

Specifiche Tecniche del 19.04.2018

**“V-FoB_op18 - FONDINA BLU PER SERVIZI DI
ORGINE PUBBLICO”**



Documento composto da n. 10 pagine numerate, compreso il presente prospetto

CAPO 1. GENERALITÀ

La fondina blu per servizi di ordine pubblico, di cui alle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzata secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

Deve essere realizzata in due versioni, destra (DX) e sinistra (SX).

I quantitativi di manufatti da approvvigionare e la relativa ripartizione in taglie saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione procedente.

CAPO 2. DESCRIZIONE

2.1 FONDINA

La fondina blu per servizi di ordine pubblico deve essere adatta per la custodia ed il porto di arma corta sul fianco dell'operatore e dovrà essere prevista in versione per gli operatori destri e per gli operatori mancini, idonea al contenimento delle pistole "Beretta" modello 92FS e 92 SB modificata, come da campione ufficiale.

La fondina è realizzata con un tratto di tessuto 100% Poliammide sfoderato (vedi *par. 3.1*) accoppiato meccanicamente con uno strato di materiale di cui al *par. 3.4* ed una fodera di tessuto di cui al *par. 3.5*.

La fondina si compone di tre parti:

- 1) corpo fondina;
- 2) patta di chiusura;
- 3) gancio/passante in metallo.

Corpo fondina

Il corpo fondina presenta un riporto esterno in materiale di cui al *par. 3.7*, atto a rinforzare e far parte del sistema di chiusura ed è applicato mediante cucitura e due rivetti metallici. Detto rinforzo presenta su ambo i lati due asole verticali parallele di dimensioni $H = 45_{+5}^0 \text{ mm}$ e $L = 7 \text{ mm}$ (altezza leggermente aumentata rispetto a quella campione ufficiale), utili per l'applicazione della fondina nel sottocintura costituente il cinturone per divisa operativa in dotazione al personale P. di S., in caso di utilizzo senza il gancio metallico. In ambo i lati è, inoltre, presente un'asola orizzontale di dimensioni Lunghezza = 40 mm ca. e Larghezza = 7 mm che, unitamente all'apertura inferiore di 32 mm ca., consente il contenimento del gancio/passante in metallo. La parte esterna del riporto (coperta da patta) presenta, stampata a caldo la scritta "POLIZIA".

Nella parte centrale di detto rinforzo, è ricavato l'alloggiamento per una bacchetta in polimero, con cavità verticale per l'alloggiamento dello scovolo e dell'asola per pezzuola, realizzata senza la presenza di sbavature o asperità fastidiose per l'utilizzatore, idonea alla pulizia della canna della pistola, che viene fornita con la fondina.

Sul tratto lungo, alla fine della cucitura dei due lembi liberi del corpo fondina, e al fine di trattenere la pistola nella sua sede viene applicato tramite due rivetti metallici e due rivetti in polimero un distanziale in polimero rigido ad iniezione della forma rilevabile dal campione ufficiale.

Nella parte inferiore della fondina viene cucito un tratto di nastro di materiale di cui al *par. 3.3* con un anello in metallo brunito utile per l'eventuale applicazione alla coscia con un kit apposito.

Tutti i bordi liberi del corpo fondina sono protetti e rifiniti con una bordatura in nastro di cui al *par. 3.2*, come i nastri interni alla patta, avente foggia come campione ufficiale.

Patta di chiusura

La patta di chiusura, sagomata in modo da coprire adeguatamente il calcio della pistola, è realizzata con lo stesso materiale del corpo fondina, e reca al suo interno due tratti di nastro di larghezza 40 mm e 50 mm, composto in materiale di cui al *par. 3.3*, atti a rinforzare le parti a contatto con la pistola e a contenere il sistema di chiusura. Quest'ultimo consta di un gancio in acciaio temperato, sagomato come campione ufficiale dove al suo interno viene inserita una campanella in polimero di idonea resistenza; il gancio è poi collegato ad un tratto di nastro elastico che ne regola l'escursione. Detto gancio va ad inserirsi nel rinforzo in TPU presente sul corpo fondina.

L'applicazione della patta al corpo fondina avviene tramite il passaggio del gancio/passante metallico presente sulla fondina, dentro l'anello ovale in metallo brunito, cucito all'estremità posteriore della patta stessa.

Gancio/passante in metallo

Il gancio/passante metallico per l'applicazione in cintura della fondina, è composto da una parte fissa in lamiera metallica brunita e da una parte mobile in tondino di acciaio temperato, sagomato come campione ufficiale, che consente un'agevole applicazione della fondina nel cinturone, oltre a trattenere in posizione la patta di chiusura.

2.2 CORREGGIOLO A SPIRALE

Accessorio della fondina è il correggiolo a spirale per assicurare l'arma al cinturone.

Costituito da una spirale di colore blu in tono con il tessuto del cinturone per divisa operativa e dei suoi accessori. All'interno della spirale è presente un trefolo a 25 capi (± 5) ad alta tenacità, isolato prima da una guaina di copertura in PVC e poi da altre due in PU.

Il tondino della spirale si presenta alla fine con un diametro di 4,5 mm (± 0.5 mm) le cui estremità non spiralate sono ripiegate all'interno di due capi-morti costampati, formando le due asole per l'alloggiamento di un moschettone e di una campanella a "D" di metallo. La lunghezza totale della sola parte a spirale è di 225 mm (± 20 mm) (come mostrato in figura sottostante).

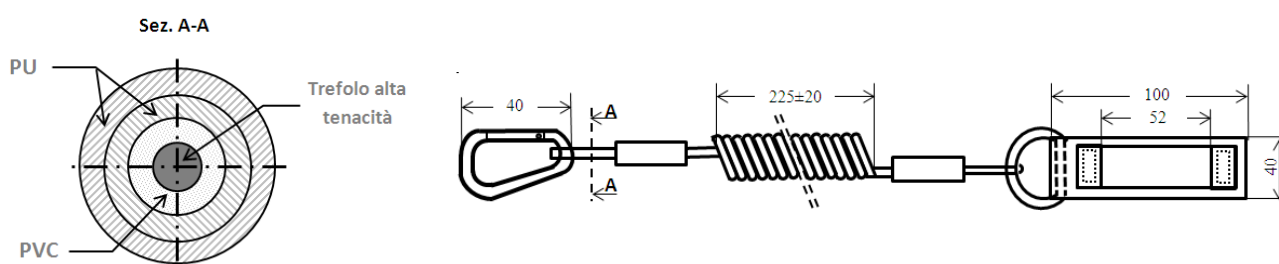


Figura 1 Schema del correggiolo (a sinistra) e sezione del tondino della spirale (a destra), disegno non in scala.

La campanella metallica a "D" consente l'attacco ad un nastro largo 40 mm (cfr. *par. 3.3*) il quale reca da un lato un passante in materiale polimerico (luce 52 mm) per il collegamento con il cinturone in dotazione al personale P. di S..

Per migliorare la resistenza alla trazione, sulla parte opposta della campanella metallica è montato un moschettone senza ghiera in acciaio inox AISI 316, modello alpinismo, con chiusura automatica a molla di idonea resistenza, tale da garantire una chiusura sicura e perfetta. Il diametro del moschettone deve garantire la piena compatibilità con l'anello presente sul calcio della pistola in dotazione individuale al personale P. di S..

CAPO 3. REQUISITI TECNICI 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.

3.1 TESSUTO ESTERNO FONDINA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Poliammide 6.6, tipo cordura FR	AATCC 20:2011 ASTM D 276:2012 Reg. UE n.1007:2011
Massa areica	$\geq 310 \text{ g/m}^2$	UNI 5114:1982 met.III - UNI EN 12127:1999
Armatura	Tela	UNI 8099:1980
Titolo filato	$\geq 700 \text{ dtex}$ ordito $\geq 700 \text{ dtex}$ trama	UNI 9275: 1988
Colore (valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 d/8° riflessione speculare inclusa)	Blu: L*=24,07; a*=-1,06; b*=- 7,31 $\Delta E_{CMC,2:1} \leq 1,5$	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009
Resistenza a trazione	Ordito $\geq 2900\text{N}$ Trama $\geq 2500\text{N}$	UNI EN ISO 13934-:2000
Resistenza a lacerazione	Ordito $\geq 300 \text{ N}$ Trama $\geq 300 \text{ N}$	UNI EN ISO 13937-2:2002+EC 1-2004
Solidità del colore	Alla luce artificiale: ≥ 4	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Allo sfregamento: secco ≥ 4 umido ≥ 4	UNI EN ISO 105-X12:2003
	All'acqua: $\geq 4/5$	UNI EN ISO 105-E01:2013
	All'acqua di mare: ≥ 4	UNI EN ISO 105-E02:2013
	Al sudore acido e alcalino: $\geq 4/5$	UNI EN ISO 105-E04:2013
Prova di repellenza all'acqua –spray test	Sul tal quale = ISO 5	UNI EN ISO 4920:2013
Resistenza al pilling	Resistenza dopo 2000 rivoluzioni $\geq 3/4$	UNI EN ISO 12945-1:2002
Repellenza all'olio	Grado ≥ 5	AATCC-118:2013
Stabilità dimensionale	Ordito $\leq 3\%$ Trama $\leq 3\%$ dopo 5 lavaggi in acqua a 40°C	UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met.4N, det. ECE, 5 cicli, asciug. tipo C in piano) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN 343:2008 4.6 + EC 1-2010
Resistenza all'abrasione	Con p=12 kPa, nessun filo rotto per $\geq 100\,000$ cicli	UNI EN ISO 12947-2:2000
	Cambiamento di aspetto $\geq 3/4$ sg	UNI EN ISO 12947-4:2000 UNI EN 20105-A02:1996
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.	UNI 9270:1988

3.2 NASTRO DA 22 MM PER BORDATURA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione: identificazione fibre	100 % Poliammide 6 FR	AATCC 20:2011 ASTM D 276:2012 Reg. UE n.1007:2011
Armatura	Tela tubica	UNI 8099:1980
Larghezza	22 ± 2 mm	-
Resistenza a trazione (met. striscia, 1 senso)	≥ 2000 N	UNI EN 13934-1:2013
Solidità del colore (scala dei blu, sb scala dei grigi, sg)	Alla luce artificiale: ≥ 4	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Allo sfregamento: secco ≥ 4 umido ≥ 4	UNI EN ISO 105-X12:2003
	All'acqua: ≥ 4	UNI EN ISO 105-E01:2013
	Al sudore acido e alcalino: ≥ 4	UNI EN ISO 105-E04:2013

3.3 NASTRO DA 40 MM E DA 50 MM

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione: identificazione fibre	100 % Poliammide 6 FR	AATCC 20:2011 ASTM D 276:2012 Reg. UE n.1007:2011
Armatura	Tela tubica	UNI 8099:1980
Larghezza	40 ± 5%	-
Resistenza a trazione (met. striscia, 1 senso)	≥ 6000 N	UNI EN 13934-1:2013
Solidità del colore (scala dei blu, sb scala dei grigi, sg)	Alla luce artificiale: ≥ 4	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Allo sfregamento: secco ≥ 4 umido ≥ 4	UNI EN ISO 105-X12:2003
	All'acqua: ≥ 4	UNI EN ISO 105-E01:2013
	Al sudore acido e alcalino: ≥ 4	UNI EN ISO 105-E04:2013

3.4 IMBOTTITURA FONDINA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	PE Espanso = Schiuma di Polietilene Reticolato a Cellula chiusa	-	DIN 53429:2009
Spessore (pressione applicata 2 kPa)	5,4 mm	± 0,8 mm	UNI EN ISO 2286-3:2001
Densità	90 kg/m ³	± 20 kg/m ³	ISO 2781:2008/AMD 1:2010 met. A

3.5 FODERA INTERNA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Cotone e/o Poliestere, a scelta del costruttore	AATCC 20:2011 ASTM D 276:2012 Reg. UE n.1007:2011
Colore	Nero	UNI 9270:1988
Resistenza al pilling	Resistenza dopo 2000 rivoluzioni ≥ 3	UNI EN ISO 12945-1:2002
Resistenza all'abrasione	Con p=9 kPa, nessun filo rotto per $\geq 10\,000$ cicli	UNI EN ISO 12947-2:2000
	Cambiamento di aspetto $\geq 3/4$ sg	UNI EN ISO 12947-4:2000 UNI EN 20105-A02:1996
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli. Per aspetto, mano, rifinitura e colore, deve corrispondere al campione ufficiale.	UNI 9270:1988

3.6 ELEMENTI METALLICI

Tutti gli elementi metallici devono essere conformi alle norme UNI EN 1811:2011 e UNI EN 12472:2009, nonché resistere all'umidità e alla nebbia salina (UNI EN ISO 9227:2012, UNI EN ISO 7384:1997, UNI EN ISO 7441:2015).

3.7 POLIMERO PER RIPORTO ESTERNO FONDINA

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Tipo di polimero	TPU ad alta resistenza		
Punto di rammollimento	$> 65\text{ °C}$		ISO 306 :2004 METODO B (VICAT)
Infiammabilità	UL 94 V0		Standard UL 94

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.

3.8 GARANZIA

La fondina e i relativi accessori, relativamente ai difetti di fabbricazione e alla capacità di mantenere inalterate le caratteristiche di cui sopra (resistenza, colore, integrità), fatte salve le normali condizioni d'utilizzo, di conservazione e di mantenimento, dovranno essere garantiti per almeno 2 anni dalla data di favorevole collaudo.

CAPO 4. DETTAGLI DI LAVORAZIONE

In sede di esecuzione contrattuale 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.

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 organoelettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti, ed in particolare che:

- la fondina per dimensioni e caratteristiche tecniche risponda a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- la fondina sia di dimensioni tali da permettere un facile inserimento ed estrazione di entrambe le tipologie di pistola in dotazione al personale P. di S.;
- i vari elementi siano privi di difetti e risultino completamente idonei per la qualità del materiale impiegato, l'accuratezza della lavorazione nonché per le caratteristiche estetiche.
- i rivetti siano solidamente applicati;
- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui.

Il tessuto dovrà, altresì, risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano ed aspetto e rifinitura al campione di gara (raffronto con il campione secondo la UNI 9270:1988).

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

CAPO 5. TAGLIE – DIMENSIONI

Le fondine dovranno essere allestite in DX e SX, in conformità al campione ufficiale, nelle quantità stabilite dalla stazione appaltante.

CAPO 6. ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 ETICHETTATURA

All'interno della patta superiore dovrà essere apposta, mediante cucitura, un'etichetta in tessuto plastico, riportante con caratteri indelebili, le seguenti indicazioni:

- Scritta POLIZIA DI STATO
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Numero e data del contratto.
- Composizione del tessuto, interno ed esterno;
- Denominazione manufatto, "Fondina blu per servizi di O.P.";
- Simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla normativa: Legge n.126/1991 – D.M. n.101/1997 – UNI EN ISO 3758:2012.

Inoltre nella parte frontale della fondina, a patta aperta, deve essere stampata a caldo la scritta "POLIZIA".

6.2 IMBALLAGGIO

Ciascuna fondina, comprensiva di correggiolo, dovrà essere inserita in un sacchetto di plastica trasparente di idonee dimensioni. Esternamente sul sacchetto dovrà essere apposta un'etichetta incollata o autoadesiva, riportante:

- Scritta "POLIZIA DI STATO";
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Numero e data del contratto;
- Denominazione manufatto e versione (DX o SX).

Venticinque sacchetti, contenenti ciascuno una fondina e un correggiolo, confezionati come sopra specificato, saranno inseriti in una scatola di cartone ondulato. Il quantitativo e l'attagliamentamento delle fondine 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 e trasportarlo senza danneggiamenti e dovranno essere chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 50 mm.

Su due lati contigui di ciascuna scatola dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte e la numerazione progressiva dei manufatti contenuti, con ulteriore indicazione dell'ente destinatario.

Dovranno, pertanto, essere riportate le seguenti indicazioni:

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

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

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

CAPO 7. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si potrà visionare il campione ufficiale di "Fondina per servizi di ordine pubblico" in possesso del:

*Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato - V Settore Equipaggiamento
Via Castro Pretorio, n.5 - 00185 Roma – Italia*

La presenza di rilevanti ed evidenti difformità rispetto a quanto descritto nelle presenti specifiche tecniche sarà causa di rifiuto al collaudo.

CAPO 8. COLLAUDO DELLA FORNITURA

Il collaudo successivo alla fornitura aggiudicata consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto al campione ufficiale, nonché alle presenti specifiche tecniche. La commissione di collaudo sottopone la fornitura a prove organolettiche (visive e dimensionali) finalizzate a constatare la rispondenza della campionatura eseguita sulla fornitura alle specifiche tecniche ed al campione ufficiale. **Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto.**

Le forniture potranno essere presentate al collaudo con i manufatti imballati nelle modalità previste al *Capo 6*.

L'eventuale difformità dei risultati di prova previsti al *Capo 3* delle presenti specifiche tecniche costituirà motivo di rifiuto.

In occasione del collaudo, l'Amministrazione si riserva la facoltà di 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.

Roma, 19 aprile 2018