile con n. 9 ganci in teflon ed unghia di testa nello stesso materiale, per l'estrazione della parte mobile del binario).

Ai ripiani bassi, nella parte inferiore, sono applicate due guide in lamiera di spessore 20/10 per lo scorrimento dei cuscinetti a sfera, ricoperti in teflon, applicate ai cassetti. Le guide hanno un vano utile interno di 310x310x200 mm circa (altezza x profondità x larghezza). Il frontalino di lamiera è sagomato in modo tale da realizzare una maniglia a tutta lunghezza.

3.4 Porte

L'armadio è chiuso con due ante battenti, dello stesso spessore della base, montate su cerniere interne antiscasso, ottenute mediante sagomatura delle lamiere atte a conferire rigidità al manufatto e sono dotate nella parte inferiore di feritoie per l'aerazione, o altro sistema equivalente per garantire un idoneo ricambio d'aria. La chiusura è assicurata da cerniere apribili a 90°. Ciascuna anta dell'armadio, dedicata ad un singolo utente, dovrà essere dotata di foro per lucchetto e dovrà essere dotata di maniglia non incassata in materiale plastico di colore nero.

3.5 Fondo

Dello stesso spessore della base, è diviso in due pannelli, al centro dei quali è collocata la tramezza o divisorio centrale. È assemblato alla struttura con viti, bulloni o analogo sistema, dal lato interno dell'armadio al fine di presentare all'esterno una superficie perfettamente liscia, che non possa essere manomessa dall'esterno.

3.6 Fianchi

Dello stesso spessore della base, sono rinforzati ai lati mediante sagomatura della lamiera. Nella parte superiore ed inferiore di ognuno di essi è saldato un rinforzo di lamiera di idoneo spessore, con dei fori filettati per il fissaggio della base e del tetto con bulloni.

Sulla faccia interna di ogni fianco sono applicati un gancio, opportunamente sagomato, e un bicchierino in plastica che consentano l'alloggiamento di un ombrello. Il bicchierino deve essere collocato ad una altezza tale da consentire il posizionamento del piano inferiore a circa 50 cm dalla base. Gli spigoli verticali anteriori esterni devono presentare un raggio di curvatura di circa 8 mm.

3.7 Tramezza (o divisorio centrale)

Dello stesso spessore della base, è rinforzata con sagomatura della lamiera.

3.8 Verniciatura

Di tipo elettrostatico a polveri epossidiche, previo trattamento di sgrassaggio, decapaggio e fosfatazione, e di colore:

- grigio chiaro (RAL 7035) per base, tetto, ripiani, fianchi, tramezza;
- grigio scuro (RAL 7031) per porte e fondo.

I singoli elementi devono essere verniciati perfettamente anche nelle zone non a vista e presentarsi lisci, senza sgocciolature, puntature, rugosità, bollicine o altre tipologie di difetti,

Lo spessore dello strato di vernice dovrà essere $\geq 60 \mu\text{m}$, misurati con spessimetro elettromagnetico o meccanico.



CAPO 4 - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME

Si fa presente che tutte le materie prime indicate nelle presenti SS.TT. dovranno essere non nocive, atossiche e idonee all'impiego per la confezione del manufatto.

Nello specifico, i materiali utilizzati devono rispettare normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili, 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 fornite 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.

In particolare, occorrerà dimostrare la conformità alle seguenti normative tecniche:

- Caratteristiche prestazionali, di resistenza e durata della struttura:
 - UNI 16122:2012 – "*Mobili contenitori domestici e non domestici*" - *Metodi di prova per la determinazione di resistenza, durabilità e stabilità.*
In particolare, dovranno essere valutati:
 - la stabilità della struttura - nessun ribaltamento;
 - la resistenza della struttura - forza massima 300 N;
 - la flessione con carico concentrato sulla copertura - carico massimo 100 kg;
 - la flessione dei piani - per le generalità vedere UNI 8581:2005. Tutte le parti non sottoposte direttamente a prova devono essere caricate con i carichi indicati nel prospetto 3. Livello di carico per parti sottoposte a prova: livello 4;
 - apertura e chiusura con urto delle porte - per le generalità vedere UNI 8581:2005. Tutte le parti non sottoposte direttamente a prova devono essere caricate con i carichi indicati nel prospetto 3. Livello di carico per parti sottoposte a prova: livello 4;
 - resistenza dei supporti dei piani di posa – piano in prova caricato con il carico massimo indicato nel prospetto 4 della UNI 8581:2005. Ogni altra parte non sottoposta a prova deve essere caricata con i carichi indicati nel prospetto 3 della UNI 8581:2005;
 - durata delle porte - numero di cicli di chiusura delle porte: 40000;
 - resistenza delle porte al carico verticale – carico: 30 kg.
 - UNI 8606:1984 – "*Mobili contenitori*" – carico totale massimo: livello 4.
- Prove sulla verniciatura. Le superfici sottoposte a verniciatura dovranno avere i seguenti requisiti:
 - UNI EN ISO 1520:2006 – *Pitture e vernici - Prova di imbutitura*: nessuna alterazione della superficie verniciata fino ad una penetrazione di 3 mm;



- UNI EN ISO 9227:2017 – *Prove di corrosione in atmosfere artificiali – Resistenza alla corrosione* (per elementi verniciati): la superficie deve risultare inalterata dopo 24 ore di prova;
- UNI EN ISO 9227:2017 – *Prove di corrosione in atmosfere artificiali” – Resistenza alla corrosione* (per elementi galvanici): nessuna alterazione dopo 16 ore di prova;
- UNI EN 15185:2011 – *Mobili - Valutazione della resistenza delle superfici all'abrasione*. Classificazione secondo CEN/TS 16209:2011: requisito minimo “classe D” sia per le superfici verniciate verticali che orizzontali;
- UNI EN 12720:2013 - *Mobili - Valutazione della resistenza delle superfici ai liquidi freddi*. Sostanze e tempi di applicazione previsti dal CEN/TS 16209:2011: requisito minimo “classe C” sia per le superfici verniciate verticali che orizzontali.

Qualora siano intervenuti aggiornamenti delle normative, dalla data di approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento all'analisi di laboratorio, si applicano quelle in vigore.

CAPO 5 - 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 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:

- l'armadio in tutte le sue parti corrisponda, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- i vari elementi costituenti l'armadio siano privi di difetti e risultino idonei allo scopo previsto;
- non sussistano elementi/parti che presentano spigoli, angoli o elementi di fissaggio che possano incidere sulla sicurezza dell'utilizzatore;
- i materiali e i componenti risultino del livello di qualità idoneo allo scopo.

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

CAPO 6 – VERSIONE E TOLLERANZE

L'armadio dovrà essere realizzato in un'unica versione, nelle dimensioni indicate al *Capo 2* e al *Capo 3*.

Ove non espressamente previsto, saranno consentite differenze pari a +/- 3% sulle dimensioni, purché non rilevanti o comunque tali da non pregiudicare la funzionalità, la robustezza e le caratteristiche estetiche sia del manufatto nel suo complesso che dei suoi particolari.

CAPO 7 - IMBALLAGGIO

L'imballaggio di ciascun armadio dovrà essere organizzato in più colli così composti:

- Collo 1: fianchi e tramezza;
- Collo 2: porte e pannelli di fondo;
- Collo 3: base e tetto;
- Collo 4: ripiani porta grucce e ripiani cassette.

Gli spigoli delle componenti dovranno essere, inoltre, protetti internamente con rinforzi di polistirolo o materiale simile e dovrà essere evitato lo sfregamento tra le superfici delle parti contenute nello stesso collo

Il collo 3 dovrà contenere una *busta accessori*, con annesso il foglio di istruzioni necessarie per il montaggio. La busta accessori dovrà contenere:

- n. 1 chiave idonea al serraggio dei bulloni;
- n. 1 cacciavite;



- n. 16 reggipiano forati al centro, per il passaggio delle viti autofilettanti di accoppiamento reggipiano/piano;
- bulloni;
- viti;
- schema di montaggio dettagliato.

Ogni scatola contenente le diverse parti dell'armadio dovrà recare all'esterno le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione e quantità dei manufatti contenuti;
- numero e data del contratto di fornitura;
- ente destinatario: da individuarsi nelle sedi che saranno fornite per la consegna con elenco a parte.

Il quantitativo di armadi da destinare a ciascun ente territoriale, sarà indicato di volta in volta dalla stazione appaltante sulla base delle esigenze del Servizio Logistico connesse alle modalità di consegna richieste dall'Amministrazione.

Le scatole di cartone, di adeguata capacità, dovranno presentare i requisiti necessari allo scopo di contenere al meglio il prodotto al suo interno e trasportarlo senza danneggiamenti. La chiusura delle scatole sarà completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro adesivo di idonea tenacità, alto non meno di 50 mm.

Su due lati contigui di ciascuna cassa dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte.

Per consentire le operazioni di collaudo la ditta fornitrice consegnerà a parte i nastri adesivi occorrenti per richiudere definitivamente gli scatoloni a fine collaudo.

Potranno essere ammesse soluzioni di imballaggio differenti qualora motivate da esigenze logistiche connesse alle modalità di consegna richieste dall'Amministrazione.

CAPO 8 – COLLAUDO DELLA FORNITURA

Il collaudo della fornitura consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto alle presenti S.T.. La commissione di collaudo sottopone la fornitura a prove organolettiche (visive e dimensionali) finalizzate a constatare la rispondenza della campionatura alle specifiche tecniche.

Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto.

Le forniture dovranno essere presentate al collaudo con i capi imballati nelle modalità previste al *Capo 7*.

I materiali posti a collaudo dovranno essere predisposti alla distribuzione come da riparto nazionale precedentemente inviato dal Servizio Logistico della Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale.

La ditta aggiudicataria, in sede di collaudo della fornitura, dovrà esibire le certificazioni, in originale o in copia conforme, relative alle normative tecniche citate nel presente capitolato, che dovranno essere rilasciate da un laboratorio accreditato.

In occasione del collaudo l'Amministrazione si riserva la facoltà di prelevare uno o più manufatti o parti di essi ed effettuare, a spese della ditta, presso i propri laboratori merceologici o presso i laboratori esterni accreditati tutte le prove merceologiche ritenute opportune al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

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