



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 07.11.2017

*Postazione operatore
(scrivania e cassetiera con seduta)*

Il presente documento è composto di n. 6 pagine numerate e n.1 prospetto.



CAPO 1 - GENERALITÀ

La postazione operatore, 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.

La postazione operatore è prevista 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

La postazione operativa è costituita dai seguenti elementi:

- scrivania;
- cassettiera;
- mobile contenitore con ante battenti;
- seduta.

CAPO 3 – CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

3.1 Scrivania

Di dimensioni 160x80 cm (lunghezza x larghezza). L'altezza del piano di lavoro deve essere regolabile indicativamente fra 70 e 80 cm (D.lgs 81/08), per garantire l'alloggiamento e il movimento degli arti inferiori, nonché l'ingresso del sedile e dei braccioli se presenti.

Il piano di lavoro deve essere di idoneo spessore, sagomato ergonomicamente e conformemente alla normativa sui luoghi di lavoro.

Deve essere realizzato in truciolare di legno a media densità, nobilitato in ambo i lati con melamminico con effetto a scelta dell'Amministrazione.

I bordi dovranno essere assolutamente privi di spigoli vivi e/o taglienti che possano venire a contatto con l'utilizzatore durante il normale impiego. In particolare, i bordi dovranno presentare un raggio di raccordo di minimo 2 mm.

La struttura portante della scrivania deve essere realizzata in metallo con idoneo spessore, con altezza regolabile, verniciata a polveri epossidiche nel colore alluminio RAL 9006 o antracite e dotata di dispositivo di livellamento per la complanarità del pavimento.

3.2 Cassettiera

Su ruote con:

- scocca a pannelli in nobilitato melamminico di colore alluminio o antracite;
- frontali e top in nobilitato melamminico, del colore del piano di lavoro della scrivania;
- cassetti interni in lamiera d'acciaio verniciata a polveri epossidiche di colore alluminio o antracite, scorrevoli su guide metalliche rotanti su cuscinetti a sfera.

La cassetta dovrà essere provvista di tre cassetti medi, un cassetto porta cancelleria e una serratura a chiusura simultanea.

3.3 Mobile contenitore con ante battenti

Di dimensioni 100x40/45x160 cm (larghezza, profondità, altezza), costituito da:

- due fianchi attrezzabili;
- due ripiani;
- una schiena;
- un fondo;



- un cappello.

Il mobile contenitore dovrà essere munito di ante battenti con serratura a chiusura simultanea a norma e dovrà possedere le stesse caratteristiche tecniche della scrivania.

3.4 Seduta

Ciascuna postazione operativa deve essere dotata di seduta girevole rivestita in tessuto di colore a scelta dell'Amministrazione tra quelli disponibili sul catalogo della ditta aggiudicataria.

La seduta deve risultare stabile, assicurando all'utilizzatore un'adeguata libertà di movimento, nonché una posizione comoda.

I meccanismi di inclinazione e di elevazione previsti devono garantire una regolazione soggettiva della seduta in modo che questa sia adattabile alle diverse esigenze operative, stature e posture degli utenti. In particolare, il sistema di regolazione dell'inclinazione deve essere completo di bloccaggio manuale in più posizioni e di dispositivo antishock per impedire il ritorno violento dello schienale.

I sistemi di regolazione devono essere di facile uso e posti in modo da evitare azionamenti accidentali.

La seduta da lavoro deve essere conforme al tipo B (o superiore) della UNI EN 1335-1 e certificata ai sensi del D.lgs 81/2008. Lo schienale regolabile deve essere dotato di punto di supporto lombare (punto "S"), con altezza del bordo superiore dello schienale al di sopra della superficie del sedile uguale o superiore a 500 mm (misurata con lo schienale completamente abbassato).

3.4.1 Caratteristiche costruttive

Il sedile e lo schienale devono essere imbottiti con poliuretano ignifugo flessibile (Classe 1 IM UNI 9175 e UNI 9175 /FA1) e rivestiti in tessuto trevira CS ignifugo classe 1, con almeno 80.000 cicli di resistenza Test martindale, traspirante e massa areica minima pari a 400 g/m².

Inoltre, lo schienale deve essere protetto esternamente con guscio in materiale plastico.

Il basamento deve essere realizzato con struttura in metallo rivestita in poliuretano o materiale plastico ad iniezione, o in alternativa integralmente in materiale plastico ad iniezione.

I braccioli devono essere realizzati in poliuretano con telaio in acciaio o, in alternativa, integralmente in materiale plastico ad iniezione.

La sedia deve risultare elevabile in altezza per mezzo di colonna con pistone a gas.

Lo schienale deve essere regolabile in altezza o, in alternativa, regolabile in altezza del sostegno lombare.

Lo schienale deve essere regolabile in inclinazione e dotato di meccanismo di oscillazione del tipo "contatto permanente" con variatore di forza manuale in più posizioni.

I campi di regolazione dei movimenti meccanici delle sedute devono essere conformi al dispositivo della UNI EN 1335-1 Appendice A.

Le sedie devono essere dotate di ruote dotate di battistrada morbido (ruote di tipo W) per pavimenti in pietra, legno, piastrelle in conformità alla UNI EN 1335:2.

3.4.2 Libretto manutenzione

Ogni seduta e ogni postazione deve essere accompagnata dalle seguenti informazioni per l'uso, redatte in lingua italiana, conformemente a quanto previsto dalla norma UNI EN 1335-2, punto 5:



- informazioni sull'uso previsto;
- informazioni sulle regolazioni e sul tipo di sedia;
- istruzioni operative sui meccanismi di regolazione;
- istruzioni sulla manutenzione della sedia e del tessuto di rivestimento per la seduta e ulteriori informazioni per la manutenzione dei piani e della cassettera;
- informazioni sulla scelta delle ruote della seduta in relazione alla superficie del pavimento.

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, le sedute devono essere realizzate secondo le specifiche tecnico – prestazionali di seguito riportate, ed in particolare devono rispettare i requisiti minimi evidenziati di seguito nelle tabelle e riferiti a norme UNI e UNI EN in vigore, nei casi applicabili.



Ministero dell'Interno

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento e Casermaggio

Caratteristiche costruttive e di sicurezza:

Caratteristiche tecniche	Requisiti	Norme
Determinazione del rilascio di formaldeide	$\leq 3,5 \text{ mg HCHO/m}^2\text{h}$	UNI EN ISO 12460-3:2015
Reazione al fuoco materiali imbottiti	Classe 1	UNI 9175 /FA1
Caratteristiche dimensionali	Tipo B (o superiore)	UNI EN 1335 – 1
Requisiti generali di sicurezza	Requisiti rispettati	UNI EN 1335 – 2 (punto 4.1)
Informazioni per l'uso	Requisiti rispettati	UNI EN 1335 – 2 (punto 5)

Caratteristiche di resistenza e durata della struttura:

Caratteristiche tecniche	Requisiti	Norme
Prove di stabilità	UNI EN 1335-2 (punto 4.3)	UNI EN 1335 – 3 (punti 5.1, 5.2, 5.3 e 5.4)
Resistenza al rotolamento	UNI EN 1335-2 (punto 4.4)	UNI EN 1335 – 3 (punto 6.1)
Prova di fatica delle ruote	Requisiti rispettati	UNI EN 1335 – 3
Resistenza a fatica sedile - schienale	Requisiti rispettati	UNI EN 1335 – 3
Resistenza a fatica dei braccioli	Requisiti rispettati	UNI EN 1335 – 3
Carico statico sui braccioli	Requisiti rispettati	UNI EN 1335 – 3
Durata meccanismo regolazione sedile	Livello 5	UNI 9084

Caratteristiche tecniche dei componenti metallici

Caratteristiche tecniche	Requisiti	Norme
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 ISO 9227:2017

Caratteristiche delle finiture in tessuto

Caratteristiche tecniche	Requisiti	Norme
Prove di solidità del colore alla luce artificiale	Indice 5 scala dei blu	UNI EN ISO 105 B02
Prove di solidità del colore allo sfregamento a secco	Indice 4 scala dei grigi	UNI EN ISO 105 X12



Le sedute operative dovranno essere conformi al dispositivo del D.lgs. 81/2008.

Tale conformità, verificabile mediante il superamento di requisiti stabili dalle norme UNI EN 1335 – 1, 2, 3 e dalle dotazioni corrispondenti al tipo B (o superiore), deve essere certificato con Attestazione di Conformità emessa da laboratorio accreditato.

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:

- la postazione operativa in tutte le sue parti corrisponda, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- i vari elementi costituenti la postazione 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

La postazione operativa 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 ciascuna postazione operativa dovrà essere organizzato in un numero congruo di colli.

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 eventualmente contenute nello stesso collo.

Ogni scatola contenente le diverse parti della postazione operativa 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 postazioni operative 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.