



# *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 18.04.2018*

*Seduta operativa per ufficio*

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



## CAPO 1 - GENERALITÀ

La *seduta operativa per ufficio* (da qui in avanti “*seduta*”), di cui alle presenti specifiche tecniche, destinato al personale della Polizia di Stato, deve essere realizzata secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando materiali in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

La seduta è prevista nelle dimensioni così come descritto al *Capo 2*.

I quantitativi di manufatti che la ditta aggiudicataria dovrà fornire, consegnare e porre in opera presso le sedi indicate saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione precedente.

## CAPO 2 – DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

La seduta deve essere rivestita in tessuto di colore blu royale o azzurro a scelta dell'Amministrazione tra quelli disponibili sul catalogo della ditta aggiudicataria.

La seduta girevole 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).

### 2.1 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 all'abrasione martindale, traspirante e massa areica minima pari a 400 g/m<sup>2</sup>.

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 seduta 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 per consentire la regolazione del meccanismo in funzione del peso corporeo.

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

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

## 2.2 Libretto manutenzione

Ogni seduta 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;
- informazioni sulla scelta delle ruote della seduta in relazione alla superficie del pavimento.

## CAPO 3 - 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.

### Caratteristiche costruttive e di sicurezza:

Caratteristiche tecniche	Requisiti	Norme
Reazione al fuoco materiali imbottiti	Classe I IM	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)



*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 Caserme

Caratteristiche di resistenza e durata della struttura:

<b>Caratteristiche tecniche</b>	<b>Requisiti</b>	<b>Norme</b>
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 (punto 6.2)
Resistenza a fatica sedile - schienale	Requisiti rispettati	UNI EN 1335 – 3 (punto 7)
Resistenza a fatica dei braccioli	Requisiti rispettati	UNI EN 1335 – 3 (punto 9.1)
Carico statico sui braccioli	Requisiti rispettati	UNI EN 1335 – 3 (punto 9.2)
Durata meccanismo regolazione sedile	Livello 5	UNI 9084

Caratteristiche tecniche dei componenti metallici

<b>Caratteristiche tecniche</b>	<b>Requisiti</b>	<b>Norme</b>
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	

Caratteristiche delle finiture in tessuto

<b>Caratteristiche tecniche</b>	<b>Requisiti</b>	<b>Norme</b>
Massa areica	400 g/m <sup>2</sup>	UNI EN ISO 12127:1999
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
Resistenza all'abrasione Martindale	Primi due fili rotti dopo 80.000 cicli (pressione 12 kPa)	UNI EN ISO 12947 – 2:2000

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

Tale conformità, verificabile mediante il superamento di requisiti stabiliti dalle norme UNI EN 1335 – 1, 2, 3 e dalle dotazioni corrispondenti al tipo B (o superiore), deve essere certificata 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 4 - 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 seduta in tutte le sue parti corrisponda, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- i vari elementi costituenti la seduta 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 5 - IMBALLAGGIO

Su ogni seduta deve essere apposta un'etichetta, resistente e difficilmente amovibile, recante le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione del manufatto ("Seduta operativa per ufficio");
- numero e data del contratto di fornitura;

Ciascuna seduta, etichettata nelle modalità sopra descritte, deve essere imballata singolarmente con materiali di idonea capacità protettiva e conformi ai vigenti requisiti relativi al rispetto ambientale.

Ogni predetto imballaggio, recante all'interno il libretto di manutenzione descritto al *paragrafo* 2.2, deve presentare all'esterno le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione del manufatti contenuto ("Seduta operativa per ufficio");
- 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 sedute 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.

Gli imballaggi, 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 degli imballaggi sarà completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro adesivo di idonea tenacità, alto non meno di 50 mm.

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

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



## CAPO 6 – 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 5*.

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.