

---

# Guanti in pelle con imbottitura termica

---

## Specifiche Tecniche del 23.02.2021 (2)

Precedenti revisioni: 21.08.2018 (1).

Documento composto da n. 8 pagine numerate, compreso il presente prospetto.





## CAPO 1 – GENERALITÀ

I guanti in pelle con imbottitura termica sono di colore nero con un inserto di colore cremisi; devono essere realizzate in conformità alle prescrizioni al *Capo 2*, con le materie prime e gli accessori (o materiali equivalenti, opportunamente comunicati) in possesso dei requisiti ai Capi successivi.

## CAPO 2 – DESCRIZIONE

I guanti termici si compongono di un dorso con manicotto, un palmo con polso, un pollice, sei parti infradito, un'imbottitura con membrana, una fettuccia con anello e un gancetto; ogni parte è descritta in dettaglio nei paragrafi di seguito.

### 2.1 DORSO

Il dorso è realizzato con due parti di pelle bovina in colore nero e un inserto centrale in colore cremisi, aventi le caratteristiche riportate al successivo *paragrafo 3.1*.

Il pezzo di pelle superiore è di colore nero e comprende le parti relative alle dita; ogni dito è suddiviso in tre elementi, tramite ripiegamenti del pellame in corrispondenza delle pieghe delle dita. Ogni ripiegamento è delimitato da due cuciture parallele e presenta altre due cuciture a distanza di circa 3 mm, come da campione ufficiale.

Il pezzo di pelle centrale è di colore cremisi e copre l'area del metacarpo della mano, è cucito internamente alle due parti di pelle nera; presenta una impuntura orizzontale a metà, in corrispondenza delle nocche del pugno, come da campione ufficiale.

Il pezzo di pelle inferiore è di colore nero, parte dal fondo del dorso in corrispondenza del carpo della mano fino al manicotto sul polso; in posizione centrale verticale presenta un'apertura in pelle, provvista di soffietto, per agevolare lo scalzamento. Il soffietto ha una ampiezza di circa 7 cm e viene chiuso da una chiusura lampo di lunghezza pari a 10 cm.

### 2.2 PALMO

Il palmo della mano è in pelle bovina di colore nero e realizzato in pezzo unico, sagomato a partire dalle punte delle quattro dita, a esclusione del pollice, fino al bordo inferiore del polso.

All'altezza della piega del polso e in prossimità del bordo del guanto sono inseriti due nastri elastici, su cui è realizzata una cucitura a zig-zag, tale da garantire una migliore regolazione.

Tutto intorno al perimetro del polso è realizzato una striscia di pelle, ripiegata su sé stessa e fermata con una cucitura singola, sia all'esterno che all'interno del guanto, con funzione di bordo di rifinitura; sulla cucitura interna è inserita anche una fettuccia con il numero della taglia.

### 2.3 POLLICE

Il pollice è realizzato con un solo pezzo di pelle bovina di colore nero, collegato dalla parte del palmo al resto della mano, tramite cucitura interna non visibile dall'esterno.



#### 2.4 PARTI INFRADITO

Le parti infradito sono costituite da tre coppie di liste in pelle bovina di colore nero, inserite tra indice e medio, tra medio e anulare e tra anulare e mignolo, conformate in modo da dare al guanto una forma pre-impugnata; sono sagomate come da campione ufficiale, uniscono il dorso ed il palmo.

Una ulteriore lista di rinforzo, sagomata come da campione ufficiale, è fissata esternamente sul pollice e su parte del metacarpo con doppia cucitura perimetrale, ad eccezione del lato che termina all'interno dell'unione tra dorso e palmo.

#### 2.5 FODERA

La fodera di imbottitura è realizzata in microfibra isolante, ad alto potere termico e con le caratteristiche qualitative indicate al *paragrafo 3.2*.

#### 2.6 MEMBRANA

Una membrana impermeabile e traspirante è inserita tra la fodera interna e il guanto esterno, saldata ai bordi in modo continuo e avente le caratteristiche riportate al *paragrafo 3.3*.

#### 2.7 CUCITURE

Le cuciture sono effettuate con macchine piane impiegando il filato con le caratteristiche di cui al *paragrafo 3.4*; il passo di cucitura deve essere compreso tra mm 2 e mm 3 circa.

Tutte le cuciture devono avere un bordo sufficiente a garantire un'ottima tenuta della cucitura stessa; le cuciture interne tra parti di pelle devono avere un bordo di almeno 1,5 mm.

#### 2.8 FETTUCCIA

Entrambi i guanti presentano lateralmente, in direzione opposta al pollice e in corrispondenza dell'inizio del polso, una fettuccia di pelle ripiegata su sé stessa e inserita tra dorso e palmo, su cui è posizionato un anello di idonea resistenza e durabilità.

#### 2.9 GANCETTO

Tra i due anelli di cui al *paragrafo 3.8* è inserito un gancetto, anch'esso di idonea resistenza e durabilità, il quale consente l'appaiamento ed eventuale aggancio tra i due guanti.



## CAPO 3 – 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:
  - A. 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.
  - B. 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.
  - C. 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.

### 3.1 PELLAME (sia nero, sia cremisi)

<b>CARATTERISTICHE</b>		<b>REQUISITI</b>	<b>NORME</b>
Spessore		circa 1 mm	UNI EN ISO 2589:2016
Carico di strappo		$\geq 10$ N	UNI ISO 3377-2:2016
Allungamento a rottura		$\geq 50$ %	UNI ISO 3376:2006
Distensione alla screpolatura		10.000 oscillazioni	UNI EN ISO 5402-1:2017
Resistenza alla trazione e rottura delle cuciture		$\geq 10$ N/cm	UNI 10606:1996
Solidità allo strofinio		$\geq 4$	UNI EN ISO 11640:2018
Solidità all'acqua		$\geq 3$ scala dei grigi	UNI EN ISO 11642:2013
Contenuto in tracce	Pentaclorofenolo	$\leq 1$ mg/kg	UNI EN ISO 17070:2015
	Metalli pesanti	Arsenico $\leq 1$ mg/kg Cadmio $\leq 1$ mg/kg Piombo $\leq 8$ mg/kg	UNI EN ISO 17072-2:2011
	Cromo esavalente	$\leq 3$ mg/kg	UNI EN ISO 17075-1:2017
	Formaldeide libera	$\leq 50$ mg/kg	UNI EN ISO 17226-1:2008
	Coloranti azoici	$\leq 30$ mg/kg (tutte le ammine)	UNI EN ISO 17234-1:2015 UNI EN ISO 17234-2:2011

### 3.2 FODERA

In materiale sintetico, di tipo microfibra morbida, con le seguenti proprietà:

- ✓ garanzia di termo-isolamento,
- ✓ buona traspirazione,
- ✓ qualità anti-batterica.

### 3.3 MEMBRANA

Supporto al 100% in fibra di poliammide, con strato funzionale composto da membrana impermeabile e traspirante; la costruzione deve essere saldata e senza cuciture.

<b>CARATTERISTICHE</b>	<b>REQUISITI</b>	<b>NORME</b>
Permeabilità al vapor d'acqua	$> 950$ g/m <sup>2</sup> /24h	UNI 4818-26:1992
Densità superficiale	$80 \pm 8$ g/m <sup>2</sup>	UNI EN 511:2006



### 3.4 *FILATO CUCIRINO*

<b>CARATTERISTICHE</b>	<b>REQUISITI</b>	<b>NORME</b>
Composizione	100% Poliestere	-
Colore	In tono con il guanto	-
Resistenza a trazione	$\geq 10$ N	UNI EN ISO 2062:2010
Resistenza all'allungamento	$\geq 15\%$	UNI EN ISO 2062:2010

È ammesso l'utilizzo di altro tipo di filato (sia per materia prima, sia per titolo), purché abbia analoghi requisiti prestazionali.

## CAPO 4 – CONTROLLI DI LAVORAZIONE

Durante i controlli di lavorazione l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta aggiudicataria, tutte le prove merceologiche ritenute opportune e previste dalle presenti specifiche tecniche, presso laboratori esterni accreditati.

Il personale tecnico incaricato delle verifiche organolettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti, ed in particolare che:

- ✓ le dimensioni e le caratteristiche tecniche siano conformi a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- ✓ i guanti termici siano di qualità per mano, aspetto, rifinitura e tonalità di tinta del pellame;
- ✓ i vari pezzi siano privi di difetti e idonei per la particolare qualità del materiale impiegato, l'accuratezza della lavorazione, nonché per l'estetica;
- ✓ le materie prime, nonché le cuciture e i filati impiegati siano conformi alle suddette specifiche tecniche;
- ✓ tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non siano presenti dei fili residui;
- ✓ la tinta sia omogenea e della stessa tonalità del campione ufficiale.

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

## CAPO 5 – TAGLIE E DIMENSIONI

Lo sviluppo delle taglie dovrà essere conforme e previsto dalla normativa UNI EN 420:2004.



## CAPO 6 – ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

### 6.1 ETICHETTATURA

I guanti devono presentare all'interno un'etichetta plastificata, su cui sono riportate le seguenti indicazioni, a caratteri indelebili:

- ✓ Nominativo della ditta fornitrice;
- ✓ Numero e data del contratto;
- ✓ Numero della taglia relativa;
- ✓ Scritta "POLIZIA DI STATO";
- ✓ Composizione del tessuto;
- ✓ Simboli di lavaggio come dal *D. lgs. n° 206 del 6/9/2005* – UNI EN ISO 3758:2012.

### 6.2 IMBALLAGGIO

Ciascun paio di guanti è inserito in un imballo primario, consistente in una bustina di materiale plastico trasparente, con un lato aperto che sarà ripiegato su se stesso e fermato al centro mediante un tratto di nastro adesivo, in modo da non risultare ermeticamente chiuso.

Su ciascuna bustina dovrà essere stampigliato un adesivo, riportante le seguenti indicazioni:

- ✓ Polizia di Stato;
- ✓ Nominativo della ditta fornitrice;
- ✓ Denominazione e quantità del materiale contenuto;
- ✓ Numero di taglia;
- ✓ Estremi del contratto (numero e data).

Le bustine contenenti manufatti della stessa taglia saranno immesse in scatole di cartone ondulato, di adeguate dimensioni, contenenti ciascuna n. 50 paia di guanti della stessa taglia.

Potranno essere previste diverse soluzioni di imballaggio, legate a specifiche esigenze dell'Amministrazione connesse alla consegna dei materiali.

Su ciascuna scatola deve essere indicato:

- ✓ Nominativo della ditta fornitrice;
- ✓ Denominazione e quantità del materiale contenuto;
- ✓ Numero e data del contratto;
- ✓ Numero di taglia;
- ✓ Scritta "Polizia di Stato";
- ✓ Ente destinatario, in base alle sedi fornite per la consegna, con elenco a parte.

La ditta deve, inoltre, fornire un numero adeguato di nastri adesivi per il confezionamento dei pacchi e delle scatole a collaudo effettuato.



## CAPO 7 – CAMPIONE UFFICIALE

Per aspetto, rifinitura, tinta, particolari di confezione, materie prime e per ogni altra caratteristica non espressamente indicata nel presente capitolato tecnico, i guanti dovranno corrispondere al relativo campione ufficiale.

Eventuali migliorie tecniche, proposte dalla ditta, potranno essere prese in considerazione da questa Amministrazione durante l'esecuzione contrattuale.

## CAPO 8 – COLLAUDO

Il collaudo successivo alla fornitura aggiudicata consiste nell'accertamento della rispondenza del materiale a quanto descritto nelle specifiche tecniche.

L'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare tutte le prove merceologiche previste al *Capo 3*, ritenute opportune presso i propri laboratori merceologici o laboratori accreditati, con spese a carico della ditta aggiudicataria.

### **Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto.**

Le prove organolettiche (visive e dimensionali) sono finalizzate a constatare la rispondenza del manufatto al campione aggiudicatario.

La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare i guanti danneggiati o distrutti nelle prove di collaudo.

Visto, si approva

*Primo Dirigente Tecnico della Polizia di Stato*  
Dr.ssa Daniela PERANZONI