

Borsa porta lacrimogeni a mano mod. M7

Specifiche Tecniche del 01.04.2019 (3)

Precedenti revisioni: 19.03.2019 (2), 20.10.2010 (1)

Documento composto da n.9 pagine numerate, compreso il presente frontespizio.



CAPO 1: GENERALITA'

La borsa, di cui alle presenti specifiche tecniche, devono essere realizzati secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

La borsa oggetto delle presenti Specifiche Tecniche, è destinata al trasporto dei lacrimogeni mod.M7 in dotazione al personale della Polizia di Stato che espleta servizi di Ordine Pubblico.

CAPO 2 – DESCRIZIONE

La borsa deve essere concepita al fine di consentire la conservazione ed il trasporto dei lacrimogeni ed allo stesso tempo costruita in modo da assicurare l'agevole ed immediata estrazione degli artifici in caso di impiego operativo.

La borsa deve essere composta da un vano principale, da pattine di chiusura e da una tracolla regolabile.

2.1 Vano principale

Il vano principale deve essere realizzato mediante l'utilizzo di uno strato in materiale polimerico idoneo al sostegno ed al mantenimento della forma della borsa nonché all'attenuazione di eventuali urti durante il trasporto degli artifici. Tale polimero deve essere inserito tra due strati di tessuto con caratteristiche di cui al *paragrafo 3.1*. Le due pareti principali, quella anteriore e quella posteriore con pattina principale di chiusura, devono essere rifinite perimetralmente con nastro di bordatura.

All'interno del vano devono essere ricavate n.8 celle, atte a contenere un totale di n.8 artifici lacrimogeni, disposte su due file e realizzate con materiali che abbiano caratteristiche di resistenza alla fiamma analoghe a quelle dell'intera borsa. Le celle devono essere fissate sulle due pareti principali in modo da favorire il contenimento dei lacrimogeni ed allo stesso tempo i materiali scelti nonché il loro assemblaggio deve essere tale da evitare un eccessivo irrigidimento della borsa.

Sul lato esterno della parete principale posteriore, in posizione centrale, deve essere ricavata una tasca trasparente, di dimensioni tali da contenere un cartoncino semirigido di formato "A6".

Sul lato esterno della parete principale anteriore deve essere cucito oltre al velcro ad uncino, opportunamente sagomato come da campione di riferimento, anche la fettuccia con velcro per il sostegno della parte maschio della fibbia polimerica di chiusura.

2.2 Pattine di chiusura

Per la chiusura della borsa, devono essere realizzate tre pattine di cui quella principale deve essere assemblata sulla parete principale posteriore, mentre le due pattine secondarie devono essere cucite, una per parte, sulle pareti secondarie del vano così come da campione di riferimento.

La pattina di chiusura principale, bordata con nastro, deve essere sagomata e confezionata mediante l'unione di due strati di tessuto uniti mediante cucitura perimetrale tale da non irrigidire la borsa e consentire il ripiegamento della pattina stessa durante l'uso. La chiusura di questa pattina sulla parete anteriore del vano della borsa deve essere realizzata mediante l'utilizzo di nastro velcro ad asola sagomato come da campione di riferimento. Sul lato esterno di tale pattina, in posizione centrale rispetto al vano, deve essere cucita una maniglia sagomata come da campione di riferimento e una fettuccia per il sostegno della parte femmina della fibbia polimerica.

Le due pattine secondarie, sagomate e confezionate come da campione di riferimento, devono essere confezionate mediante l'unione di due strati di tessuto uniti con cucitura perimetrale e con cucitura centrale in modo da non irrigidire la borsa e consentire il ripiegamento delle stesse durante l'utilizzo. Sulla parte terminale delle due pattine devono essere cuciti, su una un tratto di velcro ad uncino e sull'altra velcro ad asola. Per facilitare l'apertura sulla pattina superiore, rispetto alla chiusura, deve essere cucita una fettuccia (tiretto) di idonee dimensioni atta a consentire l'apertura rapida.

2.3 Tracolla per il trasporto

La tracolla per il trasporto deve essere realizzata a partire da due nastri regolabili in lunghezza, per mezzo di due anelli di regolazione; detti nastri sono collegati, tramite cucitura, ad una spallina di tessuto imbottito e foderata in gomma antiscivolo.

La tracolla deve collegarsi alla borsa tramite due moschettoni i quali dovranno agganciare agli anelli a "D" ancorati sulle pareti laterali del vano.

CAPO 3: REQUISITI TECNICI MINIMI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 settembre 2011 relativo alla denominazione delle fibre tessili e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili e successive modifiche. I metodi di prova per l'analisi quantitativa delle mischie di fibre tessili binarie e ternarie sono riportati in Allegato VIII del Regolamento stesso.

Si fa presente che tutte le materie prime ed accessori indicati nelle presenti SS.TT. devono essere non nocivi, atossici e idonei all'impiego per la confezione del manufatto. In particolare, i materiali impiegati dovranno rispettare le normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili ed 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 e accessori forniti 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.

3.1. TESSUTO PRINCIPALE

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Poliammide o prodotto equivalente	AATCC 20:2011 ASTM D 276:2012 Reg. UE n.1007:2011
Colore	Blu in tono con il campione di riferimento	UNI EN ISO 9270:1988
Solidità del colore	Alla luce artificiale: ≥ 5 (sb)	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Allo sfregamento: secco ≥ 4 (sg) umido ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-X12:2003
	All'acqua di mare: ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-E02:2013
	Al sudore acido ed alcalino: ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-E04:2013
Resistenza a trazione	Ordito $\geq 2.300N$ Trama $\geq 2.000N$	UNI EN ISO 13934:-2000
Resistenza a lacerazione	Ordito $\geq 220 N$ Trama $\geq 220 N$	UNI EN ISO 13937- 2:2002+EC 1-2004
Resistenza all'abrasione	Con $p=9$ kPa, nessun filo rotto per ≥ 50.000 cicli	UNI EN ISO 12947-2:2000
	Cambiamento di aspetto ≥ 3 sg	UNI EN ISO 12947-4:2000 UNI EN 20105-A02:1996

Resistenza al pilling	Resistenza dopo 2.000 rivoluzioni $\geq 3/4$	UNI EN ISO 12945-1:2002
Prova di repellenza all'acqua – spray test	Sul tal quale \geq ISO 4	UNI EN ISO 4920:2013
Resistenza alla combustione	Livello 2	UNI 9176:2010 (met. A) UNI 8456:2010
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature barrature, nodi e falli.	UNI 9270:1988

3.2. NASTRO PER BORDATURA DA 22 mm E NASTRI DA 30 mm – 50 mm

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Poliammide ad alta tenacità o equivalente	AATCC 20:2011 ASTM D 276:2012 Reg. UE n.1007:2011
Colore	Blu in tono con il campione di riferimento	UNI EN ISO 9270:1988
Solidità del colore	Alla luce artificiale: ≥ 5 (sb)	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Allo sfregamento: secco ≥ 4 (sg) umido ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-X12:2003
	All'acqua di mare: ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-E02:2013
	Al sudore acido ed alcalino: ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-E04:2013
Nastro bordatura da 22 mm	Larghezza = 22 mm \pm 10 % Resistenza a Trazione > 1.000 N	UNI EN ISO 13934-1:2013
Nastro da 30 mm	Larghezza = 30 mm \pm 10 % Resistenza a Trazione > 3.000 N	UNI EN ISO 13934-1:2013
Nastro da 50 mm	Larghezza = 50 mm \pm 10 % Resistenza a Trazione > 5.000 N	UNI EN ISO 13934-1:2013
Resistenza alla combustione	Flame retardant	UNI 8456:2010

3.3. NASTRO VELCRO

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORMA DI RIFERIMENTO
Composizione	100% Poliammide o equivalente	AATCC 20:2011 ASTM D 276:2012 Reg. UE n.1007:2011
Solidità del colore	Alla luce artificiale: ≥ 5 (sb)	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Allo sfregamento: secco ≥ 4 (sg) umido ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-X12:2003
	All'acqua di mare: ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-E02:2013
	Al sudore acido ed alcalino: ≥ 4 (sg)	UNI EN ISO 105-E04:2013
Resistenza alla combustione	Flame retardant	UNI 8456:2010
Resistenza media al distacco	$\geq 1,2$ N/cm (media di tutti i picchi)	ASTM D 5170:1998
Riduzione della resistenza media al distacco	Dopo 5.000 strappi la forza di distacco deve essere $\geq 40\%$ della resistenza iniziale (media di tutti i picchi)	

3.4. FILATO CUCIRINO

I filati devono essere al 100 % in poliestere o equivalente di forte spessore (20/100) con caratteristiche di resistenza alla fiamma analoghe a quelle dell'intera borsa.

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 alla data di approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero alla data dell'esecuzione contrattuale 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

L'Amministrazione ha la facoltà, in qualsiasi fase del contratto, di eseguire ispezioni e controlli con contestuale prelievo di campionatura di materiale presso gli stabilimenti della Ditta ove si svolgono le lavorazioni e nei magazzini dove vengono stoccati e custoditi i materiali (materie prime, semilavorati, prodotti finiti, scarti di lavorazione etc.).

Il personale tecnico incaricato delle verifiche organolettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti ed in particolare che la borsa sia confezionata accuratamente in ogni dettaglio, come di seguito specificato:

- a) le dimensioni siano tali da permettere un facile inserimento ed un'agevole estrazione dei lacrimogeni;
- b) i materiali siano corrispondenti a quelli descritti dalle presenti specifiche tecniche;
- c) non vi sia difformità tra i singoli manufatti;
- d) i filati siano corrispondenti agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto e con il quale devono essere in tono;
- e) tutti gli orli siano regolari e non presentare segni di arricciatura;
- f) tutti i bordi liberi interni ed in generale le cuciture siano effettuate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento. Gli estremi di ogni cucitura siano fermati e siano eliminati gli eventuali fili residui. Non devono le stesse presentare segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani;
- g) il tessuto sia regolare, uniforme, ben serrato, rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinitura al campione di riferimento (Raffronto con il campione UNI 9270:1988);
- h) i sistemi di apertura/chiusura della borsa siano saldamente applicati e resistano a ripetuti agganci/sganci.

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

CAPO 5: ETICHETTATURA, IMBALLAGGIO E GARANZIA

5.1 ETICHETTATURA

Nella parte interna della borsa, in modo da non ostacolare il corretto utilizzo, deve essere applicata una etichetta di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente ai lavaggi, contenente le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura;
- composizione del tessuto in base alla normativa vigente;
- denominazione del manufatto "Borsa porta lacrimogeni mod. M7";
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla normativa: Legge n.126/1991 – D.M. n. 101/1997 – UNI EN ISO 3758:2012.

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

5.2 IMBALLAGGIO

Ciascuna borsa deve essere inserita singolarmente in una custodia trasparente di adeguate dimensioni e spessore. All'interno di ogni sacchetto deve essere inserito il foglio illustrativo relativo alla manutenzione (*paragrafo 5.4*).

Su ciascuna custodia, tramite stampigliatura, oppure su un'etichetta autoadesiva, in modo che risulti leggibile dall'esterno, devono essere riportate le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura;
- denominazione del manufatto: "Borsa porta lacrimogeni mod. M7".

I manufatti confezionati come sopra specificato devono 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 devono essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte con ulteriore indicazione dell'Ente destinatario e del qualitativo di manufatti ivi contenuti.

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

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

L'imballaggio (primario, secondario e terziario) deve:

a) 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;

b) essere costituito, se in carta o cartone per almeno il 90% in peso da materiale riciclato, se in plastica, per almeno il 60%.

5.3 FOGLIETTO ILLUSTRATIVO

Il foglietto/libricino illustrativo-descrittivo dovrà essere redatto chiaramente ed in lingua italiana in modo da riportare le seguenti indicazioni:

- denominazione del manufatto : “Borsa porta lacrimogeni mod.M7”;
- modalità di utilizzo;
- indicazioni di manutenzione della borsa (eventualmente anche con rappresentazioni grafiche);
- composizione dei principali componenti;
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura;
- condizioni e durata della garanzia.

CAPO 6. CAMPIONE DI RIFERIMENTO

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si si richiama il campione di riferimento depositato presso l'**Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – V Settore Equipaggiamento – Compendio “Ferdinando di Savoia” – Via Castro Pretorio, n. 5 – 00185 Roma – Italia.**

CAPO 7: COLLAUDO DELLA FORNITURA

La Commissione di collaudo sottoporrà la fornitura a tutte le prove merceologiche ritenute necessarie a constatare la rispondenza della stessa alle Specifiche Tecniche, al campione di riferimento ed all'eventuale campionatura approvata dall'Amministrazione. La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare i manufatti distrutti a seguito delle prove di collaudo. La fornitura dovrà essere presentata al collaudo con i capi imballati secondo le modalità previste al *Capo 5*.