



# *Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA  
*Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale*  
Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato  
Settore V - Equipaggiamento

*Specifiche Tecniche del 04.03.2016*  
*Rev. edizione 10.04.2008*

**Guanti antisommossa per servizi di ordine pubblico**

Il presente documento è composto di n. 8 pagine numerate.

## **CAPO I – GENERALITA'**

**1.1** I guanti per servizi da ordine pubblico devono essere realizzati secondo le prescrizioni di cui al successivo Capo II e con le materie e gli accessori in possesso dei requisiti di cui al Capo III.

## **CAPO II – DESCRIZIONE**

Il guanto è costituito dal dorso, palmo, manicotto, pollice, parti infradito e imbottiture di protezione che sono descritte nelle relative posizioni delle parti costituenti sopra citate.

**2.1** Il dorso è realizzato con due pezzi di pelle avente le caratteristiche riportate al successivo Capo III.1: il primo a formare le dita, l'altro a formare il dorso fino al manicotto. Il pezzo che forma le dita presenta tre fori rettangolari con inserti in gomma schiuma poliuretana ricoperti in pelle che servono a proteggere le articolazioni delle dita stesse; il pezzo che forma il manicotto e polso presenta due rinforzi rettangolari più piccoli in gomma poliuretana in corrispondenza degli snodi delle quattro dita, due sulle nocche della mano e due nella zona dorsale e polso. In corrispondenza del polso della mano è applicato all'interno un cinturino in pelle con anello e velcro per una migliore regolazione del guanto.

**2.2** Il palmo della mano è realizzato da un tratto di pelle bovina di colore nero più sottile di quella utilizzata per il dorso per dare un maggiore comfort all'operatore, avente le caratteristiche tecniche di cui al successivo para III.1. Presenta un rinforzo in para aramidica e con forma come da campione a protezione della parte centrale del palmo. All'altezza del polso è inserito un cinturino con velcro e anella metallica di spessore circa 4 cm. Sotto a tale cinturino è realizzata una cucitura a zig-zag con elastico tale da garantire una prima regolazione del polso.

**2.3** Il pollice è realizzato con due pezzi di pelle nera cuciti tra loro; la parte dorsale del pollice presenta tre fori rettangolari con inserti di gomma schiuma poliuretana ricoperti in pelle che servono a proteggere le articolazioni del dito stesso. Nella parte palmare è cucito il rinforzo in fibra pararamidica prosecuzione del rinforzo palmo.

**2.4** Le parti infradito sono realizzate in pelle bovina di colore nero conformate in modo da dare al guanto una forma preimpugnata.

**2.5** Cuciture: tutte le cuciture sono effettuate con macchine piane impiegando il filato con le caratteristiche di cui al Capo III.7; 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 mm 1,5.

**2.6** La fodera è realizzata in tessuto Jersey di Poliammide con le caratteristiche di cui al capo 3.

**2.7** Insetto impermeabile: Tra la fodera interna e il guanto esterno è inserita una membrana impermeabile e traspirante saldata ai bordi in modo continuo avente le caratteristiche riportate al successivo Capo III 3.

### CAPO III – Requisiti Tecnici delle Materie Prime

#### Requisiti Minimi Richiesti :

##### 3.1 pellame

	Caratteristiche Fisiche	Metodo di prova	Requisiti
1	Spessore	UNI EN ISO 2589:2006	0,5 - 1 mm
2	Carico di strappo	UNI ISO 3377-par.2:2006	≥ 15 N
3	Distensione alla screpolatura	EN ISO 5402 :2004	10.000 oscillazioni
4	Allungamento a rottura	UNI ISO 3376:2006	≥40%
5	Resistenza alla trazione e rottura delle cuciture	UNI 10606:1996	≥ 25 N/mm
	Caratteristiche solidità colore	Metodo di prova	Requisiti
1	Solidità allo strofinio	UNI EN ISO 11640:2000	≥ 4
2	Solidità all'acqua	UNI EN ISO 11642:2000.	≥ 3 scala dei grigi

##### Caratteristiche chimiche

Contenuto in tracce	Cromo esavalente	≤ 3 mg/kg	UNI EN ISO 17075:2008
	Pentaclorofenolo	≤ 1 mg/kg	UNI EN ISO 17070:2007
	Formaldeide libera	≤ 50 mg/kg	UNI EN ISO 17226:2008
	Coloranti azoici	≤ 30 mg/kg (tutte le ammine)	UNI EN ISO 17234-1:2010 17234-2:2011
	Metalli pesanti	Arsenico ≤ 1 mg/kg Cadmio ≤ 1 mg/kg Piombo ≤ 8 mg/kg	UNI 10887:2000

##### 3.2 IMBOTTITURA SEMIRIGIDA per rinforzi:

Colore: bianco .

Composizione: PUR (secondo definizione IUPAC norma ISO 1043/1 con denominazione commerciale Poliuretano)

Spessore: 8 mm.

##### 3.3 FODERA:

Requisiti Minimi richiesti:

Composizione 100% poliammide

Costruzione jersey

Densità superficiale 150 gr/mq ( tolleranza 10%)

### 3.4 MEMBRANA IMPERMEABILE E TRASPIRANTE

#### Requisiti Minimi Richiesti

Supporto 100% fibra poliammidica con strato funzionale membrana impermeabile e traspirante

Costruzione: senza cuciture saldata

Permeabilità vapor d'acqua ( UNI 4818-par.26:92):>950 gr/mq/24h

Densità superficiale: 80gr/mq ( tolleranza 10%)

### 3.5 FILATO CUCIRINO:

Materie Prime	Norma di Riferimento	Valori Richiesti
Poliestere		100%
Resistenza a trazione	UNI EN ISO 2062	≥ N 10
Resistenza all'allungamento	UNI EN ISO 2062	≥ 15%
Colore		In tono con il guanto

È ammesso un utilizzo di altro tipo di filato (materia prima, titolo) purché abbia analoghi requisiti prestazionali.

### 3.6 PRESTAZIONI DEL MANUFATTO FINITO

Caratteristiche Fisiche	Metodo di prova	Requisiti
Resistenza al taglio	UNI EN 388:2004	Min. 2
Resistenza all'abrasione	UNI EN 388:2004	Min. 2
Resistenza allo strappo	UNI EN 388:2004	Min. 2
Resistenza alla perforazione	UNI EN 388:2004	Min 3

## CAPO IV – ATTAGLIAMENTO

Dovrà essere sviluppato secondo la normativa UNI EN 420:2004

## CAPO V - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutti i particolari non indicati nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale.

Tutte le norme tecniche richiamate devono considerarsi vigenti, fatte salve eventuali modifiche o sostituzioni intervenute nelle metodiche di prova, che devono ritenersi automaticamente recepite nel testo delle presenti Specifiche Tecniche. Eventuali difformità, per foggia, rifinitura, concia, dimensioni, cuciture e rifiniture, dal campione ufficiale di riferimento costituirà motivo di esclusione della gara.

## **CAPO VI - ETICHETTATURA ed IMBALLAGGIO**

All'interno di ciascun guanto, deve essere inserita un'etichetta plastificata recante, in caratteri indelebili, le seguenti indicazioni:

- l'indicazione della taglia;
- la denominazione della Ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- scritta "POLIZIA DI STATO"
- Composizione del tessuto vedi capo 4 caratteristiche tecniche e simboli di lavaggio come prescritti dalla seguente normativa L. 10 aprile 1991 n126- DM 8/2/1997 n.101 – UNI EN ISO 3758:2005 -;

Ogni paio di guanti, deve essere immesso in un sacchetto di polietilene di spessore e di dimensioni adeguate, 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 ciascun sacchetto dovrà essere stampigliato adesivo riportante le seguenti indicazioni:

- l'indicazione della taglia;
- POLIZIA DI STATO;
- Numero e data del contratto
- Denominazione della ditta fornitrice

I sacchetti contenenti manufatti della stessa taglia saranno immessi, a loro volta, 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 devono essere riportate, all'esterno e lateralmente, a caratteri ben leggibili, le seguenti indicazioni:

- POLIZIA DI STATO;
- Numero e data del contratto;
- la denominazione della ditta fornitrice;
- Quantità di manufatti contenuti;

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

## **CAPO VII - MODALITA' DI COLLAUDO**

Il collaudo dovrà accertare, in particolare, che:

- le cuciture siano eseguite con l'impiego del filato prescritto e vi sia ovunque il bordo previsto;
- la consistenza delle imbottiture sia quella prevista e le stesse siano posizionate come da campione ufficiale;

- le taglie siano quelle prescritte e, pertanto, lo sviluppo del guanto abbia le dimensioni previste
- Eventuali difformità, per foggia, dimensioni, concia, cuciture, imbottiture e rifiniture, dal campione ufficiale di riferimento costituirà motivo di rifiuto.

## CAPO VIII

### CRITERI DI VALUTAZIONE DELLE OFFERTE

La fornitura sarà aggiudicata al concorrente che avrà presentato l'offerta più vantaggiosa sotto il profilo economico e tecnico, da individuare sulla base dei parametri qui di seguito elencati.

Conformemente al disposto del D.P.R. n° 207 del 5/10/2010, allegato P, il punteggio complessivo di ciascuna offerta, ovvero indice di valutazione dell'offerta  $C(a)$ , sarà dato dalla formula:

$$C(a) = \sum_{i=1}^n [W_i * V(a)_i]$$

dove:

- $C(a)$  = indice di valutazione della singola offerta (a);
- $\Sigma$  = sommatoria di tutti i requisiti;
- $n$  = numero totale dei requisiti previsti nel capitolato tecnico che attribuiscono punteggio tecnico/economico;
- $W_i$  = peso o punteggio massimo attribuito al requisito *i-esimo*;
- $V(a)_i$  = coefficiente della prestazione offerta dal concorrente (a) rispetto al requisito *i-esimo*, variabile tra 0 ed 1 calcolato per i parametri qualitativi ed i parametri quantitativi (prezzo e tempi di consegna) come di seguito riportato.

I parametri di valutazione di natura qualitativa saranno determinati secondo il D.P.R. n°207/2010, allegato P, punto II A, criterio 5, come valori dei seguenti parametri prestazionali:

PARAMETRO PRESTAZIONALE $P_i$	PESO $W_i$
$P_1$ = destrezza ( UNI EN ISO 388:2004)	$W_1 = 20$
$P_2$ = resistenza all'abrasione ( UNI EN ISO 388:2004)	$W_2 = 10$
$P_3$ = resistenza al taglio ( UNI EN ISO 388:2004)	$W_3 = 10$
$P_4$ = resistenza allo strappo( UNI EN ISO 388:2004)	$W_4 = 10$
$P_5$ = resistenza alla perforazione( UNI EN ISO 388:2004)	$W_5 = 10$
$P_6$ = confezione e grado di rifinitone	$W_6 = 5$
$P_7$ = Prezzo	$W_7 = 35$

#### 8.1 OFFERTA TECNICO-QUALITATIVA (punteggio massimo: 65 punti)

Devono essere presentate le certificazioni relative ai parametri di seguito riportati, il cui valore, in base al quale attribuire il punteggio, va calcolato come indicato nella tabella a pagina seguente, per i singoli parametri:

RANGE PARAMETRO $P_i$	COEFFICIENTE $V(a)_i$	PRODOTTO $W_i * V_i$
Minimo 2	$V(a)_1 = 0$	$W_1 * V(a)_1 = 0$
Livello 3	$V(a)_1 = 0.25$	$W_1 * V(a)_1 = 5$
Livello 4	$V(a)_1 = 0.5$	$W_1 * V(a)_1 = 10$
Livello 5	$V(a)_1 = 1$	$W_1 * V(a)_1 = 20$
Livello 3	$V(a)_2 = 0.5$	$W_2 * V(a)_2 = 5$
Livello 4	$V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 10$
Livello 2	$V(a)_3 = 0.5$	$W_3 * V(a)_3 = 5$
Livello 3	$V(a)_3 = 1$	$W_3 * V(a)_3 = 10$
Livello 2	$V(a)_4 = 0$	$W_4 * V(a)_4 = 0$
Livello 3	$V(a)_4 = 1$	$W_4 * V(a)_4 = 10$
Livello 2	$V(a)_5 = 0$	$W_5 * V(a)_5 = 0$
Livello 3	$V(a)_5 = 1$	$W_5 * V(a)_5 = 10$
$P_6 = sufficiente$	$V(a)_6 = 0$	$W_6 * V(a)_6 = 0$
$P_6 = buono$	$V(a)_6 = 0,3$	$W_6 * V(a)_6 = 1.5$
$P_6 = ottimo$	$V(a)_6 = 1$	$W_6 * V(a)_6 = 5$

Il coefficiente  $V(a)_6$  sarà determinato come media aritmetica dei singoli coefficienti attribuiti da ogni membro della Commissione di gara secondo le possibili valutazioni di seguito specificate:

- *sufficiente* = manufatto realizzato con minima accuratezza e con dettagli di lavorazione appena adeguati alla funzionalità del capo;
- *buono* = manufatto realizzato con accuratezza e con dettagli di lavorazione adeguati;
- *ottimo* = manufatto realizzato con massima accuratezza e con rifiniture e dettagli costruttivi di ottima qualità.

### 8.2 OFFERTA ECONOMICA (punteggio massimo: 35 punti)

Per quanto riguarda l'elemento prezzo, valido per la valutazione di natura quantitativa, i singoli requisiti verranno valutati secondo la formula da utilizzare per l'attribuzione del punteggio qualitativo calcolando il parametro  $V(a)_7$  con la formula  $V(a)_i = \frac{R(a)}{R(a)_{max}}$ , dove:

- $R(a)$  = valore del ribasso, rispetto al parametro massimo di gara, offerto dal concorrente (a);
- $R(a)_{max}$  = valore del ribasso, rispetto al parametro massimo di gara, indicato dal concorrente che ha offerto il requisito più conveniente per l'Amministrazione.

### 8.3 PRESENTAZIONE DELL'OFFERTA TECNICO-QUALITATIVA

L'offerta tecnico-qualitativa si compone di una parte documentale contenuta in un plico, busta contenente l'offerta tecnica disciplinata dalla lettera di invito, e dalla campionatura di gara, contenuta in uno o più colli.

La busta contenente l'offerta tecnico-qualitativa, inserita con le altre buste nel plico specificato dal bando di gara, dovrà contenere:

- particolareggiata descrizione tecnica del manufatto offerto in gara, riguardante i dettagli di lavorazione, di finissaggio e di confezionamento del manufatto, firmata dal/dai legale/i rappresentante/i della/e società concorrente/i;
- **dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà (ex art. 47 D.P.R. 28/12/2000 n. 445), rilasciata a firma dal/dai legale/i rappresentante/i della/e società concorrente/i (allegare copia del documento di riconoscimento del firmatario) da cui si evinca chiaramente che il capo oggetto di gara soddisfi tutti i requisiti tecnici prescritti, indicati nel presente capitolato**

Tutti i predetti documenti tecnici dovranno essere presentati all'interno del plico contenente l'offerta tecnica previsto dalla lettera di invito e non dovranno altresì essere inseriti nei colli contenenti la campionatura di gara.

Un ulteriore collo, contenente la campionatura, dovrà essere recapitato a:

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

I soli campioni di gara dovranno essere realizzati con filato giallo con le medesime caratteristiche tecniche di cui al *paragrafo 3.5.5*, riferiti alla procedura di gara con il criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa. I suddetti campioni verranno sottoposti alle attività di certificazione presso laboratori accreditati per determinare la qualità e l'attribuzione del punteggio tecnico di gara. L'eventuale non presenza del filato cucirino giallo sulle cuciture del campione di gara determina l'incompleta presentazione dell'offerta tecnica con l'esclusione della ditta concorrente dalla procedura di gara. Nelle successive gare con il criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa verrà cambiato il colore del filato cucirino.

Tale collo dovrà contenere la campionatura di seguito specificata:

- ❖ n°20 paia di guanti di attagliamento vario a scelta del concorrente;
- ❖ n°1 metro di pelle;
- ❖ n°1 metri di imbottitura semirigida;
- ❖ n°1 metro di fodera;
- ❖ n°0.5 metri di membrana traspirante;
- ❖ accessori vari (filati, lacci, cerniera).
- ❖

**La commissione giudicatrice, nell'ambito della normativa vigente, provvederà ad eseguire presso laboratori accreditati, scelti dalla stessa commissione, tutte le prove merceologiche di cui al *Capo 6* che attribuiscono il punteggio tecnico, con spese a carico delle ditte e/o R.T.I. partecipanti.**

La commissione acquisirà i relativi rapporti di prova.

Inoltre la commissione potrà a svolgere tutte le prove merceologiche ritenute opportune di cui al presente capitolato presso i propri laboratori merceologici o laboratori accreditati con spese a carico delle ditte e/o R.T.I. partecipanti, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

La Commissione procederà quindi all'attribuzione dei punteggi tecnici sulla base delle risultanze delle prove effettuate previste al *capo 8* e quindi successivamente all'apertura delle buste economiche, con l'attribuzione del relativo punteggio e formazione della relativa graduatoria.