

“Custodia in cuoio per tesserino e placca”

Specifiche Tecniche del 13.12.2021 (3)

Precedenti revisioni: 01.02.2008 (2), Febbraio 2003 (1)

Documento composto da n.10 pagine numerate, compreso il presente prospetto



CAPO 1: GENERALITÀ

La custodia in cuoio per il tesserino e la placca, di cui alle presenti specifiche tecniche e destinata a tutto il personale della Polizia di Stato, deve essere realizzata secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando materie prime ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

CAPO 2: DESCRIZIONE

La custodia di colore nero, si compone dei seguenti elementi:

- un quadrante esterno (Figura 1);
- uno scomparto interno (Figura 2);
- una cornice interna (Figura 2).
-

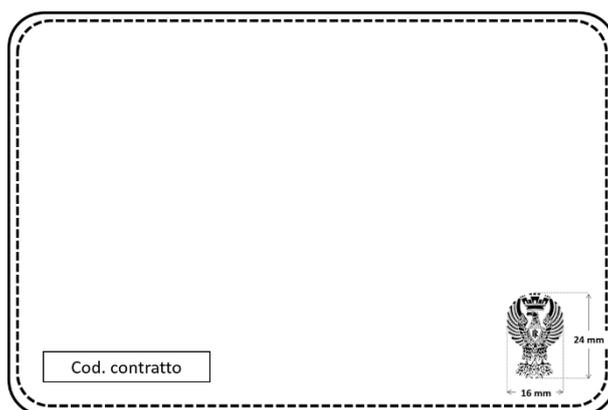


Figura 1: rappresentazione grafica a titolo esemplificativo e non in scala relativa alla foggia esterna della custodia.

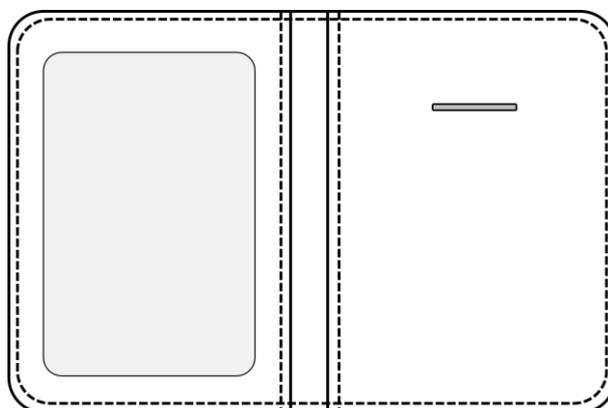


Figura 2: rappresentazione grafica a titolo esemplificativo e non in scala relativa alla foggia interna della custodia.

2.1 Quadrante esterno

Il quadrante esterno deve essere formato da un unico pezzo di cuoio di colore nero opaco. Lo stesso, foderato internamente con salpa di spessore pari a 0,4 mm in modo da formare un sol corpo, deve essere marchiato sulla parte anteriore con l'aquila turrata della Polizia di Stato di dimensione circa 24 mm x 16 mm (altezza x larghezza, Figura 3).

Tutti gli spigoli del quadrante devono essere leggermente arrotondati, mentre il perimetro dell'intero quadrante, visibile sia nella parte esterna che in quella interna, deve recare un'impuntura in filo nero, posizionata a 2 mm dal bordo esterno, e tale da unire tutti le componenti (Figura 1).



Figura 3: rappresentazione grafica a titolo esemplificativo e non in scala del marchio in negativo relativo all'aquila turrata.

2.2 Scomparto interno per il supporto della placca metallica

Lo scomparto interno, realizzato in singolo pezzo adoperando lo stesso materiale del quadrante esterno, deve essere sagomato come da campione ufficiale e foderato internamente con salpa di spessore pari a 0,4 mm in modo da formare un sol corpo mediante colle e cuciture adeguate aventi una distanza dal bordo di circa 2 mm.

Sulla pelle a circa 30mm dal bordo superiore esterno e centrata rispetto ai due bordi laterali, deve essere praticata un'asola stondata di dimensioni 20 mm x 1,5 mm. Internamente, sulla salpa, deve essere realizzata una scanalatura profonda 1,4 mm indispensabile per l'alloggiamento della molla di fissaggio della placca di dimensioni per la lunghezza 63,5 mm e per la larghezza 21,5 mm (Figura 2, Figura 4).

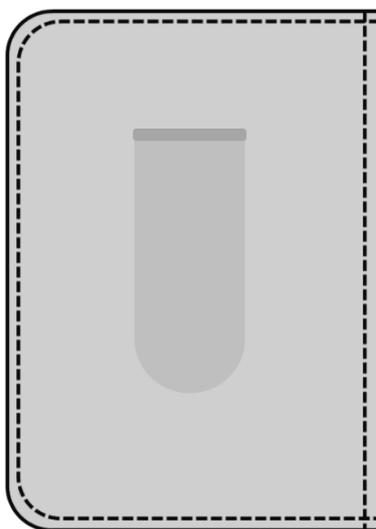


Figura 4: rappresentazione grafica a titolo esemplificativo e non in scala della scalanatura interna della custodia.

2.3 Cornice interna

La cornice interna, realizzata in singolo pezzo adoperando lo stesso materiale del quadrante esterno, deve essere sagomata come da campione ufficiale e deve essere provvista internamente di un foglio di PVC trasparente, di spessore circa 0,2 mm, opportunamente incollato e adeguatamente cucito ad una distanza dal bordo di circa 2 mm (Figura 2).

CAPO 3: REQUISITI TECNICI DELLE CALZATURA, DEGLI ARTICOLI ED ACCESSORI IN PELLE NONCHÉ DEI PRODOTTI TESSILI E DEGLI ACCESSORI

Per le calzature, gli articoli e gli accessori in pelle valgono le prescrizioni normative contenute nell'Allegato Tecnico al Decreto del 17 maggio 2018, in G.U. n. 125 del 31 maggio 2018 "CRITERI AMBIENTALI MINIMI PER LE FORNITURE DI CALZATURE DA LAVORO NON DPI E DPI, ARTICOLI E ACCESSORI IN PELLE" del Ministero della Transizione Ecologica ed in particolare si richiede il rispetto delle seguenti specifiche:

- Criteri di selezione degli operatori economici: capacità tecniche e professionali
 - *responsabilità sociale di impresa,*
 - *sistema di gestione ambientale.*
- Specifiche tecniche:
 - *tracciabilità della filiera produttiva,*
 - *requisiti relativi a pelle e cuoio,*
 - *sostanze pericolose nel prodotto finale,*

- *consumo idrico,*
- *domanda chimica di ossigeno (COD) nei reflui provenienti dai distretti conciari, dai processi di finissaggio dei tessili e dai processi di produzione dei polimeri/resine naturali e sintetici/che (obbligatorio solo per gare d'appalto con importi a base d'asta uguale o superiore a 40.000 €),*
- *riduzione del carico di Cromo nei reflui,*
- *composti organici volatili (COV) (requisiti applicabili per gare d'appalto con importi a base d'asta uguale o superiore a 40.000 €),*
- *durabilità e caratteristiche tecniche delle calzature – rispetto dei requisiti tecnici minimi imposti dal presente capitolato tecnico.*

3.1. Cuoio

Il cuoio adoperato deve presentarsi pastoso, molto morbido, non untuoso al tatto e con fiore integro; dal lato carne deve essere ben scarnito, liscio e ben serrato, privo di difetti (tagli, spugnosità, buchi, irregolarità di scarnitura) e con grana fine.

CARATTERISTICHE TECNICHE		REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Distensione del fiore allo scoppio		$\geq 7,0$ mm	UNI 11308
Spessore		$1,3 \pm 0,2$ mm	UNI EN ISO 20344 UNI EN ISO 20347
Resistenza allo strappo		≥ 40 N	
Resistenza all'abrasione	No completa abrasione dello strato superficiale, nessun foro	A SECCO: 25.600 cicli	
		AD UMIDO: 12.800 cicli	
Resistenza alla trazione		≥ 18 N/mm ²	UNI EN ISO 20347 UNI EN ISO 3376
Acidità	Valore pH	$\text{pH} \geq 3,2$	UNI EN ISO 4045
	Indice ΔpH	$\Delta\text{pH} \leq 0,7$	
Solidità del colore	Allo strofinio (lato fiore), senza rottura superficiale	Feltro asciutto: 100 oscillazioni variazione sul pellame ≥ 4 sg trasferimento sul feltro ≥ 4 sg	UNI EN ISO 11640
	Carico del maglio 1.000g Tensione provino 10% Provino asciutto	Feltro umido: 50 oscillazioni variazione sul pellame ≥ 4 sg trasferimento sul feltro ≥ 4 sg	
	Alla luce artificiale	dopo 72 ore ≥ 4 sb	UNI EN ISO 105-B02
	Al sudore	Lato fiore ≥ 4 sg Lato carne ≥ 4 sg	UNI EN ISO 11641

Determinazione chimica del contenuto in tracce	Cromo VI	≤ 3 ppm	UNI EN ISO 17075
	Penta-clorofenolo Tetra-clorofenolo	≤ 5 ppm	UNI EN ISO 17070
	Formaldeide	≤ 50 ppm	UNI EN ISO 17226-2
	Coloranti azoici 1. ammine aromatiche 2. 4-aminoazobenzene	≤ 30 ppm (tutte le ammine)	UNI EN ISO 17234-1 UNI EN ISO 17234-2
	Metalli pesanti (spettrometro a emissione ottica)	Arsenico ≤ 1 ppm Cadmio ≤ 1 ppm Piombo ≤ 8 ppm	UNI 10887
	Sostanze volatili	≤ 15,0 %	EN ISO 4684

3.2.Filato per le cuciture

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Poliestere 100%	Reg. UE n. 1007:2011
Colore	nero	UNI 9270:1988
Titolo	500/3 dtex	UNI 4783:1983

Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali similari purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza. L'utilizzazione di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzata dalla stazione appaltante nella fase antecedente all'inizio delle lavorazioni.

Qualora dalla data dell'approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero cambiare le norme ivi richiamate UNI, UNI EN, UNI EN ISO o quelle edite da altre Nazioni perché sostituite o soppresse, 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 laboratori esterni accreditati, tutte le prove merceologiche ritenute opportune.

Il personale tecnico incaricato a svolgere le verifiche organolettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti ed in particolare che le custodie siano confezionate accuratamente in ogni dettaglio:

- il fregio della Polizia di Stato deve presentarsi nitido e conforme a quello del campione ufficiale;

- tutti i bordi devono essere arrotondati, induriti e tinteggiati con vernice coprente di pari colore del cuoio;
- i filati, a doppio filo ritorto, devono possedere i requisiti di resistenza e di idonea robustezza ed inoltre devono essere in tono con il colore del manufatto;
- ogni inizio e termine di cucitura deve essere interno e solidamente rinforzato;
- le cuciture devono essere regolari ed uniformi, non devono essere presenti nodi, punti lenti o saltati, fili penduli e simili ed inoltre le stesse devono presentare un passo di 3 ogni 10 mm;
- il manufatto deve corrispondere in ogni parte, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- la scelta delle materie prime e degli accessori nonché le operazioni di costruzione e di rifinitura, devono essere effettuati con la massima cura, affinché si possa ottenere un prodotto di qualità estetica valido.

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

CAPO 5: DIMENSIONI

(misure espresse in cm con tolleranza di $\pm 2\%$)

ZONA	LUNGHEZZA	ALTEZZA	LUCE
Quadrante esterno	18,6	11,8	-
Quadrante interno	8,6	11,8	-
Cornice interna	8,6	11,8	9,8 x 6,6

CAPO 6: ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

6.1 MARCATURA

Nella parte esterna e posteriore del quadrante esterno, in basso a sinistra, devono essere riportate a rilievo con caratteri chiari, leggibili e di adeguata dimensione le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- indicazione geografica circa il Paese di progettazione e di confezione.

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

6.2 IMBALLAGGIO

Ciascuna custodia, avvolta in carta bianca satinata, dovrà essere riposta in una scatola di

cartone liscio di colore bianco. La scatola deve:

- a. avere una consistenza tale da non subire sensibili deformazioni o rotture durante le operazioni di stivaggio e trasporto;
- b. risultare di dimensioni adeguate ai manufatti ivi contenuti;
- c. contenere un foglio/libretto esplicativo con il dettaglio delle corrette modalità di utilizzo, nonché le indicazioni per la manutenzione e la garanzia;
- d. riportare sul lato esterno, per mezzo di un'etichetta autoadesiva, di dimensioni minime 7 x 5 cm, con caratteri chiari e leggibili le indicazioni seguenti:
 - scritta "POLIZIA DI STATO";
 - nominativo della ditta fornitrice;
 - denominazione del manufatto "Custodia in cuoio per tesserino e placca";
 - eventuali informazioni circa il/i lotto/i di produzione e/o la data di produzione;
 - numero e data del contratto di fornitura;
 - *codice meccanografico* e *Ges Cod* fornito dall'Amministrazione;
 - *QR code/barcode* e codice visuale con tutte le informazioni sopra indicate, riferite al singolo manufatto contenuto all'interno del sacchetto.

Sempre sulla custodia dovrà essere previsto un *tag RFID passivo in banda UHF*, di tipo *flessibile ed adesivo*. In particolare, i tag RFID da utilizzare dovranno essere funzionanti secondo il protocollo EPC Class 1 Generation 2 nella banda di frequenze 860 - 960 MHz e applicati in modo da consentire la lettura massiva di prodotti. Eventuali e ulteriori caratteristiche tecniche di dettaglio verranno fornite dall'Amministrazione durante la fase di esecuzione del contratto.

I manufatti confezionati come sopra specificato dovranno essere inseriti in colli di cartone di adeguata capacità tali da contenere al meglio il prodotto e trasportarlo senza danneggiamenti e successivamente essere chiusi lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.

Sui due lati contigui di ciascun collo dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte con ulteriore indicazione dell'Ente destinatario e del qualitativo di manufatti ivi contenuti nonché l'ulteriore tag RFID passivo in banda UHF avente le caratteristiche sopra riportate.

Ulteriori etichette logistiche, conformi allo standard *GSI-128 con SSCC* tipo QR/barcode e codice visuale, devono essere applicate sui bancali consolidati e contenenti i colli. Le etichette dovranno riportare le seguenti diciture:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- distinta con il contenuto del bancale in termini di quantità per articolo in accordo alle linee guida GS1;

- *codice meccanografico* fornito dall'Amministrazione;
- Ente destinatario: da individuarsi nelle sedi che saranno fornite con elenco a parte predisposto dall'Amministrazione procedente.

a. Requisiti materiali per imballaggio

Gli imballaggi (primario, secondario e terziario) devono essere in mono materiale, riciclabile e/o riciclato ed inoltre devono:

- i. rispondere ai requisiti di cui all'All. F, della parte IV "Rifiuti" del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., così come più specificatamente descritto nelle pertinenti norme tecniche, in particolare:
 - UNI EN 13427:2005 Imballaggi – Requisiti per l'utilizzo di norme europee nel campo degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio;
 - UNI EN 13428:2005 Imballaggi – Requisiti specifici per la fabbricazione e la composizione – Prevenzione per riduzione alla fonte;
 - UNI EN 13429:2005 Imballaggi – Riutilizzo;
 - UNI EN 13430:2005 Imballaggi – Requisiti per imballaggi recuperabili per riciclo di materiali;
 - UNI EN 13431:2005 Imballaggi – Requisiti per imballaggi recuperabili sotto forma di recupero energetico compresa la specifica del potere calorico inferiore minimo;
 - UNI EN 13432:2002 Requisiti per imballaggi recuperabili attraverso compostaggio e biodegradazione – Schema di prova e criteri di valutazione per l'accettazione finale degli imballaggi;
- ii. essere costituiti, se in carta o cartone per almeno il 90% in peso da materiale riciclato, se in plastica, per almeno il 60%.

b. Requisiti normativi colli e pedane

I singoli colli di cartone devono avere peso non superiore a 25 kg e devono essere consolidati in pedane formato EUR (800x1200) conformemente alla norma ISO 18613:2014 e in accordo alle linee guida GS1 relative ai requisiti per il ricevimento della merce presso i magazzini tradizionali e automatici.

Le pedane consolidate devono avere una altezza massima di 90 cm. In caso di spedizione con pedane più alte, il fornitore dovrà prevedere l'interposizione delle stesse con la modalità "pallet sandwich" di cui, ciascun modulo, non superiore alla citata altezza.

CAPO 7: CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si richiama il campione ufficiale depositato presso il **Servizio Armamento, Vestiario, Equipaggiamento, Materiali Speciali e Casermaggio - II Divisione** - Compendio "Ferdinando di Savoia", Via Castro Pretorio, n. 5 – 00185 Roma, Italia.

CAPO 8: COLLAUDO DELLA FORNITURA

La fornitura dovrà essere approntata al collaudo con i capi imballati secondo le modalità previste al *Capo 6*.

Visto, si approva
Primo Dirigente Tecnico della Polizia di Stato
Dott.ssa Daniela PERANZONI