Ministero dell'Interno

DIPARTIMENTO DEI VIGILI DEL FUOCO, DEL SOCCORSO PUBBLICO E DELLA DIFESA CIVILE
DIREZIONE CENTRALE PER LE RISORSE LOGISTICHE E STRUMENTALI
UFFICIO DI STAFF CAPITOLATI TECNICI VESTIARIO, EQUIPAGGIAMENTO E CASERMAGGIO

CAPITOLATO TECNICO
GUANTI DA INTERVENTO
PER VIGILI DEL FUOCO
SECONDO LA NORMA UNI EN 659/2008

IL DIRIGENTE
Di Carlo

DI CARLO VINCENZO
MINISTERO
DELL'INTERNO/80219290584
17.02.2019 21:54:29 UTC

CAPITOLATO N. 212P
EDIZIONE febbraio 2019

A 0.0 CAPO I - DESCRIZIONE

Il guanto protettivo a cinque dita, oggetto delle presenti condizioni tecniche, è certificato CE come DPI di III categoria ai sensi del D.L.vo 475/92, e conforme alla norma di riferimento UNI EN 659:2008 emessa per guanti di protezione per Vigili del Fuoco. E' confezionato con i materiali e gli accessori di cui al successivo Capo II, nello stile rilevabile dai bozzetti Allegati 2) e 3), nelle taglie e dimensioni di cui al Capo III, con le caratteristiche prestazionali di cui al Capo IV e con la marcatura di cui al Capo V.

Il guanto deve, inoltre, soddisfare i criteri minimi ambientali di cui al punto 4.1 "SPECIFICHE TECNICHE" del Decreto Ministero dell'Ambiente della Tutela del territorio e del mare del 28.1.2017 G.U. Serie generale — n. 23 ad esclusione del requisito di cui al punto 4.1.1; tale esclusione è prevista dalla normativa stessa, trattandosi di indumento costituito da materiali "tecnici" che garantiscono prestazioni funzionali e condizioni di sicurezza.

In sede di offerta, il fornitore deve presentare due paia di guanti (destro e sinistro), rispettivamente di taglia "6", "7", "8", "9" "10", "11", per un totale di 12 paia, corredati dall'Attestato CE di Tipo, dai relativi rapporti di prova per l'ottenimento della certificazione e dalla Nota Informativa. Tutti i documenti dovranno essere in lingua italiana

La fornitura successiva all'aggiudicazione, dovrà prevedere l'applicazione di un QR CODE, sia sul guanto sinistro che su quello destro, concordando preventivamente con l'Amministrazione le modalità, e dovrà contenere, almeno, le seguenti informazioni:

- la tipologia del DPI;
- il numero del contratto e la relativa data;
- un numero univoco seriale del paio di guanti (uguale per il destro ed il sinistro);
- la nota informativa (o il relativo link) del D.P.I..

Esempio:

A 1.0 CARATTERISTICHE, FOGGIA E CONFEZIONE

Il guanto è confezionato in modo tridimensionale per agevolare i movimenti della mano durante le fasi di intervento pur assicurando la necessaria protezione.

Il guanto protegge l'operatore sino a metà avambraccio, è completamente impermeabile ai liquidi ed assicura il massimo comfort durante l'impiego, anche in condizioni estreme.

Il guanto è elasticizzato sul dorso del manicotto al fine di permettere una buona tenuta in corrispondenza del polso. All'interno, su tutta la parte dorsale, è stato cucito un nastro elastico di cm 1,5 di altezza tramite una cucitura elastica da lato a lato del nastro stesso.

Il manicotto è di forma svasata per indossare e togliere i guanti in modo agevole e facilitato. La larghezza del manicotto, misurata con il bordo teso, è di circa mm 220.

Il manicotto del guanto è provvisto di sistema di regolazione a mezzo velcro ignifugo (altezza mm 30, lunghezza mm 130 circa), per consentire l'aderenza del guanto alla manica dell'indumento d'intervento. Un alamaro è posto sulla cucitura esterna del manicotto di entrambi i guanti tra l'estremità e la banda retroriflettente. Il terminale dell'alamaro è in tessuto fluororetroriflettente.

E' previsto un sistema di accoppiamento tramite moschettone posto sul guanto destro e mezzo anello posto sul sinistro, in materiale antiruggine.

Una banda di tessuto retroriflettente di tipo ignifugo, di cui al punto B 6.0, è applicata sul manicotto, in posizione fra l'elastico del polso e l'alamaro, ed è impunturata perimetralmente al tessuto esterno.

Tutte le cuciture sono realizzate con filo in fibra 100% para-aramidica di cui al punto B 4.0.

Ogni guanto riporta, sul dorso del manicotto e posizionato fra l'elasticizzazione e la banda retroriflettente, il transfert ignifugo di colore giallo oro con logo dei Vigili del Fuoco come da grafica riportata nell'Allegato 1).

Il guanto è realizzato in 3 strati funzionali:

- strato esterno;
- strato intermedio;
- strato interno (coibentazione).

A 1.1 STRATO ESTERNO

Il manicotto è realizzato con il tessuto indicato al punto B 1.1 del presente capitolato.

Il dorso della mano e delle 5 dita sono realizzati con il tessuto di cui al punto B 1.2, i soffietti sulle giunture delle dita e sulle nocche della mano sono realizzati con il tessuto di cui al punto B 1.3 all'esterno, con il materiale di cui al punto B 1.4 come strato intermedio e il tessuto di cui al punto B 1.5 come strato elasticizzante. Al verso interno viene poi cucito, perimetralmente, uno strato di materiale di cui al punto B 1.6 preventivamente traforato.

Il palmo della mano e delle dita, la parte palmare del pollice, l'estremità del dito indice (parte dorso) sono realizzati nel tessuto di cui al punto B 1.7.

A 1.2 STRATO INTERMEDIO

Lo strato intermedio è realizzato in due pezzi di materiale di cui al punto B 2.1 giuntati perimetralmente per mezzo di saldatura a caldo o ad alta frequenza. Sull'interno verso l'esterno è applicato un retino a punti di colla FR termoattivabile con una densità di 60 punti/cm^2 (± 10%) di colla ed un diametro dei punti di mm 0,8 (± 10%).

A 1.3 STRATO INTERNO (COIBENTAZIONE)

Lo strato interno di coibentazione del palmo della mano e delle dita è realizzato con più materiali stratificati, cuciti fra loro e, successivamente, perimetralmente allo strato interno di coibentazione del dorso. I materiali vengono indicati nell'ordine dall'esterno sino a contatto della mano:

- pelle di cui al punto B 3.3
- materiale di cui al punto B 3.4
- tessuto di cui al punto B 3.5
- tessuto di cui al punto B 3.2

Lo strato interno del dorso della mano e delle dita è realizzato con più materiali stratificati, cuciti fra loro e, successivamente, perimetralmente allo strato interno di coibentazione del palmo. I materiali vengono indicati nell'ordine dall'esterno sino a contatto della mano:

- pelle di cui al punto B 3.3
- materiale di cui al punto B 3.4
- tessuto di cui al punto B 3.6
- tessuto di cui al punto B 3.2

Lo strato interno della manichetta è realizzato nel:

- tessuto di cui al punto B 3.1.

A 2.0 LAMINAZIONE DELLO STRATO INTERMEDIO (INSERTO) CON LO STRATO ESTERNO

Lo strato intermedio (inserto) di cui al punto A 2.0 è laminato per mezzo di pressione e calore con apposito macchinario alla parte interna dello strato esterno, quando questo è già assemblato e cucito perimetralmente (vedi paragrafo successivo A 3.0).

L'intera superficie interna dello strato esterno è accoppiata con lo strato intermedio (inserto) unicamente per mezzo del retino di colla, così da essere uniformemente aderente (senza intercapedini) su tutta la superficie e formare un corpo unico con lo strato esterno del guanto, senza possibilità di infiltrazioni di liquido.

Per non intralciare la maneggevolezza del manufatto, non sono ammesse cuciture di fissaggio dello strato intermedio (inserto) e lo strato esterno del guanto, in particolare nella parte delle dita.

L'apposito macchinario comprende un dispositivo atto a creare e mantenere, per il tempo necessario al processo di laminazione, una pressione uniforme all'interno dello strato intermedio (inserto), una volta collocato nella sua posizione definitiva all'interno dello strato esterno, non inferiore a 8 kPa e, contemporaneamente, a riscaldare il retino di collante fino alla sua completa termoattivazione

A 3.0 ACCOPPIAMENTO DEL GUANTO LAMINATO CON LO STRATO INTERNO (COIBENTAZIONE)

Il corpo unico (strato intermedio laminato sullo strato esterno) è poi accoppiato a caldo allo strato interno (coibentazione) A 3.0, sul quale sono state preventivamente posizionate delle strisce di collante biadesivo termofusibile. In corrispondenza del bordo del manicotto è presente una cucitura di rifinizione

B 0.0 CAPO II - CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

B 1.0 STRATO ESTERNO

B 1.1 TESSUTO MANICOTTO

Composizione fibrosa (UNI EN 1833:2011)	80% fibra acrilica modificata (poliacrilato), 20% fibra aramidica
Massa areica (UNI EN 12127:1999)	225 g/m^2 ± 5%
Numero fili per unità di lunghezza (UNI EN 1049-2:1996)	Ordito (val. medio) 24,5 fili/cm ± 1 Trama (val. medio) 21 fili/cm ± 1
Armatura (UNI 8099:1988)	rip-stop con disegno interno a rombo
Colore	Nero
Finissaggio	Idrorepellente

B 1.2 TESSUTO DORSO DELLA MANO E DELLE CINQUE DITA (escluso soffietti sulle giunture dorsali delle dita e sulle nocche della mano)

Composizione fibrosa (UNI EN 1833:2011)	70% fibra meta aramidica 30% PBI o equivalente
Massa areica (UNI EN 12127:1999)	230 g/m^2 ± 5%
Numero fili per unità di lunghezza (UNI EN 1049-2:1996)	Ordito (val. medio) 29 fili/cm ± 1 Trama (val. medio) 21 fili/cm ± 1
Armatura (UNI 8099:1988)	Tessuto operato tipo Diamond
Colore	Nero
Finissaggio	Termo fissato - trattamento idrorepellente

B 1.3 TESSUTO DI RINFORZO DELLE GIUNTURE DORSALI DELLE DITA E SULLE NOCCHE DELLA MANO

Composizione fibrosa (UNI EN 1833:2011)	100% fibra aramidica
Massa areica (UNI EN 12127:1999)	Solo tessuto 240 g/m^2 ± 5%
Numero fili per unita' di lunghezza (UNI EN 14971:2006 metodo B)	File (val. medio) 11 a cm ± 1 Ranghi (val. medio) 12 a cm ± 1
Armatura (UNI 8099:1988)	Maglia rasata
Rivestimento	PU/silicone FR con polveri disperse 150 gr/m^2 ± 5%
Massa areica totale (UNI EN 12127:1999)	400 g/m^2 ± 5%
Colore	Nero
Finissaggio	Idrorepellente

B 1.4 IMBOTTITURA DEI SOFFIETTI SULLE GIUNTURE DORSALI DELLE DITA E SULLE NOCCHE DELLA MANO

Composizione	Poliuretano espanso elastico FR
Densità	Kg 30 m^3
Reazione al fuoco	Classe 1
Resistenza alla compressione	KPa 3,7
Colore	Grigio

B 1.5 MAGLIA ELASTICIZZATA

Composizione fibrosa (UNI EN 1833:2011)	Ignifugo
Massa areica totale	200 g/m^2 ± 10%
Armatura	Maglia interlock

B 1.6 MATERIALE INTERNO DEL DORSO DELLA MANO E DELLE CINQUE DITA

Composizione	Tessuto spalmato sui due lati in PVC FR su supporto fibra di vetro
Massa areica	220 g/m^2 ± 5%
Spalmatura	PVC FR
Reazione al fuoco	Classe 1
Colore	Grigio

B 1.7 TESSUTO PALMO DELLA MANO, DELLE DITA E DEI LISTELLI LATERALI DELLE STESSE, PARTE PALMARE DEL POLLICE E L'ESTREMITA' DEL DITO INDICE PARTE DORSO

Composizione fibrosa (UNI EN 1833:2011)	47% PBO o equivalente 53% fibra para-aramidica
Massa areica (UNI EN 12127:1999)	300 g/m^2 ± 5%
Numero maglie per unità di lunghezza e unità di superficie (UNI EN 14971:2006 metodo A)	PBO: File (val.medio) 9 file/cm ± 1 Ranghi (val. medio) 15,8 ranghi/cm ± 1 Para aramidica: File (val.medio) 9 file/cm ± 1 Ranghi (val. medio) 15,1 ranghi/cm ± 1
Armatura (UNI 8099:1988)	Maglia doppia
Rivestimento	PU/silicone FR con polveri disperse 150 gr/m^2 ± 10%
Colore	Nero
Finissaggio	Idrorepellente
Massa areica totale (UNI EN 12127:1999)	450 g/m^2 ± 10%

B 2.0 STRATO INTERMEDIO

B 2.1 MEMBRANA IMPERMEABILE TRASPIRANTE

Composizione	93% PU 7% alluminio FR
Spessore	0,024 mm
Massa areica	g 42 m^2

B 3.0 STRATO INTERNO

B 3.1 TESSUTO INTERNO DELLA MANICHETTA

Composizione fibrosa (UNI EN 1833:2011)	100% cotone trattato FR
Massa areica (UNI EN 12127:1999)	300 g/m^2 ± 5%
Armatura	Twill
Colore	Nero

B 3.2 TESSUTO PER INTERNO PALMO, DITA E DORSO

Composizione fibrosa (UNI EN 1833:2011)	100% fibra aramidica
Massa areica totale (UNI EN 29073-1:1993)	50 g/m^2 ± 5%
Armatura	Feltro
Trattamento	deposito di nano particelle al fine di favorire la dissipazione di calore e la conducibilità elettrica (non si accettano spalmature, immersioni, stampe o altra lavorazione che pregiudichi traspirabilità e peso)

B 3.3 PELLE FIORE OVINO

Composizione	Pelle ovina
Spessore	mm 0,6/0,9
Colore	Preferibilmente naturale

B 3.4 MESCOLA GOMMA IGNIFUGA

Composizione	Mescola NBR/PVC (foam)
Spessore	≤ mm 3
Densità	≤ 96 kg /m^3
Reazione al fuoco	Classe 1
Colore	nero

B 3.5 MAGLIA BOUCLE' palmo

Composizione fibrosa (UNI EN 1833:2011)	88,5% fibra aramidica 11,5% PBO o equivalente
Massa areica (UNI EN 12127:1999)	240 g/m^2 ± 5%
Numero maglie per unità di lunghezza e unità di superficie (UNI EN 14971:2006 metodo B)	File (val. medio) 8,8 file/cm ± 1 Ranghi (val. medio) 22 ranghi/cm ± 1
Armatura (UNI 4921:2005)	Intreccio maglia bouclè con filamento PBO o equivalente
Trattamento	Antibatterico
Colore	Nero
Finissaggio	Termofissato

B 3.6 MAGLIA BOUCLE' dorso

Composizione fibrosa (UNI EN 1833:2011)	87% fibra acrilica modificata (poliacrilato) 13% PBO
Massa areica (UNI EN 12127:1999)	285 g/mq ± 5%
Numero maglie per unità di lunghezza e unità di superficie (UNI EN 14971:2006 metodo B)	File (val. medio) 9 file/cm ± 1 Ranghi (val. medio) 30 ranghi/cm ± 1
Armatura (UNI 4921:2005)	Intreccio maglia bouclè con filamento PBO o equivalente
Trattamento	Antibatterico
Colore	Nero
Finissaggio	Termofissato

B 4.0 FILATO PER CUCITURA

Composizione	100% fibra para-aramidica

B 5.0 VELCRO

Composizione	100% fibra poliammide con rivestimento in poliuretano "Flame Retardant"

B 6.0 BANDA FLUORORETRORIFLETTENTE

La banda fluororetroriflettente deve essere in materiale composto da una base tessile ignifuga, avere una zona centrale totalmente ricoperta da microsfere di vetro parzialmente incorporate di colore grigio, aventi proprietà riflettenti e due zone laterali dotate di proprietà fluorescenti di colore giallo.

L'altezza della zona centrale riflettente deve essere di mm 25, mentre le due zone laterali fluorescenti devono essere di altezza 10 mm ciascuna.

La banda fluororetroriflettente deve superare tutti i requisiti di fluorescenza per la parte gialla e di retroriflettenza per la parte grigia della norma UNI EN ISO 20471:2017, deve inoltre essere conforme alle prescrizioni della norma UNI EN 469:2007 appendice B.3, B.3.1, B.3.2.

Le suddette proprietà devono essere supportate da un certificato di conformità rilasciato da un organismo europeo notificato.

C 0.0 CAPO III - TAGLIE E DIMENSIONI

II guanto protettivo è costruito in conformità a quanto previsto dalla specifica tecnica di riferimento UNI EN 659:2008 nelle taglie 6 - 7 – 8 – 9 – 10 – 11 per quanto concerne la loro circonferenza.

La lunghezza del guanto deve essere conforme alla seguente tabella

TAGLIA DEL GUANTO	LUNGHEZZA DEL GUANTO in mm
6	370
7	380
8	390
9	400
10	410
11	420

La lunghezza del guanto è misurata dal vertice del dito medio al bordo estremo del manicotto.

La larghezza del manicotto misurata con il bordo teso è di mm 220 circa..

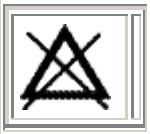
D 0.0 CAPO IV - PRESTAZIONI DEL DISPOSITIVO

Il guanto da intervento, di cui al presente capitolato, è conforme alla norma EN 659:2008, alla norma EN 388:2016, ai punti applicabili della norma EN 420:2010 e deve offrire almeno i seguenti livelli protettivi:

	PROVE	PRESTAZIONE
1	UNI EN 659:2008 P.3.3 RESISTENZA ALL'ABRASIONE	LIV. = 4 Nr. cicli ≥ 8.000 UNI EN 388:2017
2	UNI EN 659:2008 P.3.4 RESISTENZA AL TAGLIO	LIV. 5 INDICE 20 UNI EN 388:2017
3	UNI EN 659:2008 P.3.5 RESISTENZA ALLO STRAPPO	LIV. 5 R ≥ 150 N UNI EN 388:2017
4	UNI EN 659:2008 P.3.6 RESISTENZA ALLA PERFORAZIONE	LIV. 4 R ≥ 150 N UNI EN 388:2017
5	UNI EN 659:2008 P.3.7 COMPORTAMENTO AL FUOCO	≥ LIV. 4 UNI EN 407:2004
6	UNI EN 659:2008 P.3.8 RESISTENZA CALORE CONVETTIVO PALMO	HTI24 ≥ 80 SEC UNI EN 407:2004
	UNI EN 659:2008 P.3.8 RESISTENZA CALORE CONVETTIVO DORSO	HTI24 ≥ 80 SEC UNI EN 407:2004
7	UNI EN 659:2008 P.3.9 RESISTENZA CALORE RADIANTE	MEDIA DI 3 VALORI t24 ≥ 70 UNI EN ISO 6942:2004 (40 Kw/mq)
8	UNI EN 659:2008 P.3.10 RESISTENZA CALORE PER CONTATTO DOPO CONDIZIONAMENTO ASCIUTTO BAGNATO (ISO 15383)	tt ≥ 50 sec. UNI EN 702:2016 (250°C)
9	UNI EN 659:2008 P.3.11 RESISTENZA AL CALORE DEL MATERIALE DI RIVESTIMENTO	ISO 17493:2016 (MIN 180°C)
10	UNI EN 659:2008 P.3.12 RESTRINGIMENTO CAUSATO DAL CALORE	≤ 5% ISO 17493:2016 (MIN 180°C)
11	UNI EN 659:2008 P.3.13 DESTREZZA	LIVELLO 5 UNI EN 420:2010
12	UNI EN 659:2008 P.3.14 RESISTENZA A ROTTURA DELLA CUCITURA	≥ 350 N UNI EN ISO 13935-2:2014
13	UNI EN 659:2008 P.3.15 TEMPO DI RIMOZIONE	≤ 3 sec.
14	UNI EN 659:2008 P.3.16 RESISTENZA DEL MATERIALE DI FABBRICAZIONE DEI GUANTI ALLA PENETRAZIONE DELL'ACQUA	cm H_2O > 2000 UNI EN 20811:1993
15	UNI EN 659:2008 P.3.17 PROVA DI INTEGRITA' DEL GUANTO COMPLETO	nessuna perdita dopo 5 minuti ISO 15383:2001
16	UNI EN 659:2008 P.3.18 RESISTENZA ALLA PENETRAZIONE DI PRODOTTI CHIMICI LIQUIDI	UNI EN ISO 6530:2005 (20°C/10 sec.)
17	UNI EN ISO 13997:2001 RESISTENZA AL TAGLIO CAUSATO DA OGGETTI TAGLIENTI	≥ N 50
18	UNI EN 13594:2015 PROTEZIONE AGLI URTI SULLE ARTICOLAZIONI E SULLE DITA	marcatura "P" UNI EN 388:2017

E 0.0 CAPO V - PULIZIA E MANUTENZIONE DEL DISPOSITIVO

I simboli internazionali di manutenzione sono riportati sul dispositivo e nella nota informativa

	lavaggio a mano: • non lavare a macchina • temperatura max di lavaggio: 40° • tempo di lavaggio breve • comprimere e, se necessario, strofinare molto delicatamente • risciacquare molto delicatamente • non torcere
	• il prodotto tessile non sopporta il trattamento con cloro
	• il prodotto tessile non sopporta la stiratura
	• non lavare a secco • non smacchiare con solventi
	• non asciugare a mezzo di asciugatrice a tamburo rotativo

F 0.0 CAPITOLO VI - MARCATURA

La marcatura CE è conforme alle direttive applicabili.

Una apposita etichetta fissata nella parte interna della manichetta del guanto sinistro, reca le indicazioni previste ovvero :

- Marchio CE riportante quanto previsto per i D.P.I. di III Categoria dal D.L. n. 475/1992 e dalla norma UNI EN 659:2008;
- il pittogramma di riferimento previsto dalla norma UNI EN 659:2008;
- il riferimento del produttore;
- la taglia del dispositivo;
- l'identificativo del dispositivo;
- la categoria del DPI .

FAC-SIMILE DELLA MARCATURA

Ogni paio di guanti è accompagnato da una copia della nota informativa redatta in lingua italiana stilata secondo quanto previsto dalle specifiche tecniche di riferimento e dal D.L. 475 del 04/12/1992 di attuazione della direttiva 89/686/CEE del Consiglio del 21 dicembre 1989 dove sono riportate anche le istruzioni per la manutenzione del guanto.

G 0.0 CAPO VII – CONTROLLI DI LAVORAZIONE COLLAUDI IN CORSO D'OPERA E COLLAUDO FINALE

Salvo il prescritto collaudo finale, l'Amministrazione ha la facoltà di esperire controlli di lavorazione e collaudi in corso d'opera a suo insindacabile giudizio.

La Ditta fornitrice, pertanto, è tenuta a comunicare all'Amministrazione in tempo utile, come specificato contrattualmente, la data prevista per l'inizio di ogni ciclo di lavorazione ed il luogo dove verranno eseguite.

Il collaudo finale consisterà nell'accertamento della rispondenza della fornitura a quanto stabilito in contratto, ed in tutte le prove che la Commissione incaricata riterrà utile eseguire.

Per quanto riguarda le tolleranze in generale e le caratteristiche dei materiali non specificate nel presente Capitolato, si farà riferimento alla legislazione vigente.

In particolare la Commissione eseguirà le seguenti verifiche e prove:

a) la consistenza della fornitura in generale;
b) la verifica della esistenza e consistenza delle documentazioni e certificazioni che devono accompagnare l'intera fornitura approntata, come da contratto;
c) il controllo visivo sul confezionamento dei guanti esteso ad almeno l'1% della fornitura;
d) la Commissione incaricata preleverà uno o più campioni sui quali saranno altresì effettuate parte o tutte le prove di laboratorio inerenti le caratteristiche dei materiali.

Il/i campione/i prelevato/i fa/nno parte della fornitura quindi, qualora la Ditta intenda percepire l'intero importo previsto in contratto, dovrà reintegrare i capi prelevati per le analisi. In caso contrario, l'importo relativo al costo dei capi non più utilizzabili sarà scorporato in fase di liquidazione.

La consegna dei manufatti dovrà avvenire, dopo l'esito favorevole del collaudo, presso il Magazzino Centrale del Dipartimento dei Vigili del Fuoco, del Soccorso Pubblico e della Difesa Civile di Roma-Capannelle o altri magazzini se tempestivamente indicati, secondo le modalità stabilite in contratto.

H 0.0 CAPO VIII - IMBALLAGGIO

Ciascun paio di guanti da intervento sarà confezionato in un sacchetto di polietilene dello spessore di 1/10 di mm e di dimensioni adeguate, le cui superfici saranno munite di circa 8 fori di 6/8 mm di diametro ben distribuiti, per aerazione.

Il lato aperto di ogni sacchetto sarà ripiegato su se stesso e fermato al centro mediante un tratto di nastro adesivo, in modo da non risultare ermeticamente chiuso. I sacchetti, a loro volta, saranno immessi in scatole di cartone ondulato del tipo "duplo" di adeguata capacità e di dimensioni cm 40 x 43 ed altezza cm 33, in ragione di n. 20 paia di guanti della stessa taglia per ciascuna scatola.

Le eventuali eccedenze di ogni misura potranno essere riunite in un unico scatolone delle stesse dimensioni sopra riportate, che dovrà recare l'indicazione delle varie misure contenute.

La chiusura degli scatoloni sarà completata applicando su tutti i lembi aperti un nastro di carta gommata o autoadesivo largo cm 5/6.

Su un fianco e sulla parte superiore degli scatoloni dovranno essere stampigliate, con inchiostro indelebile e a caratteri ben visibili, le seguenti indicazioni:

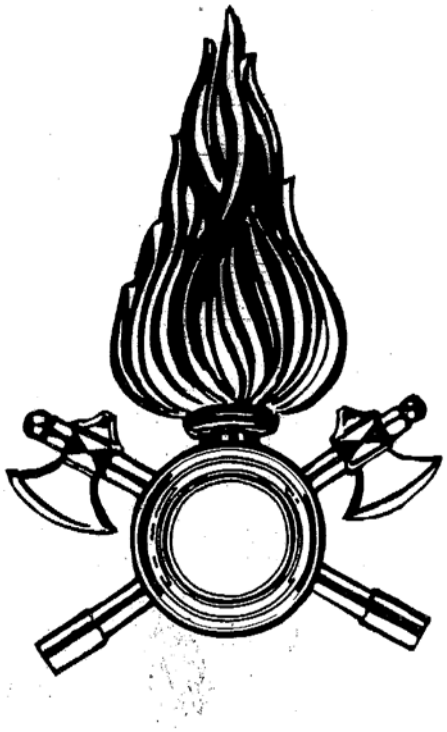
- nominativo della Ditta Fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- denominazione esatta, numero e taglia dei manufatti contenuti;
- la legenda "Vigili del Fuoco".

La fornitura dovrà essere consegnata in pallets certificati EPAL, della misura di cm 80 x 120 con un'altezza massima di scatole e pedana di m 2.

ALLEGATO N. 1

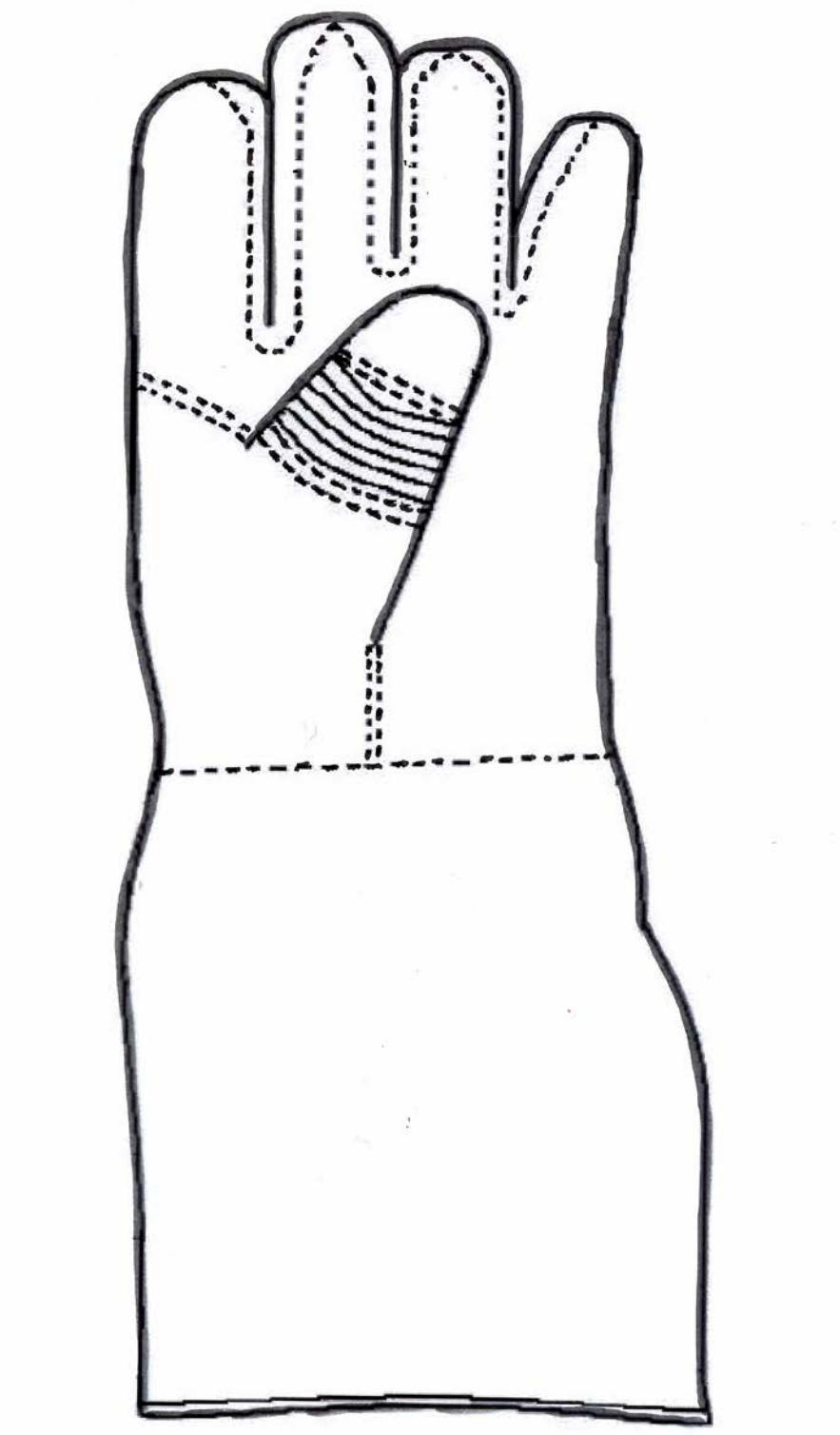
Ogni guanto riporta il fregio/logo con transfer FR di colore giallo oro applicato a caldo.

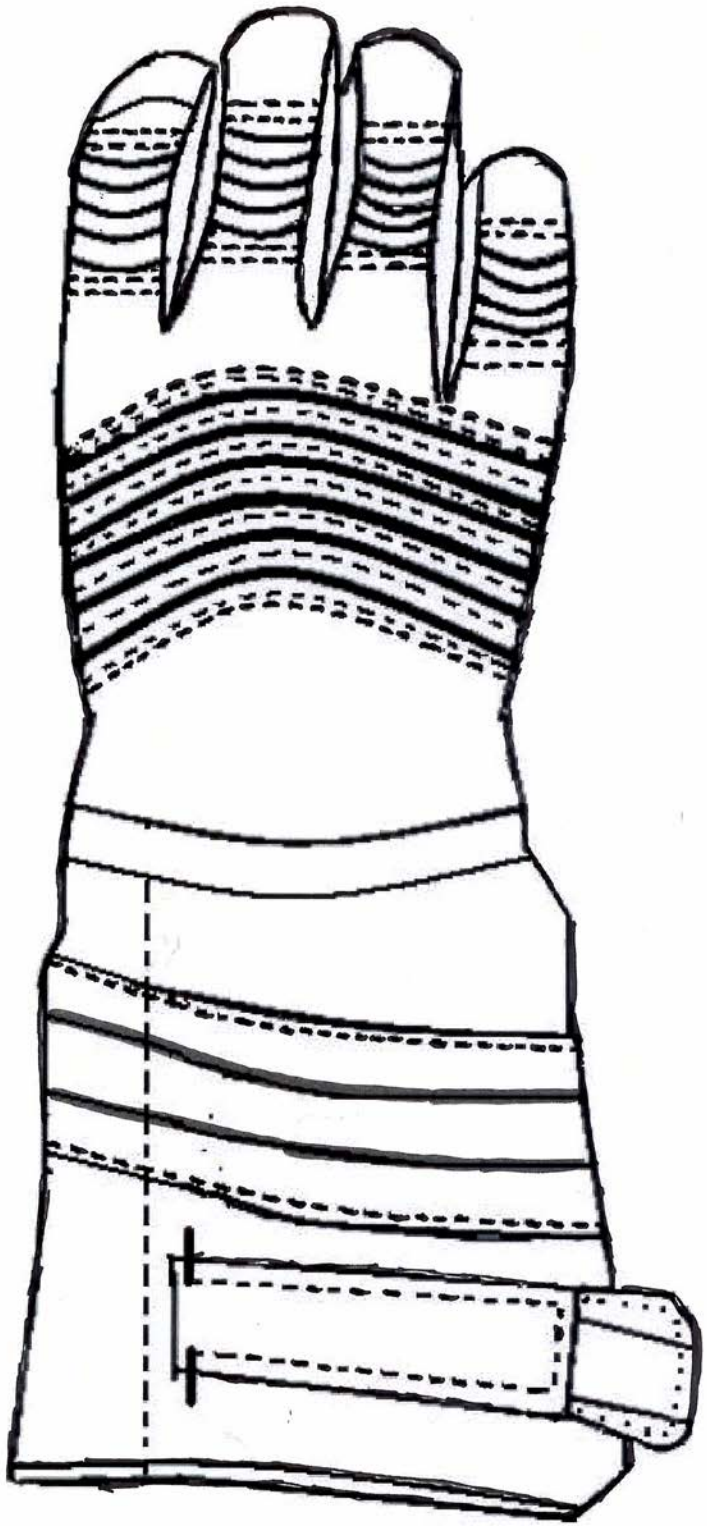
FAC-SIMILE



ALLEGATO N. 2

Bozzetto vista palmo



ALLEGATO N. 3

Bozzetto vista dorso