

FL 363

MINISTERO DELL'INTERNO
Dipartimento della P.S.
Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici
e della Gestione Patrimoniale

lotto 2

SPECIFICHE TECNICHE DI
MASSIMA

Data: 27 aprile 2005

REVISIONI:
3.05.2006
C.T.C.12.05.2006
18.05.2006
18.04.2012
01.03.2013

SPECIFICHE TECNICHE

OGGETTO

CINTURONE TIPO CORDURA COMPLETO DI ACCESSORI

Le presenti SS.TT. si compongono di n. 18 pagine numerate + n. 1 allegati

UFFICIO TECNICO ED ANALISI DI MERCATO

V SETTORE - EQUIPAGGIAMENTO

40-11-2010

C A P O 1 °

1.1 COMPOSIZIONE DEL CINTURONE COMPLETO DI ACCESSORI:

Il cinturone e tutti gli accessori dovranno essere di colore blu navy come da campione ufficiale. Il cinturone completo di accessori è così composto:

- cinturone;
- sotto cintura;
- fondina ad estrazione rapida;
- porta manette;
- porta caricatore;
- porta torcia tascabile;
- porta coltello plurilama;
- kit cosciale porta maschera antigas;
- porta metal detector;
- porta sfollagente;
- correggiolo;
- porta casco.

La serie di buffetteria dovrà essere inoltre corredata da istruzioni d'uso in lingua italiana.

1.2 CINTURONE

Di colore blu navy, realizzato in tessuto 100% poliammide sfoderato (vedi punto 2.1 Caratteristiche Tecniche), ha un'anima interna, realizzata in materiale plastico di polietilene ad alta densità (vedi capo 2.3) per garantire una maggiore resistenza alla torsione e quindi maggior durata nel tempo. Detto rinforzo ha una lunghezza inferiore a quella totale del cinturone, nelle varie taglie, pari a cm. 11 per lato. Le due parti terminali del cinturone, prive dell'anima interna in polietilene ad alta densità, sono rinforzate con un tratto di poliuretano espanso elastico di spessore ridotto, al fine di migliorare il passaggio del cinturone stesso all'interno della fibbia e dei passanti.

Il cinturone è rifinito e protetto perimetralmente da una bordatura in poliammide di colore blu di altezza pari a 22 mm.

La chiusura è realizzata con una fibbia in materiale plastico a sgancio rapido con terzo pulsante di sicurezza ed è corredata da un copri fibbia, come da campione ufficiale.

Tale copri fibbia di colore nero, sagomato come da campione ufficiale, è dello stesso materiale della fibbia e presenta una apertura laterale a *sportello*; lo stesso riporta al centro il logo della Polizia di Stato realizzato in lega metallica dorata, applicata come da campione ufficiale. Nella parte interna del cinturone, nella zona di contatto con il corpo dell'operatore, è applicato mediante incollaggio, un tratto di polietilene espanso a cellule chiuse, di spessore mm. 2,7 circa, come da campione ufficiale, sul quale viene riportato esternamente uno strato di velcro ad *asola*, per garantire l'ottimale ancoraggio in vita, tramite il sotto cintura.

Sulle due estremità del cinturone in posizione interna, sono applicati due tratti di velcro *uncino* per la regolazione della taglia, come da campione ufficiale.

Sono, altresì, presenti, al fine di mantenere unite le parti terminali del cinturone, due passanti in polimero ad iniezione. Entrambi i passanti presentano nella parte interna, in posizione mediana, una *forma rotonda*, che ne agevola lo scorrimento nel cinturone, come realizzato nel campione ufficiale. Nelle parti terminali del cinturone, sono cuciti due lembi di tessuto sfoderato, realizzati al fine di agevolare l'inserimento del cinturone all'interno delle asole della fibbia. L'altezza del cinturone finito deve essere di mm. 50 circa e dovrà essere realizzato nelle tipologie di attagliamento indicate al capo 3.1.

1.3 SOTTOCINTURA IN NASTRO

Il sotto cintura, che ha lo scopo di ancorare il cinturone ai capi di vestiario, attraverso il passaggio nei passanti dei pantaloni e/o della giubba operativa, è realizzato in nastro alto 40 mm., il nastro è rifinito su tutti i lati da una bordura alta circa 20 mm, che delimita sul lato esterno una striscia di velcro "uncino" applicata per il congiungimento con il cinturone. In uno dei due lati finali, nella parte interna, è applicato, per una lunghezza di 20 cm + 2 cm, un tratto di velcro *asola*, che consente la regolazione della misura. Dall'altro lato è cucita una fibbia in polimero ad iniezione, dalla forma a ponte, come da campione ufficiale.

Le taglie richieste sono 5, tutte corrispondenti a quelle del cinturone, come da tabella al Capo 3.1.

1.4 FONDINA AD ESTRAZIONE RAPIDA

La fondina, che ha una posizione fissa verticale ma regolabile in altezza con tre posizioni, così come si rileva dal campione ufficiale, deve essere adeguata per il porto e l'estrazione di pistole Beretta modello 92 FS e 92 SB.

Deve essere realizzata in versione sia destra che sinistra.

Il corpo principale è realizzato con un unico tratto del medesimo tessuto del cinturone ma *trilaminato*, unito meccanicamente mediante incollaggio, e rifinito con una bordura di nastro alto mm. 22. Il tessuto che è di poliammide all'esterno, ha un'imbottitura di rinforzo in polietilene espanso, di adeguato spessore al fine di salvaguardare l'arma da eventuali urti, rivestita, sul lato che costituisce l'interno della fondina, da una fodera in tessuto di cotone.

Il corpo fondina è chiuso sul lato lungo, mentre è aperto sul lato corto di foggia e realizzato come da campione ufficiale.

Fra le due parti aperte, al fine di distanziarle fra loro, è inserita e fissata con viti come da campione ufficiale, un'anima in materiale gommoso che funge anche da protezione per il grilletto dell'arma e da fermo corsa per la guardia del grilletto.

La chiusura di sicurezza della fondina, avviene mediante due lacci, il primo fissato sul lato anteriore mediante un rivetto, attraverso la pistola sopra il cane, e presenta nella parte terminale la parte femmina del bottone a pressione di chiusura, mentre il secondo è composto da un'asticella semirigida applicata alla piastra posteriore della fondina mediante 2 rivetti, e da un cappuccio scorrevole che funge da chiusura e da sistema di sicurezza. Per attivare il sistema di sicurezza è necessario scorrere verso l'alto il cappuccio affinché il bottone parte femmina resti bloccato nella sua apertura, da una ghigliottina in polimero rinforzato in metallo.

Sul lato corto, a partire sin da sotto la bordatura esterna, è posto un rinforzo di TPU (polimero a base poliuretanic) per il quale si rimanda al campione ufficiale.

All'interno della parte frontale della fondina vi è applicato un profilo in TPU che funge da guida e protezione degli organi di mira della pistola.

Al fine di consentire il collegamento con il passante per l'applicazione in cintura, sul lato posteriore del corpo fondina è applicata mediante robusta cucitura, un riporto in polimero (parte 1) sul quale sono applicate 9 viti filettate parte femmina, atte alla regolazione in altezza del porto in cintura della fondina. Per evitare che le suddette viti siano di intralcio con il differente posizionamento verticale del passante, le medesime vengono incassate nello spessore in polimero (parte 2) applicato sopra la precedente parte 1. Su quest'ultimo sono altresì applicate 3 viti filettate parte femmina atte alla chiusura del lato lungo della fondina stessa.

Il passante per l'applicazione in cintura dalla forma rilevabile dal campione tipo è lungo mm 190 ca. e presenta due asole alte mm 51 per il passaggio del cinturone. Al fine di evitare lo spostamento orizzontale della fondina sul cinturone le due asole nella loro

parte alta, presentano un restringimento della larghezza e una diversa inclinazione dell'asole stesse. Il fissaggio del passante con il corpo fondina avviene mediante 3 viti filettate (M4) a testa grande.

Tutti i bordi liberi del corpo fondina sono protetti e rifiniti con una bordatura di nastro alta mm. 22 in poliammide.

1.5 KIT COSCIALE PORTA MASCHERA ANTIGAS

Il kit cosciale porta maschera antigas è realizzato con tessuto 100% poliammide sfoderato, del tipo Cordura (vedi punto 2.1 Caratteristiche Tecniche) ed è dotato di un pannello posteriore semirigido trilaterale ottenuto mediante accoppiatura meccanica tra lo stesso tessuto 100% poliammide e polietilene espanso e reticolato, composto da schiuma di resine poli-olefiniche con struttura a cellule chiuse. Tale materiale è foderato con tessuto 100% di cotone di colore nero, in modo da garantire un idoneo contenimento della maschera stessa e dei relativi accessori. Il kit cosciale porta maschera antigas può essere utilizzato in tre distinte modalità:

1. ancorato alla coscia, utilizzando la prolunga in nastro regolabile in lunghezza, e la doppla fascia in nastro antiscivolo;
2. direttamente agganciato al cinturone, utilizzando il doppio passante per l'utilizzo senza prolunga cosciale e senza le fasce di ancoraggio alla coscia;
3. posizionato a spalla tramite tracolla asportabile.

La tracolla è realizzata in nastro regolabile, come da campione ufficiale.

La patta di chiusura superiore presenta un doppio sistema di sicurezza tramite un velcro interno/ esterno ed una fibbia a sgancio rapido di materiale plastico come da campione ufficiale.

Frontalmente il kit si presenta con due tasche, sagomate e cucite come da campione ufficiale:

- la tasca superiore principale (porta maschera) è costituita da un corpo principale dalla forma ad "U" che viene cucito sul pannello posteriore semirigido ed ha la chiusura con pattina.
- la tasca inferiore (porta filtro) ha invece un sistema di chiusura con cerniera lampo, come da campione ufficiale.

Al fine di consentire la disconnessione rapida e sicura con il cinturone, quando viene utilizzata ancorata alla coscia, sul nastro di collegamento, viene montata una fibbia larga mm. 50 dotata di sistema di sicurezza anti apertura a tre punti, con pulsante rettangolare al centro e con logo della Polizia di Stato realizzato in senso verticale delle dimensioni e foggia come campione ufficiale.

1.6 PORTA MANETTE

Il porta manette che è costituito da una parte anteriore, una posteriore e da una pattina, è realizzato con un unico tratto di tessuto 100% Poliammide sfoderato del tipo Cordura (vedi punto 2.1 Caratteristiche Tecniche), trilaterale, rinforzato e foderato, di colore blu (vedi parametri indicati al capo 1.1). I laterali sono invece realizzati con un tratto dello stesso tessuto ma sfoderato, anch'esso di colore blu, che forma e riveste anche l'interno della parte anteriore, come da campione ufficiale. Tutti i bordi liberi sono rifiniti con un nastro in poliammide di colore blu di altezza pari a mm. 22 . La chiusura del contenitore avviene a mezzo di un bottone a pressione in ottone ossidato nero unidirezionale, di cui la parte femmina è applicata sulla pattina, mentre sulla parte anteriore del corpo principale sono applicati le due corrispondenti parti maschio del medesimo bottone, rendendo il manufatto idoneo per contenere le varie tipologie di manette in dotazione. Nella parte posteriore è applicato mediante doppia cucitura del lato superiore, un passante in nastro, largo mm 50 ca. che nella parte inferiore reca due bottoni a pressione in ottone ossidato nero, del tipo a sgancio unidirezionale. Il tutto dovrà essere rifinito e confezionato come da campione ufficiale.

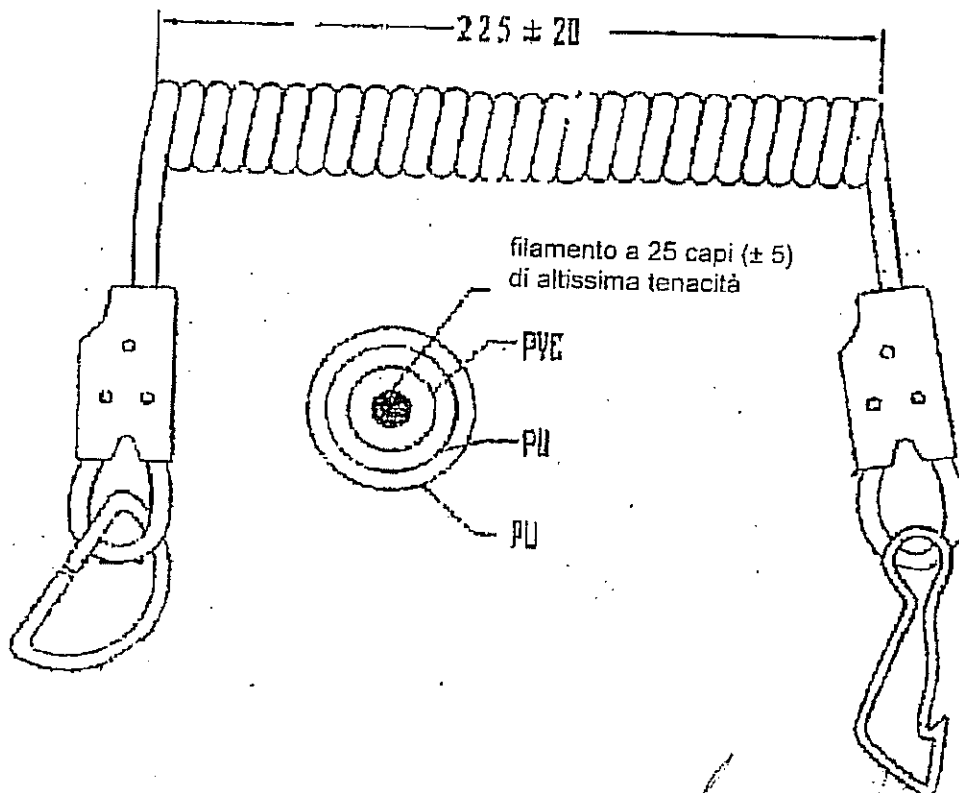
1.7 PORTA CARICATORE

La parte principale che forma l'anteriore, il dietro e la pattina è realizzata con un unico tratto di tessuto 100% Poliammide sfoderato del tipo Cordura (vedi punto 2.1 Caratteristiche Tecniche), tritaminato rinforzato e foderato, di colore blu (vedi parametri indicati al capo 1.1). I laterali sono invece realizzati con un tratto dello stesso tessuto ma sfoderato, anch'esso di colore blu, che forma e riveste anche l'interno della parte anteriore, come da campione ufficiale. Tutti i bordi liberi sono rifiniti con un tratto di bordatura in poliammide larga mm 22. La chiusura del contenitore avviene a mezzo di un bottone a pressione in ottone ossidato nero unidirezionale, di cui la parte femmina è applicata sulla pattina, mentre sulla parte anteriore del corpo principale è applicata la corrispondente parte maschio del medesimo bottone. Nella parte posteriore è applicato mediante doppia cucitura del lato superiore, un passante in nastro, largo mm 25 circa che nella parte inferiore è apribile mediante un bottone a pressione in ottone ossidato nero, del tipo con apertura unidirezionale. Il porta caricatore deve consentire l'inserimento del caricatore per pistola Beretta, mod. 92FS e 92 SB. Il tutto dovrà essere rifinito e confezionato come da campione ufficiale.

1.8 CORREGGIOLO A SPIRALE

E' costituito da una spirale di colore blu in tono con il tessuto del cinturone e dei suoi accessori. All'interno della spirale e' presente un filamento a 25 capi (± 5) di altissima tenacità, isolato prima da una guaina di copertura in PVC ed poi da altre due in PU.

Il tondino della spirale si presenta alla fine con un diametro di 4,5 mm (± 0.5 mm) ricoperto da una guaina in PU (come da disegno allegato) le cui estremità non spiralate sono ripiegate all'interno di due capi-morti co-stampati, formando le due asole per l'alloggiamento del moschettone e della campanella di metallo. La lunghezza totale solo della parte a spirale e' di cm 22.5 (± 2.0 cm) (come da disegno allegato)



Detta spirale è applicata mediante la cucitura di una campanella metallica a D ad un passante per il collegamento con il cinturone, realizzato in nastro largo mm 25, che reca nella parte finale due bottoni a pressione di ottone ossidato nero . Per migliorare la resistenza alla trazione, sulla parte opposta della campanella metallica è montato un moschettone in metallo tipo Pelican (come da disegno allegato).

1.9 ANELLO PORTA SFOLLAGENTE

È realizzato con due tratti di nastro di colore blu, larghi mm 25, di questi, il primo che serve al collegamento con il cinturone, reca sulla parte posteriore due bottoni a pressione di ottone ossidato nero e nella parte inferiore un anello rotondo in polimero con diametro mm 35 ca. idoneo a contenere lo sfollagente, applicato mediante doppia cucitura. Al fine di trattenere lo sfollagente nella giusta posizione, nella parte anteriore è cucito il secondo tratto di nastro, sempre largo mm 25, con all'estremità, un bottone a pressione, che consente la chiusura ed è capace di contenere il manico dello sfollagente.

1.10 PORTA METAL DETECTOR

E' realizzato con vari tratti di nastro di varie misure e altezze, idonee a contenere il metal detector al suo interno e consentirne un'agevole estrazione. La chiusura e la regolazione della misura, avviene tramite velcro. La parte principale è rinforzata all'interno mediante l'applicazione di un tratto di polimero semirigido. Sulla parte posteriore è applicato mediante doppia cucitura del lato superiore, un passante in nastro che consente l'ancoraggio al cinturone, largo mm. 25, che nella parte inferiore è apribile mediante un bottone a pressione in ottone ossidato nero , del tipo con apertura unidirezionale. Per le dimensioni, la foggia, le rifiniture e il confezionamento si fa riferimento al campione ufficiale.

1.11 PORTA TORCIA TASCABILE e PORTA COLTELLO PLURILAMA

La parte principale che forma l'anteriore, il dietro e la pattina è realizzata con un unico tratto di tessuto 100% Poliammide sfoderato del tipo Cordura (vedi punto 2.1 Caratteristiche Tecniche), trilaminato /rinforzato e foderato, di colore blu (vedi parametri indicati al capo 1.1). I laterali sono invece realizzati con un tratto dello stesso tessuto ma sfoderato, anch'esso di colore blu, che forma e riveste anche l'interno della parte anteriore, come da campione ufficiale.

Tutti i bordi liberi sono rifiniti da una bordura in nastro di poliammide di altezza pari a mm.22.

La chiusura del contenitore avviene a mezzo di un bottone a pressione in ottone ossidato nero unidirezionale , di cui la parte femmina è applicata sulla pattina, mentre sulla parte anteriore del corpo principale è applicata la corrispondente parte maschio del medesimo bottone. Nella parte posteriore è applicato mediante doppia cucitura del lato superiore, un passante in nastro, largo mm 25 circa che nella parte inferiore è apribile mediante un bottone a pressione in ottone ossidato nero , del tipo con apertura unidirezionale. Per le dimensioni, la foggia, le rifiniture e il confezionamento si fa riferimento al campione ufficiale.

1.12 PORTA U-BOT

E' realizzato mediante due tratti di elastomero poliuretano semirigido TPU (vedi capo 2.8) uniti tra loro mediante un rivetto che serve anche per trattenere un moschettone al quale allacciare il casco U-BOT al cinturone. L'applicazione in cintura avviene mediante la sovrapposizione dei due tratti di Poliuretano che grazie a due bottoni a pressione, si fissano attorno al cinturone stesso. L'applicazione del casco al cinturone avviene mediante il prolungamento di uno dei tratti di poliuretano, che reca alla sua estremità due bottoni a pressione, dalla foggia rilevabile dal campione ufficiale Per dimensioni, foggia, rifiniture e confezionamento il manufatto dovrà essere realizzato come il campione ufficiale.

CAPO 2° CARATTERISTICHE TECNICHE

2.1 TESSUTO CINTURONE , FONDINA, KIT COSCIALE PORTA MASCHERA ANTIGAS, PORTA MANETTE , PORTA CARICATORE, PORTA TORCIA, PORTA COLTELLO

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	100% Poliammide	ASTM D 276 AATCC 20 Reg. UE N 1007/2011
Titolo filato	1100 dtex ordito 1100 dtex trama	UNI 9275 : 1988
Armatura	Tela	UNI 8099 : 1980
Riduzione	Ordito 14 ±1 Trama 12 ±1	UNI EN 1049 - 2:1996
Massa Areica	≥ 310 gr./m2	UNI EN ISO 12127:1999
Forza a rottura	Ordito ≥ 2900N	UNI EN ISO 13934-1 : 2000
	Trama ≥ 2500N	
Resistenza a lacerazione	Ordito ≥ 260N	UNI EN ISO 13937-2 : 2002
	Trama ≥ 280N	
-Solidità del colore alla luce artificiale	≥ 4	UNI EN ISO 105 - B02
-Solidità del colore allo sfregamento	secco ≥ 4 umido ≥ 4	UNI EN ISO 105 - X 12

-Solidità del colore all'acqua	≥ 4	UNI EN ISO 105 - E01
-Solidità del colore al sudore acido e alcalino	≥ 4	UNI EN ISO 105 - E04
Spray Test	≥ 3/4 SUL TAL QUALE	UNI EN 24920 : 1993

2.2 ANIMA INTERNA CINTURONE

Il cinturone contiene due profili di imbottitura uno in PE -HD ed uno in PE espanso, con le seguenti caratteristiche tecniche

Composizione	PE -HD = Polietilene ad alta densità ¹ molecolare	
	Tolleranza	Valore
Spessore	±0,2	1,5 mm
Densità'	± 0,5	0,95 g/cm3
Composizione	PE Espanso = Schiuma di Polietilene Poliolefínico Reticolato a Cellula chiusa	
	Tolleranza	Valore
Spessore	±0,8	2,7 mm
Densità	± 25	110 kg/m3

2.3 IMBOTTITURA PANNELLO POSTERIORE SEMIRIGIDO DEL KIT COSCIALE PORTA MASCHERA ANTIGAS

Composizione dell'imbottitura della parte sul retro	PE Espanso = Schiuma di Polietilene Poliolefínico Reticolato a Cellula chiusa	
	Tolleranza	Valore
Spessore	± 0,7	5,4 mm
Densità'	± 25	110 kg/m3

NASTRO DI 25 MM				
Dati Tecnici	Metodi di Prova	U.M.	Tolleranza	Valore
Identificazione delle Fibre	ASTM D 276 AATCC 20 Reg. UE N 1007/2011			100% Poliammide
Armatura	UNI 8099 : 1980			Tela Tubica
Larghezza		mm	+/- 2	25 mm
Trazione- Forza Massima e Allungamento (Metodo a Striscia)	UNI EN 13934-1:2000	N	> =	2500 N
Solidita' del Colore alla Luce	UNI EN ISO 105- B02:2004	indice	> =	4

2.4 NASTRI E BORDATURA PER TUTTI I COMPONENTI

NASTRO BORDATURA MM 22				
Dati Tecnici	Metodi di Prova	U.M.	Tolleranza	Valore
Identificazione delle Fibre	ASTM D 276 AATCC 20 Reg. UE N 1007/2011			100% Poliammide
Armatura	UNI 8099 : 1980			Tela Tubica
Larghezza			+/- 2	mm 22
Trazione- Forza Massima e Allungamento (Metodo a Striscia)	UNI EN 13934- 1:2000	N	> =	2000 N
Solidita' del Colore alla Luce	UNI EN ISO 105- B02:2004	indice	> =	4

NASTRO DI 30 MM

Dati Tecnici	Metodi di Prova	U.M.	Tolleranza	Valore
Identificazione delle Fibre	ASTM D 276 AATCC 20 Reg. UE N 1007/2011			100% Poliammide
Armatura	UNI 8099 : 1980			Tela Tubica
Larghezza		mm	+/- 2	30 mm
Trazione- Forza Massima e Allungamento (Metodo a Striscia)	UNI EN 13934-1:2000	N	> =	4500 N
Solidita' del Colore alla Luce	UNI EN ISO 105- B02:2004	Indice	> =	4

NASTRO DI 40 MM

Dati Tecnici	Metodi di Prova	U.M.	Tolleranza	Valore
Identificazione delle Fibre	ASTM D 276 AATCC 20 Reg. UE N 1007/2011			100% Poliammide
Armatura	UNI 8099 : 1980			Tela Tubica
Larghezza		mm	+/- 2	40 mm
Trazione- Forza Massima e Allungamento (Metodo a Striscia)	UNI EN 13934-1:2000	N	> =	6500 N
Solidita' del Colore alla Luce	UNI EN ISO 105- B02:2004	indice	> =	4

NASTRO DI 50 MM

Dati Tecnici	Metodi di Prova	U.M.	Tolleranza	Valore
Identificazione delle Fibre	ASTM D 276 AATCC 20 Reg. UE N 1007/2011			100% Poliammide
Armatura	UNI 8099 : 1980			Tela Tubica
Larghezza		mm	+/- 4	50 mm
Trazione- Forza Massima e Allungamento (Metodo a Striscia)	UNI EN 13934-1:2000	N	> =	7500 N
Solidita' del Colore alla Luce	UNI EN ISO 105- B02:2004	indice	> =	4

2.5 POLIURETANO SEMIRIGIDO PER RINFORZO E PROFILO FONDINA E PORTA U-BOT

Si tratta di un polimero elastomero a base poliuretanica (TPU).

2.6 BOTTONI A PRESSIONE

Tutte le quattro parti che formano il bottone a pressione sono in materiale ottone ; la relativa calotta della testa è di 15 mm di diametro, è rinforzata nella parte inferiore da un ulteriore pezzo metallico sagomato e presenta il colibri in acciaio, per una maggiore tenuta del bottone allo sgancio ripetuto.

2.7 POLIMERO PER CORPO FONDINA

VALORI RIFERITI AL POLIMERO PARTE 1 (Vedi allegato 1)

Dati Tecnici	Metodi di Prova	U.M.	Tolleranza	Valore
Tipo di Polimero Parte 1	Lega di PVC e Poliestere Acrilico			
Massa Volumetrica	ISO 1183: 2004	Kg./dm ³	(±0,10)	1,36
Durezza Shore D	ISO 868: 2003	Shore D	(± 10)	76
VICAT	ISO 306: 2004 METODO B	°C	(±10)	73
Inflamabilità	Standard UL 94			UL 94 VO

VALORI RIFERITI AL POLIMERO PARTE 2 (Vedi allegato 1)

Resistenza All'Abrasion METODO A Perdita del volume relativo	UNI ISO 4649 : 2011	mm ³		≤150
--	---------------------	-----------------	--	------

La conformità ai valori richiesti nelle presenti specifiche tecniche, con particolare riferimento ai valori prescritti ai punti 2.1, 2.2, 2.3, 2.4 e 2.7, dovrà essere attestata in fase di presentazione dell'offerta e del campione, mediante la presentazione di rapporti di prova che devono essere rilasciati da istituti o laboratori che possiedono almeno la metà delle prove richieste accreditate dall'ente certificatore Accredia/SINAL, ovvero da altro ente, anche straniero, in mutuo riconoscimento.

Le prove che danno luogo a punteggio dovranno essere, invece, tutte certificate Accredia/SINAL, fatta salva la materiale e comprovata impossibilità imputabile a causa di oggettivo impedimento. L'esecuzione in regime di accreditamento delle prove che danno punteggio e l'abilitazione all'esecuzione in regime di accreditamento della metà delle prove richieste ma non oggetto di punteggio dovranno risultare da apposita attestazione dei laboratori che emetteranno i certificati. Nei rapporti presentati, inoltre, i risultati delle prove dovranno essere elencati nello stesso ordine richiesto nel capitolato e dovranno essere forniti anche su supporto elettronico formato PDF.

I rapporti di prova non possono essere oggetto di autocertificazione da parte delle ditte partecipanti.

Per i componenti di cui al punto 2.5 e 2.6 per i quali è sufficiente la presentazione di un campione del componente unitamente ad una autodichiarazione relativa alle sue caratteristiche. Si precisa inoltre che qualora dalla data dell'approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto, a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero intervenire delle variazioni circa le norme UNI EN ISO richiamate nelle presenti specifiche tecniche, perché sostituite o soppresse, dovranno applicarsi quelle in vigore, garantendo così una reale aderenza delle prove che simulano l'impiego dei materiali agli scopi per cui si effettuano.

Per quanto non indicato nelle presenti specifiche tecniche si dovrà far riferimento al campione ufficiale.

C A P O 3°

I cinturoni dovranno essere allestiti in 5 taglie secondo il seguente prospetto:

*Misura in cm del cinturone steso esclusa la fibbia

TAGLIA	S		M		L		XL		XXL	
	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX
	65	85	80	100	95	115	110	130	125	145
Misura *Totale	110		125		140		155		170	

MISURE ESPRESSE IN CM E CALCOLATE SULLA CIRCONFERENZA MASSIMA E MINIMA RAGGIUNGIBILE DAL CINTURONE- UTILIZZANDO I MEZZI DI REGOLAZIONE E LE SPECIFICHE TECNICHE SOPRA DESCRITTE-

MISURE SOTTOCINTURA

*Misura in cm del sottocintura steso completo di fibbia

TAGLIA	S	M	L	XL	XXL
Misura* Totale	100	115	130	145	160

C A P O 4°
ETICHETTATURA ED
IMBALLAGGIO

4.1 ETICHETTATURA

All'interno di ciascun cinturone dovrà essere apposta un'etichetta in tessuto plastificato, riportante con caratteri indelebili, le seguenti indicazioni;

- Scritta POLIZIA DI STATO
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Numero e data del contratto;
- Composizione del tessuto;
- Simboli di lavaggio come prescritti dalla vigente;
- Numero di taglia,

4.2 IMBALLAGGIO

Il cinturone, completo di tutti gli accessori, non montati sullo stesso, dovrà essere inserito in un sacchetto di plastica trasparente di adeguate dimensioni.

Esternamente sul sacchetto dovrà essere apposta, mediante incollaggio, un'etichetta che dovrà riportare quanto segue:

- Scritta "POLIZIA DI STATO";
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Numero e data del contratto;
- Denominazione manufatto;
- Numero di taglia

Saranno ammesse anche etichette autoadesive

Nr. 15 sacchetti contenenti cinturoni della stessa taglia, dovranno essere immessi in una scatola di cartone di idonee dimensioni e robustezza, tale da essere trasportabile da una sola persona ai sensi della vigente normativa. Ogni scatola dovrà recare all'esterno le seguenti indicazioni:

- Scritta "POLIZIA DI STATO";
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Numero e data del contratto;
- Denominazione e quantità del materiale contenuto;
- Numero di taglia

La chiusura degli scatoloni è completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro di carta gommata, largo non meno di 50 mm.

Per consentire le operazioni di collaudo, la ditta fornitrice dovrà consegnare a parte un idoneo quantitativo i nastri di carta gommata occorrenti per richiudere definitivamente gli scatoloni a fine collaudo.

Eventuali eccedenze di ogni taglia, dovranno essere riunite in un unico scatolone.

Gli scatoloni di cartone ondulato di idonea robustezza.

CAPO 5°

AGGIUDICAZIONE DELLA FORNITURA: MATERIALI E CERTIFICAZIONI DA PRESENTARE

Ai fini della valutazione Tecnico-Economica dovrà essere presentata la seguente documentazione in triplice copia :

- Descrizione tecnica dettagliata del manufatto completa delle schede tecniche relative alle caratteristiche del cinturone di cordura e di tutti gli accessori e dotazioni
- Dettagliata descrizione delle dimensioni del cinturone di cordura e di tutti gli accessori e dotazioni
- Disegni in scala del cinturone di cordura e di tutti gli accessori e dotazioni
- Rapporti ufficiali delle analisi merceologiche, con allegati i campioni dei materiali oggetto della prova, previste dalle Specifiche Tecniche al Capo 2° . Detti rapporti di prova dovranno essere rilasciati da Istituti o Laboratori che possiedono le prove richieste accreditate dall'Ente certificatore SINAL/ACCREDIA. Si precisa altresì che tutte le prove che danno luogo a valutazione tecnico economica dovranno essere certificate SINAL/ACCREDIA, fatta salva la materiale comprovata impossibilità imputabile a causa di oggettivo impedimento, mentre sono richieste le autocertificazioni di conformità dei seguenti materiali : Poliuretano semirigido previsto al capo 2.5 e Bottoni a pressione completi delle 4 parti previsti al capo 2.6
- Dettagliata dichiarazione della capacità di assistenza e manutenzione sul territorio nazionale dei manufatti oggetto della gara che verrà valutata in base alla presenza di punti di assistenza dislocati sul territorio nazionale.

La commissione di gara si riserva anche la facoltà di effettuare, a carico delle ditte partecipanti, eventuali prove merceologiche ritenute necessarie presso laboratori certificati esterni.

Infine, sempre ai fini della valutazione Tecnico-Economica, la ditta concorrente alla gara dovrà mettere a disposizione dell'Amministrazione della P.S. n. 3 cinturoni (n. 1 di taglia S con fondina destra - n. 1 di taglia M con fondina destra e n. 1 di taglia L con fondina sinistra) completi di tutti gli accessori e dotazioni richiesti nelle Specifiche Tecniche, 2 mt lineari per ciascuna materia prima indicata nelle tabelle di cui al Capo 2° e n. 10 bottoni a pressione indicati al capo 2.6 .

I materiali di gara completi di accessori e dotazioni, e le materie prime richieste, saranno depositati presso L'Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato V° Settore - Via Castro Pretorio, 5 - 00185 ROMA - fax 06-46572410

C A P O 6°

AGGIUDICAZIONE DELLA FORNITURA: CRITERI DI VALUTAZIONE DELLE OFFERTE

La fornitura sarà aggiudicata a favore del concorrente che avrà presentato l'offerta più vantaggiosa sotto il profilo tecnico ed economico da individuare sulla base dei criteri di seguito descritti.

Conformemente al disposto del D.P.R. 5 ottobre 2010 n. 207, allegato P, il punteggio complessivo di ciascuna offerta (ovvero indice di valutazione dell'offerta $C_{(a)}$) sarà dato dalla formula: $C_{(a)} = \sum_n [W_i * V_{(a)} i]$

Ove W_i è il punteggio attribuito al requisito i ;

$V_{(a)} i$ è un coefficiente numerico, di valore compreso tra 0 e 1, variabile in funzione dei valori assunti dai requisiti dell'offerta;

n rappresenta il numero totale dei requisiti dell'offerta;

\sum la sommatoria dei prodotti $[W_i * V_{(a)} i]$ per ciascuno degli n requisiti.

OFFERTA TECNICA (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:

La valutazione delle caratteristiche tecniche sarà determinata secondo le seguenti voci ed i pesi ad esse attribuiti:

- **Corrispondenza del campione di gara al campione ufficiale per dimensioni, foggia, colore, rifiniture, funzionalità e facilità di inserimento ed estrazione della pistola e degli accessori**

- W_2 : 10 punti

Sufficiente:	$V(a)_2 = 0$
Discreta:	$V(a)_2 = 0.2$
Buona:	$V(a)_2 = 0.6$
Ottima:	$V(a)_2 = 1$

Punteggio attribuibile al concorrente in esame = $W_2 \times V(a)_2$

- **Forza a rottura ordito in Nw (EN ISO 13934-1)**

- W_3 : 15 punti

$$2.900 < X \leq 3.100$$

$$V(a)_3 = 0.2$$

$$3.100 < X \leq 3.300$$

$$V(a)_3 = 0.33$$

$$X > 3.300$$

$$V(a)_3 = 1$$

Punteggio attribuibile al concorrente in esame = $W_3 \times V(a)_3$

L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

- **Forza a rottura trama in Nw (EN ISO 13934-1)**

- W_4 : 15 punti

$$2.500 \leq X \leq 2.600$$

$$V(a)_4 = 0.2$$

$$2.600 < X \leq 2.700$$

$$V(a)_4 = 0.33$$

$$X > 2.700$$

$$V(a)_4 = 1$$

Punteggio attribuibile al concorrente in esame = $W_4 \times V(a)_4$

L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

- **Resistenza alla lacerazione ordito in Nw (UNI EN ISO 13937- 2)**

- W_5 : 15 punti

$$260 \leq X \leq 270$$

$$V(a)_5 = 0.2$$

$$270 < X \leq 300$$

$$V(a)_5 = 0.33$$

$$X > 300$$

$$V(a)_5 = 1$$

Punteggio attribuibile al concorrente in esame = $W_5 \times V(a)_5$

L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

- **Resistenza alla lacerazione trama (UNI EN ISO 13937- 2)**

- W_6 : 15 punti

$280 \leq X \leq 300$

$300 < X \leq 350$

$X > 350$

$V(a)_6 = 0.2$

$V(a)_6 = 0.33$

$V(a)_6 = 1$

Punteggio attribuibile al concorrente in esame = $W_6 \times V(a)_6$

L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

OFFERTA ECONOMICA

(punteggio massimo: 30 punti)

- La valutazione dell'offerta economica avrà come parametro di riferimento il prezzo unitario del prodotto.
- Il punteggio massimo (W_1) da attribuire a ciascun concorrente sulla base del prezzo richiesto sarà di 30 punti.
- Il punteggio applicato ad ogni concorrente sarà quello risultante dalla seguente formula:

Punteggio attribuibile al concorrente in esame = $W_1 \times V_{(a)_1}$

ove $V_{(a)_1}$ = Ribasso praticato dal concorrente in esame / ribasso più conveniente per l'Amministrazione praticato in sede di gara

(intendendosi per ribasso la differenza tra prezzo a base d'asta ed il prezzo offerto dal concorrente in esame). L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

Esempio:

Prezzo a base d'asta: 80

Prezzo offerto dal concorrente a : 70

Prezzo offerto dal concorrente b : 50

$W_1 = 20$

$V_{(a)_1} = 80 - 70 / 80 - 50 = 0.33$

$$V_{(b)} = 80 - 50 / 80 - 50 = 1$$

Punti assegnati ad $a = 20 \times 0.33 = 6,6$

Punti assegnati a $b = 20 \times 1 = 20$

C A P O 7°

NORME DI COLLAUDO

Il collaudo successivo alla fornitura aggiudicata consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto al campione giudicato vincitore in sede di gara.

L'eventuale difformità delle prove previste al Capo 2° costituirà motivo di rifiuto.

L'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare tutte le prove merceologiche di cui al Capo 2° ritenute opportune presso i propri laboratori merceologici o laboratori accreditati con spese a carico della ditta aggiudicataria, in copia conforme all'originale direttamente inviata dal laboratorio che ha effettuato le analisi all'indirizzo dell'Amministrazione.

Le prove organolettiche (visive e dimensionali) sono finalizzate a constatare la rispondenza del manufatto al campione aggiudicatario. Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto.

La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare i cinturoni e gli accessori distrutti nelle prove di collaudo.

Inoltre il personale tecnico incaricato del controllo della lavorazione e dell'esame organolettico, dovrà accertare che:

- La fondina sia di dimensioni tali da permettere un facile inserimento ed estrazione della pistola;
- Le misure delle varie parti, siano quelle prescritte;
- I vari elementi devono essere privi di difetti e devono risultare completamente idonei per la particolare qualità del materiale impiegato, l'accuratezza della lavorazione, nonché per le caratteristiche estetiche.

Per quanto attiene alla verifica delle conformità o non conformità dei materiali oggetto delle presenti specifiche tecniche, si richiama l'osservanza della norma UNI EN ISO 14253-1 del 2001.

C A P O 8°

RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

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

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

ALLAN

