



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

Specifiche Tecniche "V-ScI_ob15"

SCARPONCINO INVERNALE PER DIVISA OPERATIVA (DI BASE)

Il presente documento è composto di n.16 pagine, numerate dalla successiva.



CAPO 1. GENERALITÀ

Lo scarponcino invernale per divisa operativa, di cui alle presenti specifiche tecniche, destinato al personale maschile e femminile della Polizia di Stato, deve essere realizzato secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando materie prime ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

Nella scelta di materie prime e di accessori e nelle operazioni di costruzione e rifinitura deve essere posta la massima cura, al fine di ottenere una calzatura impermeabile e traspirante, confortevole, adeguatamente morbida, flessibile e resistente.

Il grado di rifinitura della calzatura deve essere pari a quello del campione ufficiale; evidenti e rilevanti difformità, rispetto a tale campione ufficiale di riferimento e a quanto prescritto nelle presenti specifiche tecniche, sarà causa di esclusione e/o rifiuto in fase di aggiudicazione.

Lo scarponcino è previsto in complessivi n°14 valori di taglia, aventi le misure riportate nel seguito delle presenti specifiche tecniche, di cui al *Capo 5*.

I quantitativi di manufatti da approvvigionare e la relativa ripartizione in valori di taglia saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione procedente.

CAPO 2. DESCRIZIONE

Lo scarponcino è di colore nero; si compone di una tomaia in pelle e di una suola in gomma, secondo indicazioni colorimetriche e caratteristiche tecniche specificate al *Capo 3*, ogni componente con i relativi dettagli di lavorazione e norme di riferimento.

Il montaggio dello scarponcino deve essere fatto su forme conformate al campione ufficiale.

2.1 TOMAIA

La tomaia deve essere confezionata del tipo a gambaleto alto sopra-caviglia, è costituita da elementi in pelle (di vitellone o vitello) o altri materiali e una serie di accessori di seguito elencati.

La parte anteriore è formata da un riporto di pelle in pezzo unico posizionato sulla zona bassa, comprende la punta e l'inizio dei quartieri; la parte superiore, anch'essa in pezzo unico, è costituita da: punta, quartieri inferiori, gambaleto, contrafforte posteriore (da ora in poi sperone) esterno e bordo in due pezzi per l'allacciatura.

Le cuciture della tomaia devono essere ben tese, esenti da irregolarità (nodi, punti lenti o saltati, fili penduli e simili), eseguite con il filato prescritto e corrispondenti per passo al campione ufficiale.

I filati e le parti della calzatura interessate a cucitura devono essere trattate con prodotti idonei al fine di assicurare l'impermeabilità del manufatto.

I bordi scoperti della tomaia vanno tinti in nero.

2.1.1 Elementi in pelle

Le parti in pelle sono sovrapposte tra loro, unite mediante doppia cucitura e devono essere scarnite lungo i bordi; tale scarnitura deve essere calibrata al fine di evitare da un lato molestie al piede e dall'altro una diminuzione di resistenza del pellame.

Gli elementi in pelle di vitellone a pieno fiore, conciata al cromo, di colore nero, sono: la tomaia, i quartieri, il gambaleto in pezzo unico, il giretto di allacciatura e il supporto della cerniera.

Gli elementi in pelle di vitello, di tipo fiore conciata al cromo e reso impermeabile, invece sono:

- Soffietto e linguetta in pezzo unico;



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

- la fodera dell'allacciatura, su cui sono fissati gli occhielli;
- la linguetta, foderata in pelle per 8 cm all'interno sulla parte superiore;
- il collarino, nella parte alta interna del gambaleto, alto 4,5 cm e fissato con cucitura;
- la fodera del supporto alla cerniera;
- due strisce di rinforzo, su entrambi i lati, tra i quartieri e il gambaleto, larga 12 mm circa, con i bordi inseriti sotto lo sperone e il riporto dell'allacciatura, cucita come da campione ufficiale, sotto la superiore c'è la cucitura di unione dei quartieri al gambaleto.

2.1.2 Elementi in altri materiali

I rimanenti elementi, in materiali differenti e di seguito elencati, sono:

- la fodera interna, inserita su tomaia, quartieri, gambaleto, linguetta inferiore e soffiotti; deve essere opportunamente sagomata per non formare grinze e/o rigonfiamenti (tali da creare fastidio al piede) e composta di tessuto non tessuto (da ora in poi TNT) con fibra d'argento; deve avere proprietà antibatteriche naturali e permanenti, con alta resistenza all'abrasione, leggero strato di gommapiuma, membrana impermeabile e traspirante con supporto di maglina a struttura indemagliabile; non deve presentare pieghe e le parti cucite devono essere nastrate a caldo al fine di non perdere la caratteristica dell'impermeabilità;
- il sotto-piede, in tessuto speciale anti-perforazione, antistatico, con flosso in fibra compatta di cellulosa e con lamina in acciaio inserita nella parte interna fra flosso e sottopiede; è inserito fra la suola, la fodera e la tomaia, deve essere saldamente incollato con collanti non nocivi;
- lo sperone interno, smerigliato lungo i bordi; è realizzato in succedaneo di cuoio resinato (detto salpa), preformato e inserito saldamente con colla nella parte posteriore, fra tomaia e fodera, estendendosi fino ai quartieri;
- la sotto-punta, semirigida e in fibre sintetiche termoformabili, con i bordi opportunamente scarniti; è inserita e applicata a caldo nella parte anteriore fra la tomaia e la fodera interiore;
- un tessuto di rinforzo alla tomaia, di spessore 0,5 mm circa, in materiale sintetico autoadesivo;
- il plantare, antistatico ed estraibile, antibatterico e con alto potere di assorbimento e rilascio del sudore; deve avere sotto il tallone un gel ammortizzante a contatto con il sotto-piede, in materiale ad alta tenacità per assorbire molta energia durante una sollecitazione, in particolare sul tallone (zona di maggior scarico del peso del corpo); inoltre deve esserci uno strato di schiuma visco elastica a contatto con il piede, per assumere l'anatomicità specifica del piede e ritornare allo stato originario durante il riposo, con trattamento antibatterico e traspirabilità garantita da una struttura a cellula aperta (simile alla spugna naturale) che permette rapida dispersione di calore e umidità prodotti dal piede; infine va accoppiato ad uno strato di tessuto con fibra di argento (antibatterico naturale permanente), per l'abbattimento di batteri e funghi, aiutando ad evitare cattivi odori;
- la gomma-piuma per le imbottiture, espansa a cellule aperte, che deve essere incollata in modo tale da non creare sporgenze o rigonfiamenti, all'interno della fodera esterna e interna dei seguenti elementi: quartieri, gambaleto, linguetta.

2.1.3 Accessori della calzatura

Tra gli accessori si considerano i filati per cuciture, il laccio, la cerniera, gli occhielli, due ferma-laccio, lo scudo per proteggere il malleolo, la lana di vetro e il nastro per termo-saldatura.

La cerniera a spirale è inserita all'interno dell'allacciatura con maglie sintetiche, cucita con i due lati ad un riporto in pelle dello stesso tipo della tomaia foderato in vitello.

La parte di allacciatura è composta da n°10 occhielli per parte per il passaggio dei lacci; fino al numero 38 compreso (a partire dalle taglie più piccole) gli occhielli di allacciatura dovranno essere



8 per parte per ogni scarponcino. Sui bordi esterni in pelle sono ricavate due file di occhielli delle stesse dimensioni e distanza degli occhielli fissi presenti sulla tomaia.

Nella parte alta del supporto in pelle, inserita fra i due primi occhielli del lato interno della calzatura, è cucito un velcro maschio che ricopre e blocca il cursore quando la cerniera è chiusa.

Un rettangolo in pelle è cucito al termine della parte libera del velcro per una presa migliore.

2.2 SUOLA

La suola è intera e antistatica, realizzata con mescola di gomma ed è applicata alla tomaia con sistema “ago” ad incollaggio. È un modello a zeppa, senza tacco a sbalzo, con puntalino e tallone rialzati, con battistrada a rilievi marcati e antiscivolo realizzati in modo da non trattenere residui.

Il collegamento della suola alla tomaia deve essere eseguito mediante incollaggio con adesivi di ottima qualità, antistatici e non nocivi, come prescritto dalle normative in vigore.

Le superfici combacianti di pelle e di gomma devono essere inoltre smerigliate.

CAPO 3. REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

La calzatura, con i dettagli di seguito specificati, deve riportare la marcatura di conformità “CE”, la quale attesta il soddisfacimento dei requisiti essenziali alla Direttiva Europea 89/686/CEE, relativa ai dispositivi di protezione individuali (DPI di seconda categoria), ovvero il comfort, la solidità e l’ergonomia stabiliti dalle norme (nelle tabelle successive) relative alle calzature di sicurezza.

Tutti i materiali usati devono essere non nocivi, atossici e idonei alla confezione del manufatto.

Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali simili 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.

Tutte le materie prime ed accessori sopra indicati dovranno rispettare le normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili ed in particolare:

- le norme di cui alla Direttiva 96/74/CE relativa alle denominazioni del settore tessile e successive modifiche ed integrazioni;
- le norme previste dal Ministero della Salute – Decreto 9/03/07 “Recepimento della Direttiva 2005/90/CE riguardante restrizioni in materia di immissione sul mercato di talune sostanze e preparati pericolosi (sostanze classificate come cancerogene, mutagene o tossiche per la riproduzione CMR), 29^a modifica della direttiva 76/769/CE”;
- il non utilizzo di coloranti azoici che, per scissione di uno o più gruppi azoici, possono rilasciare una o più delle ammine aromatiche (di cui a UNI EN 14362-3:2012), in concentrazioni individuabili, cioè >30 ppm negli articoli finiti o nelle parti colorate degli stessi, secondo il metodo di calcolo stabilito da Direttiva 76/769/CE art. 2-bis (cfr: Direttiva 2002/61/CE del 19/07/02);
- tutti i materiali metallici devono avere un'emissione Ni < 0,5 ng/cm² alla settimana (metodo di prova UNI EN 1811:2011);
- i tessuti e le fodere non devono contenere formaldeide libera o altre sostanze nocive secondo i limiti stabiliti dalla UNI 11112:2004 (formaldeide libera ≤ 75 ppm UNI EN ISO 14184-1), pentaclorofenolo e tetraclorofenolo ≤ 0,05 ppm UNI 11057);
- le norme previste dalle Direttive 76/769/CE e s.m.i., 94/27/CE e il D.P.R. n°904/1982 e s.m.i. e in particolare i D.M. 21/03/00 e 17/10/03 (Ministero della Sanità) recante modificazioni della Direttiva all'immissione sul mercato e all'uso di talune sostanze e preparati pericolosi.



3.1 ELEMENTI IN PELLE

Gli elementi in pelle da tomaia devono provenire da prodotti e processi tracciabili, quali:

- pelli conciate al cromo, morbide, ingrassate e rese impermeabili, nere con stampatura marcata;
- processi di concia, ingrasso e tintura realizzati in modo razionale, mediante l'impiego di concianti idonei a conferire al pellame i requisiti fisico-chimici e le proprietà prescritte;
- tintura unita, omogenea e resistente, penetrata in modo uniforme e omogeneo in tutta la pelle, con colore corrispondente per tonalità, intensità di tinta e brillantezza al campione ufficiale.

3.1.1 Pelle di vitellone

Le parti della calzatura realizzate in pelli di vitellone devono presentarsi pastose e molto morbide, con fiore integro e non untuose al tatto; dal lato carne, in particolare, devono essere ben scarnite, lisce e ben serrate, prive di difetti quali tagli, buchi, spugnosità e/o irregolarità di scarnitura, con grana fine e strato di rifinitura $\leq 0,15$ mm, in accordo alla norma UNI EN ISO 17186:2012.

I requisiti per tomaia, quartieri e listino posteriore sono nella tabella seguente:

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
	Spessore	$1,9 \pm 0,1$ mm	
	Carico di strappo	≥ 180 N	
Determinazione dell'impermeabilità dinamica (all'acqua)	Tempo di penetrazione	> 60 minuti	UNI EN ISO 20344:2012
	Assorbimento	$\leq 20\%$ dopo 60 minuti	UNI EN ISO 20347:2012
	Acqua trasmessa	$\leq 0,2$ g/h	
Resistenza	All'abrasione (*)	dopo 25600 cicli a secco dopo 12800 cicli a umido	UNI 11308:2012
	Alla screpolatura del fiore e dell'indice	≥ 7 mm (distensione)	
	Alla cucitura	≥ 150 N/cm	
Resistenza alle flessioni ripetute	Prova su cuoio asciutto	senza danni dopo 80000 flessioni	UNI EN ISO 5402-1:2012
	Prova su cuoio umido (immersione per 1 ora)	senza danni dopo 20000 flessioni	
	Variazione cromatica	≥ 4 sg (nella linea di piega)	
Permeabilità	Vapor d'acqua	≥ 3 mg/cm ² /h	UNI EN ISO 14268:2012
Coefficiente		≥ 35 mg/cm ²	
Acidità	pH	$\geq 3,2$	UNI EN ISO 4045:2008
	Indice Δ pH	$\leq 0,7$	
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



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

Solidità del colore: ▪ scala dei grigi (sg) ▪ scala dei blu (sb)	Allo strofinio (lato fiore), senza rottura superficiale	Feltro asciutto: 100 oscillazioni variazione sul pellame $\geq 4/5$ sg trasferimento sul feltro ≥ 4 sg Feltro umido: 50 oscillazioni variazione sul pellame ≥ 4 sg trasferimento sul feltro ≥ 4 sg	UNI EN ISO 11640:2013 Carico maglio: 1000 g Tensione provino: 10 %
	Alla luce artificiale	variazione di colore ≥ 4 sb dopo 72 ore di esposizione	UNI EN ISO 105-B02:2014
Adesione della rifinitura		≥ 3 N/cm (prova a secco) ≥ 2 N/cm (prova a umido)	UNI EN ISO 11644:2009
Capacità di incollaggio		$\geq 3,5$ N/mm	UNI EN 1392:2006

(*) le provette non presentano la completa abrasione dello strato superficiale (alcun foro passante).

3.1.2 Pelle di vitello

Gli elementi in pelle di vitello, riguardanti la linguetta, i soffietti, la fodera della linguetta, la fodera del collarino e la fodera del supporto della cerniera sul giretto di allacciatura, devono essere di pellame morbido e pastoso, del tipo nappa.

I requisiti tecnici sono inseriti nella tabella di seguito:

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Spessore		$1,1 \pm 0,1$ mm	UNI EN ISO 20344:2012 UNI EN ISO 20347:2012
Carico di strappo		≥ 40 N	
Determinazione dell'impermeabilità dinamica (acqua)	Tempo di penetrazione	$\leq 20\%$ dopo 30 minuti	
	Assorbimento	≥ 30 min	
	Acqua trasmessa	$\leq 0,5$ g/h	
Permeabilità	Vapor d'acqua	≥ 2 mg/cm ² /h	
Coefficiente		≥ 20 mg/cm ²	
Acidità	pH	$\geq 3,2$	
	Indice Δ pH	$\leq 0,7$	
Resistenza	All'abrasione (*)	dopo 25600 cicli a secco dopo 12800 cicli a umido	
	Alla screpolatura del fiore e dell'indice	≥ 7 mm (distensione)	UNI 11308:2012
	Alla trazione	≥ 12 N/mm ²	UNI EN ISO 3376:2012
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 17226-2:2008
	Coloranti azoici	< 30 mg/kg (tutte le ammine)	UNI EN ISO 17234-1:2010 UNI EN ISO 17234-2:2011
	Metalli pesanti	Arsenico ≤ 1 mg/kg Cadmio ≤ 1 mg/kg Piombo ≤ 8 mg/kg	UNI 10887:2000
Solidità del colore: ▪ scala dei grigi (sg) ▪ scala dei blu (sb)	Allo strofinio (lato fiore)	Feltro asciutto: 100 oscillazioni variazione sul pellame $\geq 4/5$ sg trasferimento sul feltro ≥ 4 sg	UNI EN ISO 11640:2013 Carico maglio: 1000 g Tensione provino: 10%
	Con soluzione di sudore artificiale su pellame asciutto	Feltro umido: 50 oscillazioni variazione sul pellame ≥ 4 sg trasferimento sul feltro $\geq 3/4$ sg	

(*) le provette non presentano la completa abrasione dello strato superficiale (alcun foro passante).



3.2 ALTRI COMPONENTI DELLA TOMAIA

3.2.1 Fodera interna

La fodera deve essere in colore nero, con le caratteristiche e i componenti elencati di seguito, nonché nella tabella alla pagina successiva:

- composizione al 90% di poliammide e con 10% di fibra di argento in trama;
- supporto di maglina a struttura indemagliabile;
- disegno esagonale di larghezza 5 mm circa;
- una membrana impermeabile e traspirante, in PTFE o materiali simili;

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Massa areica	Intera fodera	125 (\pm 3%) g/m ²	UNI 5114:1982
Resistenza alla penetrazione di H ₂ O		800 cm di colonna d'acqua	UNI EN ISO 20811:1993
	Cuciture termosaldate	200 cm di colonna per 2 min	
	Carico di strappo	> 25 N	UNI EN ISO 20344:2012 UNI EN ISO 20347:2012
Resistenza all'abrasione (la superficie dei provini non deve presentare alcun foro)		dopo 51.200 cicli a secco dopo 25.600 cicli a umido	
Permeabilità	Vapor d'acqua	\geq 3 mg/cm ² /h	
Coefficiente		> 30 mg/cm ²	

3.2.2 Sotto-piede

Il sotto-piede deve essere un intreccio di fibre sintetiche ad altissima tenacità ed antistatiche, composto da 3 parti e filati che garantiscano resistenza alla perforazione, secondo la tabella seguente:

- sottopiede intero in fibra ad alta tenacità;
- fiosso (o cambriglione) in acciaio;
- tallonetta di rinforzo realizzata in fibra cellulosica pressata.

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Spessore	Sottopiede	3,5 \pm 0,2 mm	UNI EN ISO 2589:2006
Assorbimento	Acqua (H ₂ O)	\geq 80 mg/cm ²	UNI EN ISO 20344:2012 UNI EN ISO 20347:2012
Rilascio		\geq 80 %	
Resistenza	Dei filati	> 0,8 N/tex	
	A perforazione	1.100 N	
	Ad abrasione	dopo 400 cicli senza danneggiamenti	

3.2.3 Sotto-punta

La sotto-punta deve essere in TNT (fibra naturale e/o resine sintetiche) idoneo a conferire alla punta una giusta sostenutezza, pari a quella del campione ufficiale.

Lo spessore deve essere circa 2 mm, applicato a caldo fra tomaia e fodera, previa scarnitura ed assottigliatura dei bordi.

3.2.4 Plantare

Il plantare anatomico estraibile deve essere formato da 4 parti:

- un corpo principale di poliuretano atossico ed antistatico;
- un'isola di gel ammortizzante anti-shock, di adeguate dimensioni, posizionato sotto il tallone;
- una schiuma viscoelastica a "lenta memoria" per l'effetto anatomico, auto-modellante e



termosensibile, per far assumere la naturale linea arco-plantare della pianta del piede dell'utilizzatore;

d) uno strato accoppiato di TNT e fibra di argento.

Il plantare va cucito lungo tutto il perimetro e deve essere lavabile, rispettando le clausole della tabella successiva:

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Spessore	Poliuretano in pianta	2,5 ± 1 mm	UNI EN ISO 2589:2006
	Schiuma viscoelastica	3,5 ± 1 mm	
	Tessuto antibatterico	0,4 ± 0,1 mm	UNI EN ISO 20344:2012
	Totale del tallone	17 ± 1 mm	
Assorbimento	Acqua (H ₂ O)	≥ 70 mg/cm ²	UNI EN ISO 20344:2012
Rilascio		≥ 80 %	
Resistenza	All'abrasione (senza alcun danneggiamento)	dopo 25600 cicli a secco dopo 12800 cicli a umido	UNI EN ISO 20347:2012

3.2.5 Contrafforte posteriore

La fodera interna dello sperone è in cuoio o agglomerato di fibre di cuoio (salpa), legate con lattice di gomma e resine naturali e/o sintetiche, di spessore 1,7 ± 1 mm.

3.2.6 Gommapiuma per imbottitura

In materiale polimerico espanso a cellule aperte, con spessore (diversificato fra gambaleto, quartieri superiori, linguetta e soffietti) e densità dell'imbottitura come in tabella seguente:

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Spessore dell'imbottitura	Gambaleto	6,0 ± 0,5 mm	UNI EN ISO 20344:2012
	Quartieri superiori		
	Linguetta	4,0 ± 0,3 mm	
	Soffietti		
Massa volumica	Tutte le parti su citate	95 kg/m ³	UNI EN ISO 845:2009 UNI ISO 4649:2011

3.3 SUOLA IN GOMMA

La mescola per la suola è di gomma nitrilica antistatica, antiscivolo/antiusura/antiolio/anticalore.

Il battistrada va realizzato in modo da evitare accumulo di fango e detriti, per cui le canalizzazioni ai bordi inferiori dei rilievi devono essere stondate o oblique, al fine di agevolarne lo scarico.

In punta e al tallone ci sono rilievi orizzontali con uno spessore di 5 mm, in modo che l'altezza totale della suola sia 14 mm all'inizio del puntalino e 28 mm al tallone prima del riporto, con smusso di 7° nella parte posteriore del tacco per aumentare l'aderenza durante la deambulazione.

Sulla suola deve essere presente il "Logo" caratterizzato dal costruttore.

E' consentito un disegno alternativo della suola a condizione che esso assicuri i requisiti minimi previsti nella tabella di seguito e garantisca le proprietà previste nelle presenti specifiche tecniche.

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Massa volumica	Mescola	1,12 gr/cm ³	UNI ISO 4649:2011
Rottura	Resistenza	150 ± 5 kg/cm ³	UN EN 12803:2001
	Allungamento	> 500 %	
Durezza	Shore A	65 ± 5	UNI ISO 7619-1:2011



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

Spessore	Rilievi	4,5 ± 0,5 mm	UNI EN ISO 20344:2012
Conduzione elettrica (1/R)		100 KΩ < R ≤ 1000 MΩ	
Resistenza allo strappo		≥ 10 kN/m	
Resistenza al calore per contatto		senza segni di fusione e fessurazioni	
Resistenza all'abrasione	Variazione di volume	≤ 150 mm ³ (perdita di volume)	UNI EN ISO 20347:2012
Resistenza agli idrocarburi			
		Flessioni ripetute dopo immersione	

3.4 ACCESSORI DELLA CALZATURA

3.4.1 Rinforzi protettivi

Nella zona del malleolo, sia sulla parte esterna sia quella interna, ad una altezza di circa 10,5 cm (misurata dalla parte centrale della protezione al bordo superiore della suola) deve essere inserita una protezione in materiale sintetico semirigido di spessore 3 mm nella parte interna e 1 mm ai lati esterni, con diametro utile deve essere 60 ± 5 mm, con fissaggio mediante incollaggio all'imbottitura.

Nella zona degli occhielli di allacciatura deve essere inserito un rinforzo in lana di vetro, grande quanto il riporto in pelle, con spessore 0,4 mm.

3.4.2 Occhielli in metallo

In ferro brunito nero con antiruggine, diametro 5 mm interno e 9 mm esterno, in qualità pari al campione ufficiale; sono n°8 per ogni parte dello scarponcino (taglie 35 a 38) o n°10 (dalla taglia 39).

3.4.3 Laccio e ferma-laccio

In poliestere con anima a due corpi, intreccio tubolare ed estremità ben resinate, di adeguata lunghezza ed estremità di 12 mm; la resistenza a trazione deve essere ≥ 500 N, inoltre se i lacci sono immersi in acqua distillata per 24 ore a 25°C non devono perdere colore in modo apprezzabile.

I due ferma-laccio devono essere in materiale sintetico con doppia asola e molla in metallo.

3.4.4 Cerniera

È costituita da una catena formata da 2 nastri con denti in poliestere larghi circa 6 mm (in numero di 60 denti ogni 10 cm), due fermi in alluminio verniciato e un cursore autobloccante in lega "zama".

La larghezza complessiva dei nastri di supporto è di 32 mm, i requisiti tecnici come in tabella:

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Resistenza all'apertura laterale	Tal quale	≥ 700 N / 25 mm	BS 3084:2006
	Dopo 3.000 cicli	≥ 500 N / 25 mm	
Tenuta della chiusura	Cursore	≥ 70 N	
Resistenza a trazione	Dispositivo di presa	≥ 250 N	

3.4.5 Nastro per termosaldatura

Il nastrino per termosaldare le cuciture deve essere in materiale sintetico, con maglino e adesivo riattivabile a caldo mediante apposita macchina che lo fissa nelle cuciture di giunzione della membrana impermeabile e traspirante, rendendole impermeabili.

Dopo aver montato la fodera sul sottopiede, i lembi della membrana impermeabile e traspirante vengono saldati e resi impermeabili con l'applicazione di un riporto dello stesso materiale utilizzato per la termosaldatura delle cuciture.



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

3.4.6 Filato per le cuciture

Il filato per le cuciture deve essere 100% in poliestere nero, con resistenza a trazione ≥ 25 N e con titoli 30/3 (ago) e 40/3 (spola), il tutto secondo la norma UNI EN ISO 2062:2010.

3.5 CARATTERISTICHE DELLA CALZATURA COMPLETA

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Resistenza alla perforazione	Fondo della calzatura	1100 N (*)	UNI EN ISO 20344:2012
Resistenza elettrica (R)	Anti-staticità	$100 \text{ k}\Omega < R \leq 1000 \text{ M}\Omega$	
Solidità all'incollaggio	Resistenza al distacco	$> 4 \text{ N/mm}$	
Assorbimento di energia	Zona del tallone	$\geq 25 \text{ J}$	
Resistenza all'acqua	Impermeabilità	Nessuna penetrazione prima di 15 min	UNI EN ISO 20347:2012
Protezione	Malleolo	$\leq 10 \text{ kN}$ in media $\leq 15 \text{ kN}$ per ogni singola prova	
Isolamento dal freddo	Temperatura interna	Decremento $\leq 10^\circ \text{ C}$	
Tenuta allo scivolamento delle calzature	(1) pianta della suola (2) verso il tacco con inclinazione di 7°	Su ceramica con detergente: $\geq 0,32 \text{ SRA}$ (1); $\geq 0,28 \text{ SRA}$ (2) Su acciaio inox con glicerolo: $\geq 0,18 \text{ SRB}$ (1); $\geq 0,13 \text{ SRB}$ (2)	UNI EN ISO 20344:2012 UNI EN ISO 13287:2012

(*) L'inserto sottoposto a forza di 1100 N non evidenzia la completa perforazione (conforme).

Per quanto riguarda le specifiche ergonomiche della calzatura, si fa riferimento al paragrafo 5.1 della norma UNI EN ISO 20344:2012, utilizzando le prove di usura su tre portatori che indossano calzature di misura appropriata; ogni portatore deve compilare il questionario per la valutazione, indicato nel prospetto 2 della norma, dopo aver completato tutte le attività previste.

Per tutti i particolari non indicati nelle presenti specifiche tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale, rispetto al quale ogni rilevante ed evidente difformità sarà causa di esclusione e/o rifiuto.

Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali simili 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 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 calzatura in tutte le parti corrisponda, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- le cuciture ed i filati impiegati siano conformi alla descrizione di queste specifiche tecniche;
- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati e non presentino eventuali fili residui;
- i tessuti, le fodere e gli accessori vari siano conformi alle caratteristiche richieste;



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

- tutte le cuciture esterne risultino internamente termosaldate con apposito nastro in modo da garantire l'impermeabilità dell'acqua.

CAPO 5. TAGLIE – DIMENSIONI

Nella seguente tabella sono riportati n°13 valori di taglia (cm – tolleranza $\pm 5\%$) in calzata 8^:

N° PUNTI FRANCESI	PERIMETRO DELLA LUNGHEZZA MASSIMA DEL PIEDE (*)	LARGHEZZA MASSIMA DELLA PIANTA DEL PIEDE
35	22,45	8,05
36	22,90	8,20
37	23,35	8,35
38	23,80	8,50
39	24,25	8,65
40	24,70	8,80
41	25,15	8,95
42	25,60	9,10
43	26,05	9,25
44	26,50	9,40
45	26,95	9,55
46	27,40	9,70
47	27,85	9,85
48	28,30	10,00

(* misurato sulle forme del piede, compreso il plantare estraibile).

Partendo dalla taglia 42 gli stivaletti devono avere un'altezza posteriore di 20 cm circa, misurata dalla base d'appoggio del tacco alla parte posteriore del gambale.

Tutte le calzature, indipendentemente dal numero e dalla calzata, sono realizzate secondo uno sviluppo standard ai fini della calzabilità, mediante il quale il perimetro misurato al collo di un piede normale aumenta di circa 1 cm nei confronti del perimetro misurato sul piede stesso in corrispondenza della massima larghezza della pianta.

CAPO 6. CALCOLO DELL'OFFERTA ECONOMICAMENTE PIU' VANTAGGIOSA

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);
- Σ = sommatoria di tutti i requisiti;
- n = numero totale dei requisiti previsti nel capitolato tecnico che attribuiscono punteggio tecnico/economico;



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

- 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	PARAGRAFO	PESO W_i
P_1 = Resistenza alla screpolatura del fiore (prova di scoppio)	3.1.1 (tabella)	$W_1 = 15$
P_2 = Solidità all'incollaggio del tomaio alla suola	3.5 (tabella)	$W_2 = 15$
P_3 = Tenuta allo scivolamento delle calzature	3.5 (tabella)	$W_3 = 10$
P_4 = Isolamento dal freddo della calzatura completa	3.5 (tabella)	$W_4 = 10$
P_5 = Comfort ed ergonomia dell'intera calzatura	3.5 (testo)	$W_5 = 10$
P_6 = Confezione e grado di rifinitura	6.1 (testo)	$W_6 = 10$
P_7 = Prezzo	6.2 (testo)	$W_7 = 30$

6.1 OFFERTA TECNICO-QUALITATIVA (punteggio massimo: 70 punti)

Il punteggio tecnico massimo (W_i) ottenibile da ciascun concorrente è di 70 punti suddivisi in base ai criteri sotto elencati:

RANGE PARAMETRO P_i	COEFFICIENTE $V(a)_i$	PRODOTTO $W_i * V_i$
$7 \text{ mm} \leq P_1 < 10 \text{ mm}$ $P_2 \geq 10 \text{ mm}$	$V(a)_1 = 0,3$ $V(a)_1 = 1$	$W_1 * V(a)_1 = 4,5$ $W_1 * V(a)_1 = 15$
$4 \text{ N/mm} \leq P_2 < 4,5 \text{ N/mm}$ $P_2 \geq 4,5 \text{ N/mm}$	$V(a)_2 = 0,3$ $V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 4,5$ $W_2 * V(a)_2 = 15$
$0,32 \text{ SRA (1)} \leq P_3 < 0,40 \text{ SRA (1)}$ $0,28 \text{ SRA (2)} \leq P_3 < 0,35 \text{ SRA (2)}$ $0,18 \text{ SRB (1)} \leq P_3 < 0,20 \text{ SRB (1)}$ $0,13 \text{ SRB (2)} \leq P_3 < 0,18 \text{ SRB (2)}$	$V(a)_3 = 0,1$ $V(a)_3 = 0,1$ $V(a)_3 = 0,1$ $V(a)_3 = 0,1$	$4 \leq W_3 * \sum V(a)_3 \leq 10$
(1) $P_3 \geq 0,40 \text{ SRA (1)}$ (2) $P_3 \geq 0,35 \text{ SRA (2)}$ (1) $P_3 \geq 0,20 \text{ SRB (1)}$ (2) $P_3 \geq 0,18 \text{ SRB (2)}$	$V(a)_3 = 0,25$ $V(a)_3 = 0,25$ $V(a)_3 = 0,25$ $V(a)_3 = 0,25$	
$8^\circ \text{ C} < P_4 \leq 10^\circ \text{ C}$ $P_4 \leq 8^\circ \text{ C}$	$V(a)_4 = 0,3$ $V(a)_4 = 1$	$W_4 * V(a)_4 = 3$ $W_4 * V(a)_4 = 10$
$P_5 \neq 100\%$ quesiti superati $P_5 = 100\%$ quesiti superati	$V(a)_5 = 0$ $V(a)_5 = 1$	$W_5 * V(a)_5 = 0$ $W_5 * V(a)_5 = 10$
$P_6 = \text{sufficiente}$ $P_6 = \text{buono}$ $P_6 = \text{ottimo}$	$V(a)_6 = 0$ $V(a)_6 = 0,3$ $V(a)_6 = 1$	$W_6 * V(a)_6 = 0$ $W_6 * V(a)_6 = 3$ $W_6 * V(a)_6 = 10$

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.

6.2 OFFERTA ECONOMICA (punteggio massimo: 30 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 $V(a)_i$ 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.

6.3 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 al *capo 3*, tenute conto le responsabilità penali connesse alle dichiarazioni mendaci, come previsto dall'art. 76 della stessa legge e considerato che, in caso di dichiarazioni mendaci, l'art. 75 della predetta legge prevede la decadenza dai benefici eventualmente conseguiti al provvedimento emanato sulla base delle dichiarazioni non veritiere.**

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 plico 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 rosso 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 rosso 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 plico dovrà contenere la campionatura di seguito specificata:

- ❖ n°6 paia di scarpe, ogni paio per una taglia differente (37, 38, 41, 42, 43, 44);
- ❖ n°1 metro di pelle per la tomaia;
- ❖ n°1 metro di pelle per il collarino e il soffiutto;
- ❖ n°1 metro di tessuto per la fodera interna;
- ❖ n°1 metro di tessuto per il sottopiede;



- ❖ n°0,5 metri di gommapiuma;
- ❖ n°1 plantare estraibile;
- ❖ n°1 suola in gomma;
- ❖ 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.

Le prove merceologiche dovranno essere svolte alla presenza dei rappresentanti legali delle ditte partecipanti assicurando l'anonimato e la riservatezza delle procedure.

Inoltre la commissione potrà svolgere tutte le prove merceologiche ritenute opportune di cui al **Capo 3** 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 6** e quindi successivamente all'apertura delle buste economiche, con l'attribuzione del relativo punteggio e formazione della relativa graduatoria.

In occasione dei controlli di lavorazione, l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta aggiudicataria, presso i propri laboratori merceologici o presso laboratori accreditati, le prove merceologiche ritenute opportune, in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi.

CAPO 7. ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

7.1 ETICHETTATURA

Lo scarponcino deve rispondere in tutto alla seguente normativa e dovrà essere applicata, cucita su tutto il perimetro, una etichetta in tessuto di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente al lavaggio, contenente le seguenti indicazioni:

- Scritta "POLIZIA DI STATO";
- Marcatura CE;
- Nominativo della ditta fornitrice ed estremi del contratto di fornitura;
- Numero di taglia;
- Scarponcino Invernale per Divisa Operativa;
- UNI EN ISO 20347:2012;
- 03 HRO WR AN FO SRC HI CI;
- Anno e mese di produzione.

La marcatura sopra indicata attesta che la calzatura possiede le seguenti caratteristiche:

- **03** – Zona del tallone chiusa, impermeabilità dinamica della tomaia, assorbimento di energia nella zona del tallone, calzatura antistatica, resistenza alla perforazione del fondo;
- **HRO** – Resistenza al calore per contatto della suola;
- **FO** – Resistenza della suola agli idrocarburi;
- **AN** – Protezione del malleolo;
- **SRC** - Resistenza allo scivolamento della suola;
- **WR** – Impermeabilità totale della calzatura;
- **HI** – Isolamento dal calore;
- **CI** – Isolamento dal freddo.

7.2 IMBALLAGGIO

Ciascun paio di stivaletti dovrà essere inserito in una scatola di cartone liscio di colore bianco,



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

con massa volumica media di 900 ($\pm 5\%$) g/m² in accordo alla norma UNI EN ISO 534:2012.

La consistenza delle scatole deve essere tale da non subire sensibili deformazioni o rotture durante le operazioni di stivaggio e trasporto quando sono immesse in cartoni ondulati.

La scatola, costituita da un corpo e un coperchio allestiti ciascuno con un tratto di cartone, deve:

- risultare di dimensioni adeguate alle calzature da contenere;
- contenere un foglio esplicativo sulle caratteristiche antistatiche ed i rischi elettrici da cui si è protetti, specificando che la calzatura va utilizzata sempre con il plantare anatomico inserito;
- riportare su una delle testate del corpo la seguente marcatura:
 - Polizia di Stato;
 - Nominativo della ditta fornitrice
 - Estremi del contratto di fornitura;
 - Numero di taglia;
 - Scarponcino Invernale per Divisa Operativa.

In ogni scatola dovranno essere inseriti come ricambio un paio di: soles, lacci e cerniere.

I lacci di ricambio dovranno avere lunghezza proporzionale per ciascuna taglia e in grado di garantire l'allacciatura anche senza cerniera.

Il quantitativo e l'attagliamentamento delle calzature 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.

Le casse di cartone, di adeguata capacità, dovranno presentare i requisiti necessari allo scopo di contenere al meglio il prodotto al suo interno e trasportarlo senza danneggiamenti. Esse dovranno essere chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 5 cm.

Su due lati contigui di ciascuna cassa dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte e la numerazione progressiva dei manufatti contenuti, con ulteriore indicazione dell'ente destinatario.

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

CAPO 8. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "Scarponcino invernale per divisa operativa" depositato presso:

Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato - V Settore Equipaggiamento

Via Castro Pretorio, n°5 - 00185 Roma – Italia

La presenza di rilevanti ed evidenti difformità rispetto a quanto descritto nel capitolato e rispetto al campione ufficiale sarà causa di esclusione o rifiuto al collaudo.

CAPO 9. ACCESSORI

Dovrà essere fornito un paio di lacci di ricambio per ogni paio di stivaletti, con lunghezza tale (proporzionale per ciascuna taglia) da garantire l'allacciatura anche senza cerniera.

Per ciascun paio di scarponcini dovrà essere fornita una soletta anatomica di ricambio estraibile, dotata di plantare anatomico, realizzata con materiale assorbente, permeabile e antibatterico, che garantisca un idoneo sostegno nelle varie zone del piede ed adeguato ricambio d'aria.

Tali accessori aggiuntivi dovranno essere forniti con gli stessi requisiti tecnici riportati nei paragrafi di riferimento e non come prodotti di qualità inferiore.

CAPO 10. COLLAUDO DELLA FORNITURA



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

Il collaudo della fornitura consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto al campione giudicato vincitore in sede di gara. La commissione di collaudo sottopone la fornitura a prove organolettiche (visive e dimensionali) finalizzate a constatare la rispondenza della campionatura alle specifiche tecniche, al campione aggiudicatario ed al campione ufficiale.

Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto. Le forniture dovranno essere presentate al collaudo con i capi imballati nelle modalità previste al *Capo 7*.

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.

Lo scarponcino, nel suo completo, definito come al *paragrafo 2.1*, dovrà esser corredato dalle seguenti certificazioni rilasciate da un Organismo Notificato:

- attestato di certificazione CE relativo ai dispositivi di protezione individuale (DPI) di II categoria, in attuazione della Direttiva 89/686/CEE del 21/12/1989;
- conformità del modello, in accordo con l'art. 10 della Direttiva 89/686/CEE – Decisione 768/08/CE Modulo B, applicando il Regolamento 1907/2006/CE Allegato XVII e integrazioni.

L'eventuale difformità dei risultati di prova previsti al *Capo 3* delle presenti specifiche tecniche nonché l'assenza di anche una sola certificazione di cui sopra costituirà motivo di rifiuto.

In occasione del collaudo, l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta presso i propri laboratori merceologici o presso i laboratori esterni accreditati tutte le prove merceologiche ritenute opportune, ed in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

Fermi restando i requisiti riportati nelle presenti specifiche tecniche, la ditta aggiudicataria della fornitura dello "Scarponcino Estivo per divisa operativa" è vincolata, per quanto riguarda le materie prime impiegate per la realizzazione dei manufatti in fornitura (sia per quantità che per qualità), all'impiego dello stesso materiale e con le medesime prestazioni di quello utilizzato per la realizzazione del campione presentato in sede di gara e rispondente ai valori certificati nell'offerta tecnica di aggiudicazione.

La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare gli stivaletti danneggiati nelle prove di collaudo e a fornire un plantare estraibile, oltre a un paio di lacci di ricambio.

Roma, 24 febbraio 2015