

COPIATO

MINISTERO DELL'INTERNO
Dipartimento della P.S.
Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici
e della Gestione Patrimoniale

S.T.

Data 16/07/2008

CTC. del 24/07/2008
Rev. 3/03/2011

SPECIFICHE TECNICHE

OGGETTO

ARMADIO SPOGLIATOIO BIPOSTO IN METALLO CON ANTE BATTENTI
E STRUTTURA componibile

Le presenti SS.TT. sono composte di n° 5 pagine numerate

CAPO 1 DESCRIZIONE

L'armadio a due ante battenti, avente le dimensioni di cm 120 x cm 45 x cm 200 (h), è costruito in lamiera Fe PO1 dello spessore di almeno 8/10 e 20/10, di prima scelta e classificabili nel tipo MA/RL secondo la normativa UNI EN 10130:2007 (caratteristiche superficiali delle lamiere). Le lamiere opportunamente sagomate, costituiscono la struttura portante.

L'armadio biposto, 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 per garantire un idoneo ricambio d'aria.

Si precisa che la sagomatura delle lamiere, occorrenti anche per la realizzazione dei particolari in metallo, dovrà essere effettuata in modo tale da evitare assolutamente la presenza di bordi o spigoli vivi e/o taglienti che possano provocare ferite all'utilizzatore, in condizioni di normale impiego.

Tutte le parti con le quali l'utilizzatore può venire a contatto durante il normale uso non devono avere bave e/o spigoli vivi.

L'armadio componibile è costituito dai seguenti elementi:

1. base
2. tetto
3. ripiani
4. porte
5. fondo
6. fianchi
7. tramezza
8. busta
9. accessori

CAPO 2 CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

2.1 BASE

Dello spessore di 8/10 è rinforzata mediante sagomatura delle lamiere. Nella parte posteriore, mediante stampaggio, è ricavata una guida per l'inserimento delle pareti di fondo.

2.2 TETTO

Dello spessore di 8/10 è rinforzato mediante sagomatura delle lamiere.

2.3 RIPIANI.

In numero di quattro, sono ricavati da sagomatura di lamiera da 8/10 ed hanno le dimensioni di mm. 580 x 355 di profondità. Due di essi sono dotati di asta portagruccie estraibili e due di cassetto, hanno bordi piegati in più ordini con gli angoli saldati a filo continuo e forati sui bordi inferiori in corrispondenza del posizionamento dei ganci reggipiano, per consentirne l'accoppiamento ai predetti mediante viti autofilettanti. Il posizionamento dei piani è realizzato con canotti asolati con interasse di mm. 30 circa applicati alle strutture verticali del manufatto.

Ai ripiani superiori, sono applicate, sulla faccia inferiore e nel verso della profondità, le aste portagruccie (in binario di alluminio estraibile con nr. 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 da 20/10 per lo scorrimento dei cuscinetti a sfera, ricoperti in teflon, applicate ai cassette; questi hanno un vano utile interno di mm. 310 di altezza x 310 mm. di profondità x 200 di larghezza; il frontalino di lamiera è sagomato in modo tale da realizzare una maniglia a tutta lunghezza.

2.4 PORTE

L'armadio è chiuso con due ante battenti, dello spessore di 8/10, montate su cerniere interne anticassero, ottenute mediante sagomatura delle lamiere atte a conferire rigidità al manufatto e sono dotate nella parte inferiore di feritoie per l'aerazione. La chiusura avviene mediante cerniere apribili a 90°. Ciascuna anta

dell'armadio biposto, 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 di circa mm.22 x 125.

2.5 FONDO

Dello spessore di 8/10 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, onde presentare all'esterno una superficie perfettamente liscia, che non possa essere manomessa dall'esterno.

2.6 FIANCHI

Dello spessore di 8/10 sono rinforzati ai lati mediante sagomatura della lamiera. Nella parte superiore ed inferiore di ognuno di essi è saldato un rinforzo di lamiera dello spessore di 20/10 a forma di "U", con dei fori filettati per il fissaggio della base e del tetto con bulloni da 8 MA.

Sulla faccia interna di ogni fianco sono applicati un gancio opportunamente sagomato ed 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 cm. 50 dalla base.

Gli spigoli verticali anteriori esterni sono ragglati con raggio di curvatura di 8 mm.

2.7 TRAMEZZA

La tramezza o divisorio centrale dello spessore di 8/10 è rinforzata con sagomatura della lamiera.

2.8 VERNICIATURA

La verniciatura è del tipo elettrostatico a polveri epossidiche, previo trattamento di sgrassaggio, decapaggio e fosfatazione. È realizzata nel colore grigio chiaro (RAL 7035) per base, tetto, ripiani, fianchi, tramezza e nel colore 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, puntinature, rugosità, bollicine o altre deformazioni.

Lo spessore dello strato di vernice dovrà essere \geq a 60 micron, misurati con spessimetro elettromagnetico o meccanico.

CAPO 3°

CARATTERISTICHE TECNICHE

3.1 Caratteristiche prestazionali, di resistenza e durata della struttura

- UNI 8596: 2005: determinazione della stabilità: nessun ribaltamento;
- UNI 8597: 2005: resistenza della struttura: livello 3
- UNI 8600: 2005: flessione con carico sulla copertura: livello 4
- UNI 8601: 1984: flessione dei piani: livello 4
- UNI 8602: 2005: apertura e chiusura con urto delle porte: livello 4;
- UNI 8603: 2005: resistenza dei supporti dei piani di posa: livello 4;
- UNI 8606: 1984: carico totale massimo livello 4
- UNI 8607: 2005: durata delle porte: livello 4;
- UNI 9081: 2005: resistenza delle porte al carico verticale: livello 4

3.2 prove sulla verniciatura conformità

Le superfici sottoposte a verniciatura dovranno avere i seguenti requisiti:

- Resistenza all'imbutitura statica (UNI EN ISO 1520:2004 - prova di imbutitura); nessuna alterazione della superficie verniciata fino ad una penetrazione di mm3.
- Resistenza alla corrosione (UNI EN ISO 9227:2006 - Prove di corrosione in atmosfera artificiale); la superficie deve risultare inalterata dopo 24 ore di prova.
- Resistenza alla corrosione dei rivestimenti galvanici (UNI EN ISO 9227:2006) nessuna alterazione dopo 16 ore
- Resistenza all'abrasione (UNI 9115:1987 - Prove sulle finiture delle superficie. Comportamento delle superficie all'usura per abrasione); sulle superfici verticali l'esito della prova dovrà essere corrispondente almeno al 3° livello; sulle superfici orizzontali dovrà essere raggiunto il 4° livello.
- Resistenza ai liquidi freddi (UNI EN 12720:2009); ammoniaca (10% m/m) t applicazione 10 min (livello 4); soluzione detergente 1h (livello 5); disinfettante (2.5%clorammina T); 10 min (livello 5); acqua deionizzata: 1 h (livello 5)

CAPO 4°

IMBALLAGGIO

L'imballaggio dovrà essere realizzato in più colli di robusto cartone così composto:

COLLO 1: fianchi e tramezza;

COLLO 2: porte e pannelli di fondo ;

COLLO 3: base e tetto;

COLLO 4: ripiani portagruccie e ripiani cassettoni.

Il collo nr.3 dovrà contenere una busta accessori con annesso il foglio delle istruzioni necessarie per il montaggio.

La busta accessori deve contenere: chiave idonea al serraggio dei bulloni, cacciavite, chiavi delle serrature delle porte in duplice esemplare, nr. 16 reggipiano forati al centro per il passaggio delle viti autofilettanti di accoppiamento reggipiano/piani, bulloni, viti, schema di montaggio dettagliato.

Sulla schiena dell'armadio è applicata una targhetta adesiva recante le seguenti informazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- la ragione sociale della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto
- denominazione del manufatto.

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

Esternamente su ogni collo deve essere applicata una targhetta con le seguenti informazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- la ragione sociale della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto
- denominazione del manufatto.

CAPO 5°

NORME DI COLLAUDO

Il collaudo consiste nell'accertamento della rispondenza del materiale a quanto prescritto nel capitolato tecnico.

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.

L'amministrazione si riserva di prelevare uno o più manufatti o parti di essi per l'effettuazione di prove e verifiche merceologiche presso laboratori accreditati con spese a carico della ditta.

Tutti i costi del collaudo saranno a carico della ditta e questa è tenuta a reintegrare tutti gli armadi distrutti nel corso del collaudo.

TOLLERANZE: 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.