



# *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-ScE\_ob15"*

**SCARPONCINO ESTIVO PER DIVISA OPERATIVA (DI BASE)**

**Il presente documento è composto di n.17 pagine, numerate dalla successiva.**



## CAPO 1. GENERALITÀ

Lo scarponcino estivo 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 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 precedente.

## CAPO 2. DESCRIZIONE

Lo scarponcino è di colore nero; si compone di una tomaia, parte in pelle e parte in tessuto tecnico, oltre a una suola in gomma, secondo le indicazioni colorimetriche e le 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 un insieme di elementi in pelle (di vitellone o vitello) o altri materiali e da una parte in tessuto tecnico, con una serie di accessori di seguito elencati.

La parte anteriore è formata da un riporto di pelle in pezzo unico, comprendente la punta e la parte anteriore, fino all'inizio dei quartieri. La parte bassa dei quartieri è costituita da una striscia di pelle e unisce la parte anteriore in pelle della tomaia al contrafforte posteriore.

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 a quello del 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 devono essere 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, sono i seguenti:

- la parte anteriore della tomaia;
- la parte bassa dei quartieri;



- il giretto di allacciatura e il supporto della cerniera.

Gli elementi in pelle di vitello, anch'essa con conciatura al cromo, invece sono:

- due soffietti, cuciti alla fodera della linguetta con doppia cucitura e con unica cucitura alla tomaia e al gambaleto;
- la fodera dell'allacciatura, come riporto, su cui sono fissati n°10 occhielli da entrambi i lati per il passaggio del laccio;
- la fodera del supporto alla cerniera;
- la fodera interna del contrafforte, realizzata in pellame scamosciato di colore chiaro, al fine di essere anti-scalzante.

### 2.1.2 Elementi in altri materiali

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

- la fodera interna, inserita nello scarponcino intero (tomaia, quartieri, gambaleto e linguetta), ad eccezione del contrafforte posteriore in corrispondenza del tallone, che deve essere opportunamente sagomata al fine di non formare grinze e/o rigonfiamenti;
- 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;
- il contrafforte posteriore interno (da ora in poi chiamato sperone), 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 anteriore;
- 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 sottopiede, 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 uno strato di tessuto con fibra di argento (antibatterico naturale permanente), per l'abbattimento di batteri e funghi, aiutando ad evitare cattivi odori;
- le strisce di rinforzo, su entrambi i quartieri e all'inizio del gambaleto, cucite come da campione ufficiale; si tratta di 4 bande in polipropilene di larghezza 12 mm circa, con i bordi inseriti sotto il listino posteriore e il riporto dell'allacciatura. Sotto la striscia superiore c'è la cucitura di unione dei quartieri al gambaleto.

### 2.1.3 Parte in tessuto tecnico

In tessuto tecnico di colore nero va realizzata, la zona che comprende la parte superiore della tomaia, i quartieri e i gambaletti, oltre alla linguetta intera.

Il tessuto tecnico è accoppiato con una imbottitura, da applicare in modo da non creare sporgenze o rigonfiamenti, pur mantenendo una alta traspirabilità, come specificato nel *paragrafo 3.3.5*.

I componenti in tessuto tecnico sono uniti mediante doppia cucitura alla parte anteriore della tomaia, alla parte bassa dei quartieri ed allo sperone.

Anche il riporto dell'allacciatura è unito alla tomaia e al gambaleto con cucitura doppia.



La fodera della linguetta è accoppiata con un leggero strato di poliestere ed è unita alla tomaia ed al gambaleto tramite i due soffietti in pelle di vitello; deve essere in tessuto idrofobico indemagliabile, con adeguato sostegno senza imbottitura e non deve presentare pieghe.

Le parti cucite non devono presentare rigonfiamenti tali da creare fastidio al piede.

#### 2.1.4 Accessori della calzatura

Tra gli accessori ci sono i filati per cuciture, il laccio, la cerniera, gli occhielli, la lana di vetro, due ferma-laccio e due scudi da entrambi i lati (internamente) della calzatura proteggi-malleolo.

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

Sui bordi esterni in pelle vi sono due file di occhielli uguali a quelli 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.

Gli accessori potranno realizzarsi con materiali similari purché con prestazioni equivalenti e/o migliorative, rispondenti alle esigenze di impiego in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza.

L'utilizzo di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzato 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:

- la Direttiva 96/74/CE sulle denominazioni del settore tessile, modifiche e 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<sup>a</sup> 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/cm<sup>2</sup> 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 14184-1:2011), pentaclorofenolo e tetraclorofenolo ≤ 0,05 ppm UNI 11057:2003);
- le norme in generale previste dalle Direttive 76/769/CE e s.m.i., 94/27/CE e, comunque, 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 ≤ 0,15 mm, in accordo alla norma UNI EN ISO 17186:2012.

I requisiti per tomaia, quartieri inferiori, sperone e listino posteriore sono nelle tabelle seguenti:

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Spessore		1,9 ± 0,1 mm	UNI EN ISO 20344:2012 UNI EN ISO 20347:2012
Carico di strappo		≥ 180 N	
Determinazione dell'impermeabilità dinamica (all'acqua)	Penetrazione	> 60 minuti	
	Assorbimento	≤ 20% dopo 60 minuti	
	Acqua trasmessa	≤ 0,2 g/h	
Resistenza all'abrasione (cicli di prova)		25600 a secco, 12800 a umido	
Resistenza alla screpolatura del fiore		≥ 7 mm (distensione)	UNI 11308:2012
Resistenza alla cucitura		≥ 150 N/cm	UNI 10606:2009
Resistenza alle flessioni ripetute	Su cuoio asciutto	alcun danno dopo 80000 flessioni	UNI EN ISO 5402-1:2012
	Su cuoio umido	alcun danno dopo 20000 flessioni	
	Variazione cromatica	≥ 4 sg (nella linea di piega)	
Permeabilità e coefficiente di vapore acqueo		≥ 3 mg/cm <sup>2</sup> /h; ≥ 35 mg/cm <sup>2</sup>	UNI EN ISO 14268:2012
Acidità	pH e indice ΔpH	pH ≥ 3,2; ΔpH ≤ 0,7 se pH < 4	UNI EN ISO 4045:2008
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; -2:2011
	Metalli pesanti	Arsenico ≤ 1 mg/kg Cadmio ≤ 1 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

		Piombo $\leq 8$ mg/kg	
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 $\geq 4$ sg trasferimento sul feltro $\geq 4$ sg	UNI EN ISO 11640:2013 Carico maglio: 1000 g Tensione provino: 10 %
		Feltro umido: 50 oscillazioni variazione sul pellame $\geq 4$ sg trasferimento sul feltro $\geq 4$ sg	
	Alla luce artificiale	variazione di colore $\geq 4$ sb dopo 72 ore di esposizione	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Alla perspirazione	Valutazione grado: $\geq 3$ sg	UNI EN ISO 11641:2013
Adesione della rifinitura		$\geq 3$ N/cm (prova a secco) $\geq 2$ N/cm (prova a umido)	UNI EN ISO 11644:2009
Capacità di incollaggio		$\geq 3,5$ N/mm	UNI EN 1392:2006

3.1.2 Pelle di vitello

In pellame morbido e pastoso, con i requisiti tecnici che 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
Carico di strappo		$\geq 40$ N	
Acidità	pH	$\geq 3,2$	
	Indice $\Delta$ pH	$\leq 0,7$	UNI EN ISO 20347:2012
Resistenza	All'abrasione	dopo 25600 cicli a secco (*)	UNI EN ISO 14268:2012
Permeabilità	Vapore acqueo	$\geq 3$ mg/cm <sup>2</sup> /h	
Coefficiente		$\geq 30$ mg/cm <sup>2</sup>	
Contenuto in tracce	Cromo esavalente	$\leq 3$ mg/kg	UNI EN ISO 17075:2008
	Pentaclorofenolo	$\leq 1$ mg/kg	UNI EN ISO 17070:2007
	Formaldeide libera	$\leq 50$ mg/kg	UNI EN ISO 17226-2:2008
	Coloranti azoici	$\leq 30$ mg/kg (tutte le ammine)	UNI EN ISO 17234-1:2010 UNI EN ISO 17234-2:2011
	Metalli pesanti	Arsenico $\leq 1$ mg/kg Cadmio $\leq 1$ mg/kg Piombo $\leq 8$ mg/kg	UNI 10887:2000
Resistenza alla trazione		$\geq 10$ N/mm <sup>2</sup>	UNI EN ISO 20347:2012 UNI EN ISO 3376:2012
Resistenza alla screpolatura del fiore		$\geq 7$ mm (distensione)	UNI 11308:2008

3.2 TESSUTO TECNICO

Con spessore di  $1,1 \pm 0,2$  mm complessivi, realizzato con particolare resistenza all'usura ed allo strappo, capacità traspiranti e antibatteriche, è formato da una coppia tra:

- uno strato esterno 100% in poliammide, di grammatura  $270 \pm 10$  g/m<sup>2</sup>;
- tessuto non tessuto (da ora in poi TNT) in 100% poliestere e grammatura  $120 \pm 8$  g/m<sup>2</sup>.

Il tessuto deve essere impermeabile all'acqua e con i valori chimico-fisici della tabella seguente:

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Resistenza allo strappo		$\geq 60$ N	UNI EN ISO 20344:2012
Resistenza all'abrasione (cicli di prova)		25600 a secco, 12800 a umido	
Assorbimento	Acqua (H <sub>2</sub> O)	$\leq 30\%$ dopo 60 minuti	UNI EN ISO 20347:2012
Trasmissione		$< 0,2$ g entro 60 minuti	



# 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

Penetrazione		≥ 60 minuti	
Permeabilità	Vapore acqueo	≥ 5 mg/cm <sup>2</sup> /h	UNI EN ISO 14268:2012
Coefficiente		≥ 50 mg/cm <sup>2</sup>	
Solidità del colore	Al sudore	≥ 3/4 su scala dei grigi (sg)	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Allo sfregamento		UNI EN ISO 105-X12:2003

### 3.3 ALTRI COMPONENTI DELLA TOMAIA

#### 3.3.1 Fodera interna

È formata da una coppia di strati in tessuti diversi, con i dettagli nella tabella a pagina successiva:

- la parte anteriore idrofobica in 100% poliammide accoppiata con rinforzo, da trattare con soluzione di ioni d'argento per ottenere una caratteristica permanente di antimicotico, antifungino e antibatterico naturale;
- una fodera posteriore a contatto con il piede, in tessuto idrofilo naturale molto sostenuto.

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Carico di strappo		≥ 20 N	
Resistenza all'abrasione (nessun foro)	Fodera anteriore	dopo 25600 cicli a secco	UNI EN ISO 20344:2012
		dopo 12800 cicli a umido	
	Fodera posteriore	dopo 51200 cicli a secco	UNI EN ISO 20347:2012
		dopo 25600 cicli a umido	
Permeabilità	Vapore acqueo	≥ 5 mg/cm <sup>2</sup> /h	UNI EN ISO 14268:2012
Coefficiente		> 50 mg/cm <sup>2</sup>	

#### 3.3.2 Sotto-piede

Il sotto-piede deve essere un intreccio di fibre sintetiche antistatiche ad altissima tenacità, con filati che garantiscano elevata resistenza; deve risultare composto dalle 3 parti di seguito elencate e soddisfare i requisiti della tabella successiva:

- sottopiede intero in fibra ad alta tenacità;
- fiosso (anche detto cambriglione) in acciaio;
- tallonetta di rinforzo realizzata in fibre cellulosiche compattate.

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Spessore totale		3,5 ± 0,2 mm	
Assorbimento	Acqua (H <sub>2</sub> O)	≥ 80 mg/cm <sup>2</sup>	UNI EN ISO 20344:2012
Rilascio		≥ 80 %	
Resistenza	Dei filati	> 0,8 N/tex	UNI EN ISO 20347:2012
	Alla perforazione	1.100 N	
	All'abrasione	dopo 400 cicli senza danneggiamenti	

#### 3.3.3 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.

#### 3.3.4 Contrafforte posteriore



*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 contrafforte è in cuoio o agglomerato di fibre di cuoio (salpa), legate con lattice di gomma e resine naturali e/o sintetiche, di spessore  $1,7 \pm 0,3$  mm.

La fodera a contatto con il tallone deve essere in scamosciato bovino chiaro di colore bianco cromo, con spessore di  $1,0 \pm 0,2$  mm e deve essere cucita sopra alla fodera interna con cucitura zig-zag, in modo da non avvertire il bordo a taglio vivo.

**3.3.5 Plantare**

Il plantare anatomico estraibile deve essere formato da 4 parti:

- a) un corpo principale di poliuretano atossico ed antistatico;
- b) un'isola di gel ammortizzante anti-shock, di adeguate dimensioni, posizionato sotto il tallone;
- c) una schiuma viscoelastica a "lenta memoria" per un effetto di tipo anatomico, auto-modellante e termosensibile, al fine di far assumere la naturale linea arco-plantare della pianta del piede all'utilizzatore;
- d) uno strato accoppiato di TNT e fibra di argento.

Il plantare, cucito lungo il perimetro, deve essere lavabile, con i dettagli della tabella seguente:

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

**3.3.6 Gommapiuma per imbottitura**

In poliuretano espanso a cellule aperte, con spessori diversificati e densità costante, precisati in tabella seguente solo per le parti indicate, per un effetto protettivo della calzatura e la traspirabilità.

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Spessore dell'imbottitura	Collarino	$3,0 \pm 0,2$ mm	UNI EN ISO 20344:2012
	Linguetta	$2,0 \pm 0,1$ mm	
	Para-malleolo		
Massa volumica	Tutte le parti su citate	$95$ kg/m <sup>3</sup>	UNI EN ISO 845:2009 UNI ISO 4649:2011

**3.4 SUOLA IN GOMMA**

La miscela 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 in modo che l'altezza totale della suola sia 14 mm all'inizio del puntalino e 28 mm al tallone prima del riporto, con uno smusso di 7° nella parte posteriore del tacco per aumentare l'aderenza durante la deambulazione. 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 <sup>3</sup>	UNI ISO 4649:2011
Rottura	Resistenza	150 ± 5 kg/cm <sup>3</sup>	UN EN 12803:2001
	Allungamento	> 500 %	
Durezza	Shore A	65 ± 5	UNI ISO 7619-1:2011
Spessore	Rilievi	4,5 ± 0,5 mm	
Conduzione elettrica (1/R)		100 KΩ < R ≤ 1.000 MΩ	UNI EN ISO 20344:2012
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 <sup>3</sup> (perdita di volume)	UNI EN ISO 20347:2012
Resistenza agli idrocarburi		Flessioni ripetute dopo immersione	
			≤ 5 mm (crescita dell'intaglio dopo 150.000 cicli di flessione)

### 3.5 ACCESSORI DELLA CALZATURA

#### 3.5.1 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 inserita una striscia di lana di vetro (grande quanto il riporto in pelle) adesiva, con spessore 0,4 mm in qualità di rinforzo.

#### 3.5.2 Occhielli in metallo

In ferro brunito di colore nero e con trattamento antiruggine, della migliore qualità commerciale.

Devono esserne inseriti, per ogni parte dello scarponcino, n°8 per le taglie da 36 a 38 o n°10 dalla taglia 39 in su, con un diametro interno di 5 mm e quello esterno di 9 mm, come il campione ufficiale.

#### 3.5.3 Laccio e ferma-laccio

In poliestere con anima a due corpi, intreccio tubolare ed estremità ben resinate, di adeguata lunghezza con le estremità di 12 mm come da campione ufficiale; la resistenza a trazione deve essere superiore a 500 N.

Se i lacci sono immersi in acqua distillata per 24 ore a 25°C non devono assolutamente perdere colore in modo apprezzabile.

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

#### 3.5.4 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".



# 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 larghezza complessiva dei nastri di supporto è di 32 mm; per gli altri requisiti tecnici si fa riferimento alla tabella seguente e alle relative prove meccaniche della norma citata:

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Resistenza all'apertura laterale	Tal quale	$\geq 600 \text{ N} / 25 \text{ mm}$	BS 3084:2006
	Dopo 3.000 cicli	$\geq 480 \text{ N} / 25 \text{ mm}$	
Tenuta della chiusura	Cursore	$\geq 60 \text{ N}$	
Resistenza a trazione	Dispositivo di presa	$\geq 250 \text{ N}$	

### 3.5.5 Filato per le cuciture

Il filato per le cuciture deve essere 100% in poliestere nero, con i seguenti requisiti in tabella:

CARATTERISTICHE TECNICHE	DETTAGLIO CONSIDERATO	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Massa per unità di lunghezza (titolo)	Filato ago	30/3 Tex	UNI EN ISO 2062:2010
	Filato spola	40/3 Tex	
Resistenza alla trazione	Filato ago	$\geq 25 \text{ N}$	
	Filato spola		

### 3.6 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	$\geq 4 \text{ N/mm}$	
Protezione	Malleolo	$\leq 10 \text{ kN}$ in media	UNI EN ISO 20347:2012
		$\leq 15 \text{ kN}$ per ogni singola prova	
Permeabilità (P)	Vapore acqueo	$\geq 0,8 \text{ mg/cm}^2/\text{h}$	UNI EN 13515:2002
Coefficiente (C)		$\geq 15 \text{ mg/cm}^2$	
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 13287:2006

(\*) 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;
- Tutti i dettagli non citati si intendono eseguiti a regola d'arte.

#### CAPO 5. TAGLIE – DIMENSIONI

Nella seguente tabella sono riportati n°14 valori di taglia in 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);
- $\sum$  = 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 da verificare sulle calzature complete presentate in gara:

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	3.6 (tabella)	$W_2 = 15$
$P_3$ = Tenuta allo scivolamento delle calzature	3.6 (tabella)	$W_3 = 10$
$P_4$ = Permeabilità e coefficiente del vapore acqueo	3.6 (tabella)	$W_4 = 10$
$P_5$ = Comfort ed ergonomia dell'intera calzatura	3.6 (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 $W_i * V_i$
-----------------------	-----------------------	----------------------



# 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

$7 \text{ mm} \leq P_1 < 10 \text{ mm}$ $P_2 \geq 10 \text{ mm}$	$V(a)_2 = 0,3$ $V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 4,5$ $W_2 * V(a)_2 = 15$
$4 \text{ N/mm} \leq P_2 < 4,5 \text{ N/mm}$ $P_2 \geq 4,5 \text{ N/mm}$	$V(a)_2 = 0,3$ $V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 4,5$ $W_2 * V(a)_2 = 15$
$0,32 \text{ SRA (1)} \leq P_3 < 0,40 \text{ SRA (1)}$ $0,28 \text{ SRA (2)} \leq P_3 < 0,35 \text{ SRA (2)}$ $0,18 \text{ SRB (1)} \leq P_3 < 0,20 \text{ SRB (1)}$ $0,13 \text{ SRB (2)} \leq P_3 < 0,18 \text{ SRB (2)}$	$V(a)_3 = 0,1$ $V(a)_3 = 0,1$ $V(a)_3 = 0,1$ $V(a)_3 = 0,1$	$4 \leq W_3 * \sum V(a)_3 \leq 10$
(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) $P_3 \geq 0,18 \text{ SRB (2)}$	$V(a)_3 = 0,25$ $V(a)_3 = 0,25$ $V(a)_3 = 0,25$ $V(a)_3 = 0,25$	
(P) $3 \text{ mg/cm}^2/\text{h} \leq P_4 < 5 \text{ mg/cm}^2/\text{h}$ (C) $30 \text{ mg/cm}^2 \leq P_4 < 50 \text{ mg/cm}^2$	$V(a)_4 = 0,2$ $V(a)_4 = 0,2$	$4 \leq W_4 * \sum V(a)_4 \leq 10$
(P) $P_4 \geq 5 \text{ mg/cm}^2/\text{h}$ (C) $P_4 \geq 50 \text{ mg/cm}^2$	$V(a)_4 = 0,5$ $V(a)_4 = 0,5$	
$P_5 \neq 100\%$ 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  $V(a)_7$  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.

### 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 soffietto;
- ❖ n°1 metro di tessuto per la fodera interna;
- ❖ n°1 metro di tessuto per il sottopiede;
- ❖ n°1 metro di TNT tecnico;
- ❖ 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 a 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;
- Estremi del contratto di fornitura;
- Numero di taglia;
- Scarponcino Estivo per Divisa Operativa;
- UNI EN ISO 20347:2012;
- 03 HRO AN FO SRC;
- 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;

### 7.2 IMBALLAGGIO

Ciascun paio di stivaletti dovrà essere inserito in una scatola di cartone liscio di colore bianco, con massa volumica media di 900 ( $\pm 5\%$ ) g/m<sup>2</sup> 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 Estivo 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 estivo 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

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:

- attestazione del trattamento antibatterico secondo la vigente normativa AATCC 100:2012;





- 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