

Allegato 5

CAPITOLATO TECNICO

ACCORDO QUADRO

**PER LA PRESTAZIONE DELLE ATTIVITÀ DI TESSITURA E
CONFEZIONAMENTO
PER LA FORNITURA DI CAMICIE A MANICHE LUNGHE
OCCORRENTI AL PERSONALE DELLA
GUARDIA DI FINANZA**

PREMESSA: OGGETTO DELLA FORNITURA DELL'ACCORDO QUADRO	3
1. SCHEDA TECNICA: CAMICIE INVERNALI A MANICHE LUNGHE DI COLORE GRIGIO PERLA PER IL PERSONALE MASCHILE E FEMMINILE	5
1.1 DESCRIZIONE DEL PRODOTTO	5
1.1.1 CONFEZIONE E GRADO DI RIFINIZIONE	7
1.2 CARATTERISTICHE TECNICHE	8
2. CARATTERISTICHE DETTAGLIATE NELL'APPALTO SPECIFICO	10
2.1 TAGLIE - DIMENSIONI	10
2.2 ETICHETTATURA	11
2.3 IMBALLAGGIO	11
2.4 SERVIZIO DI CONSEGNA	12
2.5 Classi di Quantità e Tempi di Consegna	12
3. COLLAUDO IN SEDE DI APPALTO SPECIFICO	12
4. ADEGUAMENTO PREZZI ANNUALE	12
5. VERIFICHE ISPETTIVE E TECNICHE	13
5.1 VERIFICHE ISPETTIVE durante l'Accordo Quadro	13
5.2 VERIFICHE ISPETTIVE E DI CONFORMITA' DI PRODOTTO DELL'APPALTO SPECIFICO	14

Premessa: OGGETTO DELLA FORNITURA DELL'ACCORDO QUADRO

Il presente Capitolato Tecnico ha per oggetto la prestazione delle attività di **Tessitura e Confezionamento** per la fornitura di **Camicie a maniche lunghe** occorrenti al personale della Guardia di Finanza, nonché la prestazione dei servizi connessi.

In particolare le attività di tessitura e confezionamento, prevedono le seguenti fasi di produzione, che potranno essere oggetto di verifica in sede di Appalto specifico da parte dell'Amministrazione, ovvero:

TESSITURA

Consiste nella realizzazione del tessuto (con cimosa parlata ovvero con estremi del contratto), nell'armatura voluta, mediante l'intersecazione tra loro di fili di ordito e di trama, eseguita con telai. L'attività di tessitura è preceduta dall'operazione preliminare dell'*orditura* (preparazione dell'ordito sui subbi); in tali processi produttivi sono comprese anche le attività di controllo del tessuto grezzo; inoltre, sono previste una serie di operazioni complementari alla tessitura (c.d. finissaggio), necessarie per migliorare le caratteristiche del tessuto, mediante attività di controllo qualità del tessuto finito.

CONFEZIONAMENTO

Consiste in una serie di operazioni che comprendono lo sviluppo ed il piazzamento taglie (in modo manuale o automatico), la faldatura del tessuto ed il taglio vero e proprio, eseguibile anch'esso in modo manuale o automatico; **inoltre sono previste** ulteriori operazioni di unione delle diverse parti del capo tagliate mediante cucitura, e successivamente stiratura eventuale piegatura e controllo di qualità del prodotto finito.

Nel presente documento sono indicate le caratteristiche tecniche dei prodotti ed i relativi servizi connessi oggetto di aggiudicazione dell'Accordo Quadro.

In particolare nel presente Capitolato:

- le caratteristiche tecniche dei prodotti ed i servizi connessi, ovvero **talune caratteristiche relative a:**
 - ♦ dettagli manifatturieri,
 - ♦ servizi connessi,
 - ♦ taglie-dimensioni,
 - ♦ etichettatura,
 - ♦ imballaggio,

potranno essere dettagliate e subire delle richieste di variazioni in ciascun Appalto Specifico, da parte dell'Amministrazione sempre che non modifichino in maniera sostanziale i prodotti oggetto del presente capitolato;

- per tutti i particolari di tessuto e confezionamento non indicati nelle schede tecniche di seguito riportate si fa riferimento al Campione ufficiale (la cui visione può essere richiesta sia in sede di accordo quadro e sia in sede di appalto specifico, secondo le modalità stabilite nel Capitolato d'Oneri);
- in sede di Appalto Specifico l'Amministrazione potrà indicare la prescrizione dominante tra il campione ufficiale e quanto prescritto nel capitolato tecnico.

Qualora alla stipula dell'Appalto Specifico dovessero cambiare/essere aggiornate le norme UNI, UNI EN, UNI EN ISO o quelle edite da altre Nazioni, ivi richiamate perché sostituite o soppresse, si applicano quelle in vigore.

Si fa' comunque presente che tutte le materie prime ed accessori di seguito 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 Marzo 2007** "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/CEE**",
- il non utilizzo di coloranti azoici che, per scissione di uno o più gruppi azoici, possono rilasciare una o più delle ammine aromatiche elencate in nota¹, in concentrazioni individuabili, cioè superiori a 30 ppm negli

¹ **COLORANTI AZOICI** che per scissione riduttiva possono dare origine ad una delle seguenti ammine aromatiche, ovvero:
4-amminodifenile (92-67-1)
benzidina (92-87-5)

articoli finiti o nelle parti colorate degli stessi, secondo il metodo di calcolo stabilito nell'art. 2-bis della Direttiva 76/769/CEE (cfr.: Direttiva 2002/61/CE del 19 luglio 2002),

- le norme in generale previste dalle Direttive 76/769/CEE e s.m.i., 94/27/CEE e, comunque, il D.P.R. n. 904/1982 e s.m.i. e in particolare i **Decreti Ministeriali 21 marzo 2000 e 17 ottobre 2003 (Ministero della Sanità)** recante modificazioni della Direttiva all'immissione sul mercato e all'uso di talune sostanze e preparati pericolosi.

4-cloro-o-toluidina (95-69-2)
2-naftilammina (91-59-8)
o-ammino-azotoluene (97-56-3)
2-ammino-4-nitrotoluene (99-55-8)
p-cloranilina (106-47-8)
2,4,-diamminoanisolo (615-05-4)
4,4'-diamminodifenilmetano (101-77-9)
3,3'-diciclorobenzidina (91-94-1)
3,3'-dimetossibenzidina (119-90-4)
3,3'-dimetilbenzidina (119-93-7)
3,3'-dimetil-4,4' - diamminodifenilmetano (838-88-0)
P-cresidina (120-71-8)
Metiln-bis-(2 cloranilina) (101-14-4)
4,4'-ossidianilina (101-80-4)
4,4'-tiodianilina (139-65-1)
o-toluidina (95-53-4)
2,4-diamminotoluene (95-80-7)
2,4,5-trimetilanilina (137-17-7)
4-amminoazobenzene (60-09-3)
0-anisidina (90-04-0)

1. SCHEDA TECNICA: CAMICIE INVERNALI A MANICHE LUNGHE DI COLORE GRIGIO PERLA PER IL PERSONALE MASCHILE E FEMMINILE

1.1 DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Le "Camicie" si compongono delle seguenti parti essenziali:

- a) colletto,
- b) spallaccio,
- c) parte posteriore (dietro), in unico pezzo,
- d) parte anteriore (davanti), in 2 parti, ciascuna con tasca al petto e contropallina,
- e) tasche,
- f) contropalline,
- g) maniche, con polsino,
- h) maniche, del tipo "a giro", con polsino.

a) Colletto

Deve essere composto di n. 2 parti - "listino" e "vela" - sagomate ed unite fra loro con cuciture, come da campione ufficiale.

Il "listino" deve essere composto a sua volta di n. 2 strati - uno esterno ed uno interno - dello stesso tessuto della camicia.

Sul tratto esterno deve essere saldato, con procedimento di fusione permanente a caldo, un interno indeformabile, come da campione.

Per il **personale maschile** nell'estremità sinistra (nasello) del listino deve essere realizzata, come da campione, un'asola, il cui centro dista dalla estremità mm 18 circa. In corrispondenza di detta asola deve essere applicato, in prossimità della estremità destra del nasello ed a mm 18 circa dal bordo, un bottone poliperla a 4 fori.

A mm 6 circa dalla chiusura del listino deve essere praticata una cucitura perimetrale, come da campione.

Per il **personale femminile** nell'estremità destra (nasello) del listino deve essere realizzata, come da campione, un'asola, il cui centro dista dalla estremità mm 18 circa. In corrispondenza di detta asola deve essere applicato, in prossimità della estremità sinistra del nasello ed a mm 18 circa dal bordo, un bottone poliperla a 4 fori.

A mm 9 circa dalla chiusura del listino deve essere praticata una cucitura perimetrale, come da campione.

La "vela" deve essere composta di n. 2 strati - uno esterno ed uno interno - del medesimo tessuto. Sullo strato esterno deve essere saldato, mediante processo di fusione permanente a caldo, un interno costituito nell'ordine, come da relativo dettaglio del campione, da:

- uno strato indeformabile di base, a rinforzo della vela per tutta la sua lunghezza;
- un ulteriore rinforzo alle due estremità;
- un terzo rinforzo, deve essere applicato in corrispondenza delle punte, su ciascuna delle quali deve essere applicata, all'estremità, una barretta in materiale sintetico, di tipo corrente in commercio, di lunghezza adeguata e resistente all'azione del ferro da stiro portato alla temperatura di 180 ° C..

b) Spallaccio

Deve essere costituito da un tratto addoppiato dello stesso tessuto della camicia, sagomato, rifinito ed unito alle restanti parti del manufatto con cuciture realizzate come da campione.

c) Parte posteriore (dietro), in unico pezzo

Deve essere costituito da un tratto unico dello stesso tessuto della camicia, sagomato, rifinito ed unito alle restanti parti del manufatto con cuciture realizzate come da campione.

Per le camicie destinate al personale femminile dovranno essere realizzate due finte pince, dette tecnicamente "venature", di lunghezza di cm 39 circa che partono da cm 10 circa dal fondo e superano di cm 5 circa la linea delle ascelle.

d.1) Parte anteriore (davanti), in 2 parti, ciascuna con tasca al petto e contropallina, per il personale maschile

Deve essere composta di 2 parti, realizzate con lo stesso tessuto della camicia, costituenti rispettivamente il davanti destro ed il davanti sinistro, sagomate, rifinite ed unite alle restanti parti del manufatto con cuciture realizzate come da campione.

Sul davanti destro deve essere realizzata, lungo il bordo libero, una ripresa addoppiata previa ripiegatura del tessuto all'interno, come da campione.

Sul davanti sinistro deve essere realizzato, lungo il bordo libero, un "cannoncino" con ripiego del tessuto all'esterno, come da campione, largo finito mm 30 circa, con n. 2 impunture per tutta la sua lunghezza, realizzate a mm 5 circa dal bordo. Su tale "cannoncino" devono essere realizzate, come da campione, n. 6 asole, a sviluppo verticale, equidistanti fra loro (mediamente mm 90 circa) e distanti dal bordo mm 15 circa, con la prima asola realizzata a mm 30 circa da quella del listino del colletto. In corrispondenza di tali asole, sul ripiego del davanti destro, sono saldamente applicati n. 6 bottoni poliperla a 4 fori. In fondo al bordo dovranno essere cuciti n. 2 bottoni di riserva.

Le due parti anteriori e quella posteriore terminano pari al fondo e con un orlo continuo addoppiato, alto mm. 6 circa rifinito come da campione.

d.2) Parte anteriore (davanti), in 2 parti, ciascuna con tasca al petto e contropallina, per il personale femminile

Deve essere composta di 2 parti, realizzate con lo stesso tessuto della camicia, costituenti rispettivamente il davanti destro ed il davanti sinistro, sagomate, rifinite ed unite alle restanti parti del manufatto con cuciture realizzate come da campione.

Sul davanti sinistro deve essere realizzata, lungo il bordo libero, una ripresa addoppiata previa ripiegatura del tessuto all'interno, come da campione.

Sul davanti destro deve essere realizzato, lungo il bordo libero, un "cannoncino" con ripiego del tessuto all'esterno, come da campione, largo finito mm 30 circa, con n. 2 impunture per tutta la sua lunghezza, realizzate a mm 5 circa dal bordo. Su tale "cannoncino" devono essere realizzate, come da campione, n. 6 asole, a sviluppo verticale, equidistanti fra loro (mediamente mm 90 circa) e distanti dal bordo mm 15 circa, con la prima asola realizzata a mm 30 circa da quella del listino del colletto. In corrispondenza di tali asole, sul ripiego del davanti sinistro, sono saldamente applicati n. 6 bottoni poliperla a 4 fori. In fondo al bordo dovranno essere cuciti n. 2 bottoni di riserva.

Ciascuna delle parti del davanti deve presentare una pince verticale realizzata come da campione che inizia al centro del taschino, al di sotto dello stesso e termina al fondo. Al punto vita, nella sua massima estensione, la pince misura circa 1,5 cm.

Le due parti anteriori e quella posteriore terminano pari al fondo e con un orlo continuo addoppiato, alto mm. 6 circa rifinito come da campione.

e) Tasche

Su ciascun davanti deve essere applicata una tasca, realizzata con il medesimo tessuto, sagomata e con gli spigoli inferiori smussati, come da campione. La tasca deve essere rifinita con un orlino di mm 10 circa ed è rinforzata agli angoli superiori con cucitura di fermo sagomata a triangolo o differente disegno, purché idoneo comunque a costituire adeguato rinforzo. Al centro della tasca, deve essere realizzato mediante ripiego dello stesso tessuto della tasca, un cannoncino in senso verticale, largo finito mm 30 circa, munito di 1 bottone poliperla a 4 fori, dello stesso tipo di quelli sopradescritti, applicato a mm 20 circa dal bordo superiore della tasca.

Al di sopra di ciascuna tasca deve essere applicata una aletta, del medesimo tessuto, rinforzata internamente da un tratto di termoadesivo, sagomata, addoppiata e rifinita come da campione. Sulla aletta, al centro, deve essere praticata una asola a sviluppo verticale alla quale va ad abbottonarsi un bottone poliperla a 4 fori, dello stesso tipo di quelli sopra descritti, applicato sul cannoncino della tasca.

Le due parti anteriori e quella posteriore terminano pari al fondo e con un orlo continuo addoppiato, alto mm 6 circa, rifinito come da campione. Di seguito si riportano le misure relative al posizionamento delle tasche:

Modello maschile:

♦ posizionamento in orizzontale del lato interno delle tasche dai bordi liberi dei davanti:

- taglie 14 ½ - 15 - 15 ½ cm 6,5;
- taglie 15 ¾ - 16 - 16 ½ - 17 cm 7;
- taglie 17 ½ - 18 - 18 ½ - 18 ¾ cm 7,5;
- taglie 19 - 19 ½ - 20 cm 8.

♦ posizionamento in verticale del punto interno superiore della pattina al punto di unione cucitura spalla - attaccatura listino:

- taglie 14 ½ - 15 - 15 ½ cm 21,5;
- taglie 15 ¾ - 16 - 16 ½ - 17 cm 22;
- taglie 17 ½ - 18 - 18 ½ - 18 ¾ cm 22,5;
- taglie 19 - 19 ½ - 20 cm 23.

Modello femminile:

- ♦ posizionamento in orizzontale del lato interno delle tasche dai bordi liberi dei davanti:
 - taglie 38 - 40 - 42 cm 6;
 - taglie 44 - 46 - 48 cm 7;
 - taglie 50 - 52 - 54 cm 7,5.
- ♦ posizionamento in verticale del punto interno superiore della pattina al punto di unione cucitura spalla - attaccatura listino:
 - taglie 38 - 40 - 42 cm 18;
 - taglie 44 - 46 - 48 cm 19;
 - taglie 50 - 52 - 54 cm 20.

f) Controspalline

Al di sopra della cucitura di unione di ciascun davanti con la parte posteriore (spallone) deve essere applicata e fissata dalla stessa cucitura che unisce ciascuna manica al corpo, una controspallina, sagomata a punta e rifinita come da campione. E' costituita da n. 2 tratti sovrapposti dello stesso tessuto della camicia, rinforzati internamente da una corrispondente tratto di tessuto indeformabile termoadesivo. In prossimità della punta, deve essere praticata un'asola, analoga a quelle sopra descritte, alla quale va ad abbottonarsi un bottone poliperla a 4 fori, identico a quelli sopra descritti, applicato in corrispondenza sul corpo del manufatto.

g) Maniche, del tipo "a giro", con polsino

Ciascuna camicia deve essere provvista di maniche, realizzate con un unico tratto sagomato del medesimo tessuto della camicia, chiuso inferiormente con una cucitura realizzata in prosecuzione di quella di unione (ai fianchi) di ciascun davanti alla parte posteriore ed applicato superiormente al corpo con cuciture realizzate come da campione. All'estremità, ciascuna manica presenta una apertura, lunga mm 110 circa (polsino escluso), realizzata come da campione in corrispondenza della linea del gomito. I lembi di tale apertura devono essere rifiniti rispettivamente:

- uno, in corrispondenza della parte del polsino recante un'asola, con una lista addoppiata del medesimo tessuto avente le dimensioni finite di mm 145 circa (lunghezza) e mm 20 circa (larghezza), sagomata, rifinita ed applicata come da campione;
- l'altro, con un orlino di mm 3 circa, rifinito e cucito come da campione.

In corrispondenza della cucitura di unione di ciascuna manica al rispettivo polsino, devono essere realizzate dalla parte del polsino con asola, n. 2 riprese o pinces libere, profonde mm 15 circa, fermate da un lato dalla stessa cucitura che unisce il polsino alla manica.

Ciascuna manica, applicata nella parte superiore al corpo con cuciture eseguite con macchine a 2 aghi, a punto "catenella", come da campione, deve terminare al fondo con un polsino, costituito da n. 2 strati del medesimo tessuto all'interno dei quali deve essere inserito un interno indeformabile termoadesivo, applicato al tessuto esterno mediante procedimento di fusione permanente a caldo.

Il polsino deve avere forma rettangolare, con n. 2 angoli arrotondati come da campione e deve essere munito da un lato di un'asola e dall'altro del relativo bottone, dello stesso tipo di quelli precedentemente descritti. Su ciascun polsino deve, inoltre, essere praticata una cucitura (impuntura) perimetrale realizzata a mm 10 circa dalla cucitura di unione del polsino alla manica ed a mm 5 circa dal bordo del polsino stesso.

1.1.1 CONFEZIONE E GRADO DI RIFINIZIONE

Le cuciture delle varie parti del manufatto e le asole devono essere realizzate con la massima accuratezza, corrispondere per tipo e fittezza di punti al campione, utilizzando i filati cucirini prescritti e, in particolare, risultare esenti da irregolarità varie quali linee sinuose, arricciature, punti saltati, fili penduli, ecc.

I bottoni devono essere quelli prescritti e risultare solidamente applicati in corrispondenza delle rispettive asole.

Il colletto deve corrispondere per sagoma e dimensioni - senza alcuna tolleranza - a quanto prescritto ed essere realizzato utilizzando gli interni previsti.

Particolare cura dovrà essere posta, in sede di confezione, nell'assicurare il rispetto delle dovute simmetrie delle varie parti del manufatto, con particolare riferimento al colletto, alle controspalline, al posizionamento delle alette delle tasche e delle tasche stesse.

1.2 CARATTERISTICHE TECNICHE

a) TESSUTO PER CAMICIE

Caratteristiche tecniche	Requisiti	Norme di riferimento
1. Materia prima (composizione fibrosa)	mista cotone (80 %) e fibra poliestere (20 %), di qualità idonea ad ottenere filati in possesso delle caratteristiche prescritte e l'aspetto del campione	D.M. 31.01.74 D.M. 04.03.91
2. Filati	regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione	Come da campione ufficiale
3. Titolo dei filati: ➤ ordito ➤ trama	Tex 8 (7,98) x 2 (Nec 74/2) Tex 8 (7,98) x 2 (Nec 74/2)	UNI EN ISO 2060
4. Armatura	tela	UNI 8099
5. Altezza	idonea alla confezione, con cimosse ben distese e regolari. Sulle cimosse, per tutta la lunghezza della pezza, con filato in poliestere con colore di contrasto (blu, rosso, nero ecc.), dovrà essere riportata, in continuo a caratteri adeguati e leggibili la dicitura "Guardia di Finanza", denominazione della ditta fornitrice ed estremi del contratto, esempio: Guardia di Finanza - Ditta Xy contratto n.048/07.	UNI EN 1773
6. Massa areica	125 g/m ² +/- 3%	UNI EN ISO 12127
7. Riduzione (fili al cm) ➤ ordito ➤ trama	n. 48 fili +/- 1 filo n. 26 fili +/- 1 filo	UNI EN 1049-2
8. Resistenza a trazione ➤ ordito ➤ trama	non < N 735 non < N 390 E' ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7 % nelle singole prove, purché la media risulti nei limiti prescritti per ciascun senso.	UNI EN ISO 13934-1
9. Contenuto di appretto	non superiore all'1,5 %	UNI 5119
10. Variazioni dimensionali per lavaggio a caldo	non superiori all'1,5 % sia in ordito che in trama	UNI EN ISO 6330 Lavaggio tipo 2A Asciugamento tipo C Detersivo di tipo domestico in commercio - ECE e IEC senza fosfati
11. Colore	grigio perla	tonalità ed intensità di tinta, come da campione ufficiale UNI 9270 (tale requisito verrà verificato dall'Amministrazione in sede di appalto specifico)
12. Variazioni dimensionali a freddo	non superiori all'1,5 % sia in ordito sia in trama	UNI EN ISO 6330:2002
13. Resistenza all'abrasione	primi 2 fili rotti dopo 12.000 cicli	UNI EN ISO 12947/1-2 KPa 9 abrasante lana
14. Resistenza alla formazione di pelosità superficiale e al pilling	non inferiore all'indice 3 - 4 dopo 7.000 giri	UNI EN ISO 12945 - 1
15. Proprietà antipiega del tessuto	dopo asciugamento: indice 3 dopo stiratura: indice 4	AATCC 124
16. Permeabilità all'aria	quantità d'aria passante al minuto primo, su provino di cm2	UNI EN ISO 9237 :1997

	20, con depressione di mm 10: non inferiore a litri 98	
17. Solidità della colore:		UNI EN ISO 105- A01
⇒ Allo xenotest		UNI EN ISO B02 - Metodo 1
⇒ Agli acidi		UNI EN ISO 105-E05
⇒ Agli alcali	Indice di degrad. non < 6 scala dei blu	UNI EN ISO 105-E06
⇒ Al sudore	Indice di degrad. non < 4 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E04
⇒ Alla stiratura con ferro caldo	Indice di degrad. non < 4 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X11
⇒ Allo sfregamento	Indice di degrad. e scarico non < 4 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X12
⇒ Al lavaggio domestico e commerciale	Indice di degrad. e scarico non < 4 scala dei grigi	UNI EN ISO 105-C06

Nota (*) E' ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7 % nelle singole prove, purché la media risulti nei limiti prescritti per ciascun senso.

Il cotone utilizzato deve essere trattato con procedimenti, tipo "SANFOR" o equivalenti, per prevenirne il restringimento.

b) Interni termoadesivi

b.1) Tessuto termoadesivo per 1° strato base per rinforzo vela e listino interno colletto e per rinforzo polsini

Caratteristiche tecniche	Requisiti	Norma di riferimento
Materia prima	cotone 100 % trattato con resina a base di polietilene	Direttiva 96/74/CE e successive aggiunte
Titolo dei filati: ➤ ordito ➤ trama	tex 30 (Nm 20) tex 30 (Nm 20)	UNI EN ISO 2060
Riduzione (n. fili al cm): ➤ ordito ➤ trama	24 fili +/- 1 24 fili +/- 1	UNI EN 1049-2
Armatura	tela	UNI 8099
Massa areica	172 g/m ² +/- 5 % ;	UNI EN 12127
Resinatura	non meno di n. 155 punti di resinatura per cm ²	
Colore	bianco	UNI 9270 (tale requisito verrà verificato dall'Amministrazione in sede di appalto specifico)

b.2) Tessuto termoadesivo per rinforzo punte vela, pattine e contropalline

Caratteristiche tecniche	Requisiti	Norma di riferimento
Materia prima	cotone 100 % trattato con resina a base di polietilene	Direttiva 96/74/CE e successive aggiunte
Titolo dei filati: ➤ ordito	tex 14,5 (Nm 68)	UNI EN ISO12060

➤ trama	tex 14,5 (Nm 68)	
Riduzione (n. fili al cm):		
➤ ordito	n. 29 +/- 1 filo	UNI EN 1049-2
➤ trama	n. 18 +/- 1 filo	
Armatura	tela	UNI 8099
Massa areica	98 g/m ² +/- 5 %	UNI EN 12127
Resinatura	non meno di n. 155 punti di resinatura per cm ²	
Colore	bianco	UNI 9270 (tale requisito verrà verificato dall'Amministrazione in sede di appalto specifico)

In alternativa, possono essere impiegati, in sostituzione, tessuti termoadesivi di tipo corrente in commercio purché idonei e pienamente rispondenti all'uso cui sono destinati.

c) Bottoni

Devono essere del tipo "poliperla", con diametro di mm 10, a 4 fori, di colore e grado di lucentezza corrispondente al campione. Devono risultare esenti da difetti e/o irregolarità ed adeguatamente robusti. Lasciati cadere con forza a terra da una altezza di 200 cm non devono né spaccarsi, né incrinarsi né rivelare tracce di lesioni.

d) Filati cucirini

Per tutte le cuciture deve essere utilizzato filato cucirino in possesso dei seguenti requisiti essenziali:

Caratteristiche tecniche	Requisiti	Norma di riferimento
Materia prima	composizione fibrosa mista poliestere (59 %) cotone (41%)	Direttiva 96/74/CE e successive aggiunte
Titolo	tex 8,4x2 (Nm 120/2)	UNI EN ISO 2060
Carico di rottura	non inferiore a N 9,8	UNI EN ISO 13934-1
Allungamento	non inferiore al 20 %	UNI EN ISO 13934-1
Colore	Grigio in tono con il colore del tessuto	UNI 9270

Per le asole - anima compresa - dovrà essere impiegato lo stesso filato sopra descritto.

In alternativa, è consentito, in sostituzione, l'impiego di filati cucirini di tipo differente purché egualmente idonei e rispondenti all'uso cui sono destinati ed in possesso di caratteristiche di resistenza non inferiori a quelle sopradescritte.

2. CARATTERISTICHE DETTAGLIATE NELL'APPALTO SPECIFICO

Nell'appalto specifico verranno indicate e definite dall'Amministrazione:

2.1 TAGLIE - DIMENSIONI

Le specifiche delle taglie-dimensioni di ciascun capo di vestiario previsto nell'oggetto del presente Capitolato, saranno dettagliate dall'Amministrazione nell'Appalto Specifico.

In particolare:

- Per il **personale maschile** le camicie devono essere allestite in n. 14 taglie, in unica conformazione, dalla taglia 14 ½ alla taglia 20 compresa, come da apposita "Tabella Dimensioni" che verrà fornita dall'amministrazione in sede di Appalto Specifico, nei relativi quantitativi.
- Per il **personale femminile** le camicie devono essere allestite in n. 09 taglie, dalla taglia 38 alla taglia 54 compresa, come da apposita "Tabella Dimensioni" che verrà fornita dall'amministrazione in sede di Appalto Specifico, nei relativi quantitativi.

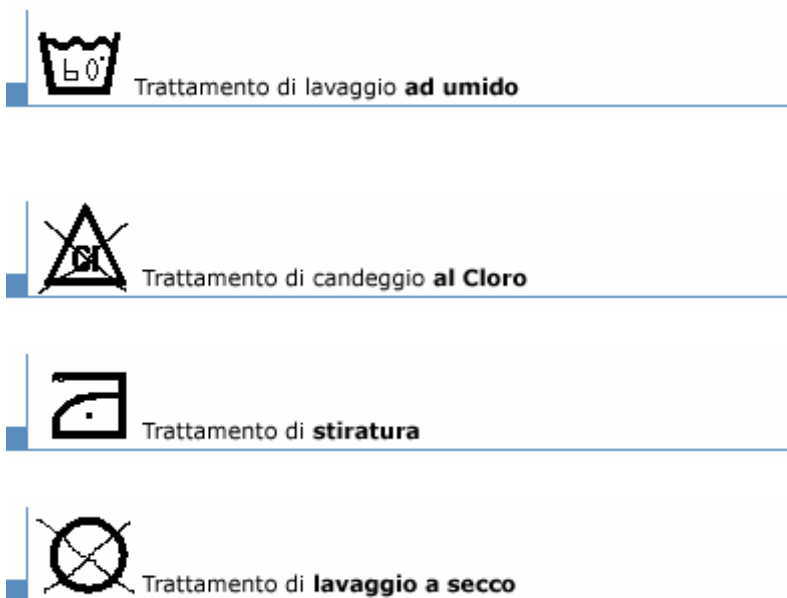
Sulle suddette dimensioni è ammessa la tolleranza dell' 1 % (uno per cento) in più o in meno mentre nessuna tolleranza è ammessa sulle dimensioni del colletto.

2.2 ETICHETTATURA

All'interno di ciascuna camicia ed al centro della cucitura di unione del listino del collo con lo spillaccio è inserita e fermata dalla stessa cucitura una etichetta, anche in tessuto-non-tessuto, sulla quale devono essere riportate in caratteri indelebili e ben evidenziate le seguenti diciture:

- GUARDIA DI FINANZA ;
- nominativo o ragione sociale dell'impresa fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- taglia del manufatto, per il **personale maschile** con doppia designazione (es. tg. 16 ½ /42 mod. maschile);
- taglia del manufatto e numero di collo, per il **personale femminile** (es. tg. 38 collo 33 mod. femminile);
- numero progressivo del capo.

Sulla medesima etichetta oppure su un'altra etichetta applicata accanto o al di sotto della prima, devono essere riportati con inchiostro indelebile, i seguenti segni grafici per l'etichettatura di manutenzione prevista dalla norma UNI EN ISO 3758:



Non sono comunque ammesse etichette di carta, autoadesive o non, prive anche parzialmente delle suddette diciture.

Il preciso posizionamento dell'etichettatura nonché le eventuali dimensioni e modalità di applicazioni verranno stabiliti dall'Amministrazione in sede di Appalto specifico.

2.3 IMBALLAGGIO

Ciascuna camicia, accuratamente stirata, ripiegata - secondo gli usi commerciali - su idoneo supporto di cartone e striscia di cartoncino con "farfalla" in materiale sintetico per il colletto e fermata esclusivamente con clips o fermagli in materiale plastico - è tollerata la presenza di un solo spillo metallico - deve essere immessa, così confezionata, in una busta o sacchetto in polietilene trasparente di adeguato spessore e resistenza e, quindi, in una scatola di cartone, di adeguate dimensioni (orientativamente cm 25 x 31 x 6 h), con coperchio ad incastro, rivestite esternamente (scatola e coperchio) con carta monopatinata bianca.

All'esterno di ciascuna scatola, su una faccia laterale (lato corto), devono essere riprodotte le stesse diciture di cui al precedente par. 2.2..

Le camicie, così confezionate ed inscatolate, devono quindi essere immesse, in ragione di n. 30 scatole contenenti altrettante camicie della stessa taglia, in una cassa di cartone ondulato in possesso dei seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;

- grammatura: minimo 700 g /mq (UNI 6440), (UNI EN ISO536);
- resistenza allo scoppio: non inferiore a 980 kPa (media di non meno di 20 prove UNI 6443), (UNI EN 2759).

Tutti i lembi aperti della cassa di cartone ondulato devono essere cautelati con nastro adesivo gommato largo non meno di cm 5. Il nastro deve recare impresso in modo indelebile il nominativo ed eventualmente il logo della ditta fornitrice. In caso di Raggruppamento temporaneo d'impresе (RTI) il nominativo e il logo devono essere quelli della capogruppo, ovvero, da concordarsi con l'Amministrazione.

Su ogni cassa, all'esterno, devono essere apposte le seguenti indicazioni:

- GUARDIA DI FINANZA;
- denominazione, quantità e taglia dei manufatti contenuti;
- numero progressivo dei capi
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- nominativo della ditta fornitrice.

2.4 SERVIZIO DI CONSEGNA

Ciascun fornitore aggiudicatario dell'Accordo Quadro dovrà essere in possesso e, comunque nella disponibilità, di un idoneo magazzino sito sul territorio italiano per l'esecuzione del collaudo relativo alla fornitura oggetto di ciascun singolo appalto specifico.

La fornitura è franco magazzino, ciò intendendo che la fornitura di ciascun appalto specifico viene consegnata dal fornitore all'Amministrazione presso il magazzino sopra indicato. Pertanto, sarà cura dell'Amministrazione, che potrà avvalersi di terzi dalla medesima incaricati, a ritirare e distribuire la fornitura presso le sedi (Uffici, Reparti, Enti) della Guardia di Finanza sul territorio nazionale.

2.5 Classi di Quantità e Tempi di Consegna

Negli Appalti Specifici effettuati dall'Amministrazione sono previsti dei tempi di consegna massimi presso il magazzino di cui al precedente paragrafo 2.4, compresi all'interno di range quantitativi come di seguito indicato.

Le classi di quantità si riferiscono al numero dei **pezzi complessivi della stessa tipologia di prodotto**.

La quantità minima che può essere oggetto di ciascun singolo appalto specifico è pari a n. 2.000 camicie della medesima tipologia.

CLASSI DI QUANTITA' PER L'APPALTO SPECIFICO	Da 2.000 a 60.000 pezzi	Da 60.001 a 130.000 pezzi
TEMPO DI CONSEGNA MASSIMO	180 giorni	260 giorni

3. COLLAUDO IN SEDE DI APPALTO SPECIFICO

Il collaudo successivo alla fornitura nell'Appalto Specifico viene effettuato dall'amministrazione nei tempi e nelle modalità definite dalla stessa.

4. ADEGUAMENTO PREZZI ANNUALE

I prezzi offerti dai fornitori aggiudicatari dell'Accordo Quadro saranno aggiornati annualmente, secondo i criteri indicati nel presente paragrafo.

In particolare i dati necessari all'adeguamento prezzi sono rappresentati dall' *"Indice dei prezzi al consumo per le famiglie di operai ed impiegati (FOI²) - variazioni percentuali del mese indicato rispetto allo stesso mese dell'anno precedente"*, calcolato dall'Istituto nazionale di statistica (ISTAT).

² il FOI si riferisce ai consumi dell'insieme delle famiglie che fanno capo a un lavoratore dipendente (extragricolo). E' l'indice usato per adeguare periodicamente i valori monetari, ad esempio gli affitti o gli assegni dovuti al coniuge separato.

Tale indice è pubblicato sulla G.U. ai sensi dell'art. 81 della legge 27 luglio 1978, n. 392 ed è disponibile anche sul sito internet dell'Istituto nazionale di statistica, alla pagina <http://www.istat.it/prezzi/precon/rivalutazioni/variaz1a.html>.

L'indice di revisione del prezzo è rappresentato dalla media aritmetica degli indici mensili (sopra descritti) dei 12 mesi precedenti il mese previsto per l'adeguamento.

ESEMPIO: Mese di adeguamento annuale dei prezzi: Luglio 2004

ANNO	GEN	FEB	MAR	APR	MAG	GIU	LUG	AGO	SET	OTT	NOV	DIC
2003	2,7	2,5	2,6	2,5	2,4	2,3	2,5	2,5	2,5	2,4	2,4	2,3
2004	2,0	2,2	1,9	2,0	2,1	2,2	2,1	2,1	1,8			

Media indici dei 12 mesi precedenti da luglio 2003 a giugno 2004 = 2,3 %

5. VERIFICHE ISPETTIVE E TECNICHE

5.1 VERIFICHE ISPETTIVE durante l'Accordo Quadro

Nei confronti degli aggiudicatari, la Consip S.p.A. si riserva la facoltà di procedere, durante tutta la durata dell'Accordo Quadro e con cadenza annuale, alle verifiche ispettive in ragione di quanto dichiarato nell'Allegato 1 - Dichiarazione necessaria.

In particolare, la CONSIP S.p.A. si riserva la facoltà di effettuare verifiche, ovvero procedere a sopralluoghi e verifiche presso i siti produttivi dei fornitori, al fine di accertare quanto dichiarato dai concorrenti, **limitatamente alle attività di Confezionamento** in ordine a:

- Nominativi dei soggetti che realizzano il Confezionamento;
- Ubicazione degli stabilimenti produttivi;
- Numero dei dipendenti addetti alla produzione dell'appalto;
- Attrezzature tecniche;
- Capacità produttiva giornaliera.

In particolare per la Capacità produttiva giornaliera verrà verificata l'effettiva produzione, in un arco temporale di 8 ore lavorative e continuative, di prodotti finiti analoghi all'oggetto di fornitura.

Per la positiva verifica di quanto dichiarato, il numero dei pezzi prodotti nel corso della verifica deve essere almeno pari a quello dichiarato nell'Allegato 1 - Dichiarazione necessaria.

Tutte le predette verifiche potranno essere effettuate da Consip e/o terzi incaricati e/o Commissione tecnica.

In caso di terzi incaricati questi potranno essere:

- Organismi di Ispezione** accreditati ai sensi della Norma UNI CEI EN ISO/IEC 17020:2005 (OVVERO UNI CEI EN 45004:1996) da un **Organismo di Accreditazione** aderente allo EA-European Co-operation for accreditation o da **Organismo extra-europeo mutuamente riconosciuto** da EA-European Co-operation for accreditation nell'ambito dello IAF - International Accreditation Forum; e/o
- Organismi di Certificazione** accreditati ai sensi della Norma UNI CEI EN ISO/IEC 17021:2006 (OVVERO UNI CEI EN 45004:1996) da un **Organismo di Accreditazione** aderente allo EA-European Co-operation for accreditation o da **Organismo extra-europeo mutuamente riconosciuto** da EA-European Co-operation for accreditation nell'ambito dello IAF - International Accreditation Forum; l'**Organismo di Certificazione** avrà competenze specifiche nell'ambito del settore di accreditamento: **classificazione EA04** - attività di produzione di prodotti tessili (semilavorati, prodotti finiti e abbigliamento).

I costi complessivi delle verifiche ispettive sopra indicate saranno a carico del soggetto sottoposto a verifica fino ad un importo massimo stabilito nel Capitolato d'Oneri per accertamenti effettuati su territorio italiano ed europeo.

Qualora sia necessario procedere ad accertamenti su territorio extra-europeo, il costo delle predette verifiche potrà subire una ulteriore maggiorazione in funzione del costo della trasferta-viaggio al momento della disposizione di verifica da parte di Consip.

5.2 VERIFICHE ISPETTIVE E DI CONFORMITA' DI PRODOTTO dell'Appalto Specifico

Tutte le e caratteristiche tecniche minime dei prodotti offerti per l'Accordo Quadro e comunque per ciascun singolo Appalto Specifico, anche nel rispetto di quanto dichiarato nell'offerta per l'Accordo Quadro, verranno sottoposte a verifica da parte dell'Amministrazione, secondo le modalità che verranno stabilite nella Richiesta d'offerta per l'Appalto Specifico.

Il rispetto di tutte le caratteristiche minime stabilite nel presente Capitolato Tecnico dovranno essere attestate dai rapporti di prova delle analisi merceologiche effettuati sul tessuto delle camicie offerte, nonché da eventuali campionature preventive richieste dall'amministrazione in sede in Appalto Specifico.

I predetti rapporti di prova dovranno comprovare il rispetto dei valori minimi delle caratteristiche tecniche stabilite nel paragrafo 1 del Capitolato Tecnico ed ulteriori eventuali caratteristiche tecniche richieste dall'Amministrazione

La mancata produzione dei rapporti di prova se richiesti, nei termini stabiliti, è causa di esclusione dalla procedura.

L'Amministrazione può richiedere tutti i rapporti di prova ed eventuali aggiornamenti, nonché campioni dei tessuti e dei prodotti finiti, secondo le modalità dalla stessa indicate in ciascun Appalto Specifico.

L'Amministrazione nell'appalto specifico può inoltre verificare direttamente in loco presso il Fornitore, anche quanto dichiarato dallo stesso nella fase di Accordo Quadro.

I costi complessivi delle eventuali verifiche sopra indicate saranno a carico dell'Amministrazione.