



COMANDO GENERALE DELLA GUARDIA DI FINANZA IV REPARTO - Ufficio Commissariato e Armamenti

DISCIPLINARE TECNICO PER LA FORNITURA DI:

“ NR. 1 ARMADIO METALLICO DI SICUREZZA CON O SENZA SERRATURA

CONTROLLATA DA COMBINAZIONE ”

CIG: ZC12C70523

Capo I GENERALITÀ

Le materie prime utilizzate per la realizzazione degli armadi metallici di sicurezza con o senza serratura controllata da combinazione devono essere di prima qualità ed in possesso dei requisiti di seguito riportati ed in conformità alle prescrizioni appresso indicate.

Capo II DESCRIZIONE

L'armadio si compone di:

- 2 fiancate;
- 1 dorso;
- 1 cappello;
- 4 cremagliere a passo costante (due per fiancata) fissate sulla fiancata con punti di saldatura e posizionate simmetricamente come da disegno in **allegato n. 1** per l'alloggiamento di nr. 4 piani regolabili in altezza lungo le predette cremagliere.

Capo III COSTRUZIONE

L'armadio cui si fa riferimento nelle presenti specifiche tecniche deve essere realizzato a regola d'arte, secondo le prescrizioni indicate ed il grado di rifinitura deve essere pari a quello del campione ufficiale visionabile contattando il Lgt. CS Di Prospero Vittorio al nr. 0644223616 email diprospero.vittorio@gdf.it. Nella scelta delle materie prime e nelle operazioni di costruzione e di rifinitura deve essere posta la massima cura al fine di ottenere un manufatto in linea con le presenti specifiche tecniche.

Caratteristiche dell'involucro

Deve essere conforme a quanto previsto dalle norme UNI EN 1143-2:2003 e UNI EN 1143-1:2009.

Il corpo dell'armadio deve essere costruito in lamiera d'acciaio decapata curvata a freddo, a spigoli arrotondati, con fianchi e dorso in unico tratto saldato alla base ed al cappello elettricamente a filo continuo. Il riquadro di battuta con particolare profilatura deve dare appoggio ai battenti con perfetto raccordo a filo ed irrobustire il complesso.

Caratteristiche battente

Lo sportello deve essere docilmente rotante a 180° su robuste cerniere d'acciaio. Esso deve essere costruito pure in lamiera d'acciaio e deve essere opportunamente rinforzato specie ai bordi. Nella parte interna deve essere tamburato con lamiera provvista di foro per l'accesso al cambio codice degli armadi con combinazione.

Il lato di rotazione del battente deve avere un bordo di agganciamento che, in posizione normale di chiusura, lo renda solidale all'involucro e quindi indipendente dalle cerniere. Il fronte del battente dovrà combinare perfettamente in modo da avere, a battente chiuso, una superficie interamente piana e liscia, ottenendo ermeticità di chiusura. **In alternativa**, il profilo della piegatura dello sportello (battente) e del controbattente può essere realizzato come da disegno in **allegato n. 2**

Caratteristiche dei 4 piani

L'armadio deve essere provvisto di n. 4 piani. I piani, costruiti in lamiera di acciaio da 12/10, devono essere opportunamente rinforzati lungo il bordo con multi piega nella parte a vista.

Congegni di chiusura

Devono essere conformi a quanto previsto dalla norma UNI EN 1300:2004. La chiusura dell'armadio deve essere ottenuta mediante n. 3 robustissimi chiavistelli di acciaio, bloccanti l'anta al centro, in alto e in basso, azionati dall'esterno mediante, maniglia controllata da una serratura di sicurezza con chiave a doppia mappa che deve essere fornita in triplice esemplare.

Per gli armadi con serratura controllata da combinazione la triplice chiusura deve essere controllata, oltre che dalla serratura a chiave sopra descritta, da una serratura cifrata con non meno di n. 3 combinazioni a dischi di frizione. La serratura deve essere costruita e montata con quegli accorgimenti idonei ad annullare, per quanto possibile, tentativi di effrazione esterna; in particolare devono avere il massimo numero d'incanti e comunque non inferiore a n. 2; il numero di piastrine, allestite con ottone speciale tipo orologeria, non deve essere inferiore a n. 7.

In alternativa può essere montata serratura con combinazione elettronica a batteria che dovrà essere preventivamente proposta all'Ufficio Commissariato e Armamenti per l'approvazione. La tipologia di serratura elettronica proposta deve essere corredata da esauriente documentazione tecnica tale da consentire un attento esame.

La serratura deve essere provvista di una piastra di acciaio al manganese dello spessore di mm. 2 posta a protezione dei congegni della serratura stessa.

La toppa della serratura deve essere provvista di bocchetta d'introduzione della chiave e di apposita protezione (copri-toppa).

Capo IV **REQUISITI TECNICI**

La costruzione deve essere eseguita a perfetta regola d'arte.

Caratteristiche tecniche	Requisiti	Norma di riferimento
LAMIERA D'ACCIAIO:	lamiera di acciaio laminata a freddo DC 01 (ex Fe P 01)	
CORRAZZA D'ACCIAIO:	al manganese (12-13%) inattaccabile da qualsiasi specie di utensile perforante, segante ed incidente.	
MISURE D'INGOMBRO: ➤ altezza; ➤ larghezza; ➤ profondità;	cm 200 cm 80 cm 50	
PESI: ➤ dell'armadio con combinazione: ➤ dell'armadio senza combinazione:	kg 201 kg 200	
SPESSORE: ➤ lamiera involucro e battenti: ➤ lamiera per piani e tamburazione sportelli:	mm 3 mm 1,2	

L'acquisto della lamiera d'acciaio deve essere riscontrabile dalle fatture di acquisto.

Gli armadi metallici di sicurezza devono essere costruiti interamente in lamiera di acciaio laminato a freddo del tipo denominato commercialmente DC 01 (ex Fe P01) o da altre lamiere da documentare tramite fatture d'acquisto e autocertificazione da parte della ditta fornitrice. Comunque l'utilizzazione di

altre lamiere, al fine di un riscontro di equivalente o migliore prodotto, deve essere preventivamente autorizzata dall'Ufficio Commissariato e Armamenti.

A tal fine la ditta deve:

- a) comunicare il tipo di acciaio che intende utilizzare;
- b) corredare la richiesta delle seguente documentazione tecnica:
 - prove di trazione relative a:
 - carico unitario di rottura;
 - carico unitario di snervamento;
 - allungamento.
 - prove di durezza Rockwell;
 - prova di piegamento.

Capo V TOLLERANZE

TOLLERANZE SULLE DIMENSIONI : nei limiti del 3% in più o in meno fino ad un massimo di 1 cm;

TOLLERANZE SUI PESI: nei limiti del 5% in più o in meno.

CAPO VI VERNICIATURA

Deve essere eseguita esclusivamente mediante l'impiego di polveri epossidiche o epossipoliestere, con esclusione pertanto di polveri poliuretaniche, con procedimento elettrostatico previ trattamenti preparatori di sgrassaggio, decappaggio e fosfatazione delle superfici metalliche da verniciare. Al termine delle operazioni di verniciatura, le superfici devono risultare verniciate nel colore prescritto, in modo uniforme, prive di bolle, striature, abrasioni e/o irregolarità, in possesso dei seguenti requisiti riportati in tabella.

Caratteristiche tecniche	Requisiti	Norma di riferimento
Spessore vernice	non inferiore a 70 µ	come da campione ufficiale
Colore vernice	RAL 8016 opaco	ASTM D - 523
Resistenza vernice: ➤ alla corrosione in nebbia salina	Tempi di esposizione dei provini 96 ore. Dopo 24 ore continuative di esposizione dei provini verniciati non dovrà registrarsi alcuna alterazione delle superfici verniciate. Dopo 96 ore sono ammesse alterazioni purché non superiori al 30% della superficie	UNI EN ISO 9227 :2006

	verniciata dei provini sottoposti alla prova.	
➤ alla imbutitura statica (solo per lamiera da mm 1,2)	La superficie verniciata dei provini non deve subire alterazioni fino a 3 mm di penetrazione	UNI EN ISO 1520 :2007
➤ alla imbutitura dinamica (solo per lamiera da mm 1,2)	La superficie verniciata dei provini non deve subire alterazioni a seguito di caduta di una sfera di peso pari a 2 libbre (circa 900 g.) da un'altezza di 30 cm	UNI 8901:1986
➤ durezza a matita	H-2H	ASTM D- 3363
➤ adesione (quadrettatura 1 mm)	100%	UNI EN ISO 2409:2007
➤ abrasione taber test	MOLA CS 17, CARICO 1.000 g, 200 cicli, ASPIRAZIONE 100 (nessuna esposizione di metallo – perdita di peso 18-22 mg.)	ASTM D 4060-90
resistenza al carbonato sodico:	un pannello verniciato viene immerso in una soluzione al 3% di NaCO ₃ solido p.p.a. in acqua distillata per 30 minuti primi alla temperatura di 20° + 5°C; al termine della prova la vernice non deve presentare alcuna alterazione (rammollimento, cambiamento di colore, opacizzazione, ecc.). Il pannello si immerge per due terzi della sua lunghezza.	

Può essere ammesso, in alternativa, che le superfici metalliche vengano verniciate con altri idonei sistemi quali trattamenti con vernici antigraffio gliceroftaliche, prelieve operazioni di fosforgrassaggio purché altrettanto idonee e resistenti, nel colore prescritto (RAL 8016 opaco) ed in possesso delle caratteristiche di cui alle prove descritte nella sopra indicata tabella.

CAPO VII IMBALLAGGIO

Tutti gli armadi devono essere forniti, ove previsto singolarmente imballati, secondo gli usi commerciali più idonei e razionali, mediante il posizionamento su pallets di legno idoneo al sollevamento a mezzo delle forche di un elevatore e l'impiego di contenitori in cartone ondulato di dimensioni e resistenza adeguati alle operazioni di trasporto, movimentazione e stoccaggio e con i ripiani poggiati sul fondo. Il cartone deve essere assicurato alla pedana con almeno due reggette in plastica. Su un lato di ciascun armadio deve essere saldamente applicata una targhetta o decalcomania di dimensioni adeguate, recante in modo chiaro le seguenti diciture:

- Guardia di Finanza;
- Denominazione del materiale contenuto;
- Nominativo della ditta fornitrice;
- Estremi del contratto di fornitura (numero e data).

Analoghe diciture, direttamente stampigliate o riprodotte su etichetta in carta saldamente incollata, devono essere riportate sui singoli contenitori in cartone ondulato dei vari componenti smontati degli arredi, integrate della esatta denominazione del loro contenuto.

Tutti i lembi aperti degli imballi 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'impresa (RTI) il nominativo e il logo devono essere quelli della capogruppo, ovvero, previa richiesta scritta all'Ufficio Commissariato e Armamenti e dopo aver ottenuto la relativa autorizzazione, potranno essere utilizzati nominativo e logo di una delle imprese riunite in raggruppamento.

La consegna, stivaggio compreso, avverrà a cura e spese della ditta fornitrice presso l'Ufficio Commissariato e Armamenti del Comando generale della Guardia di Finanza, posizionato al 2° piano dello stabile di via XXI Aprile di Roma.

CAPO VIII VARIE

Controllo di lavorazione

Durante l'allestimento degli armadi in provvista devono essere effettuati controlli al fine di accertare che:

- il tipo di costruzione risponda a quanto stabilito dal precedente Capo III;
- le materie prime impiegate e la corazzatura siano in possesso dei requisiti stabiliti;
- la lavorazione sia condotta a regola d'arte e, comunque, in modo da assicurare la rispondenza delle casseforti ai requisiti tecnico-funzionali voluti.

In tale sede, pertanto, devono essere effettuati tutti quei prelievi di materie prime, accertamenti (misurazioni spessori, diametro od altro) che saranno ritenuti necessari.

Per il materiale in fornitura, si precisa che la ditta fornitrice deve produrre, in sede di controllo di lavorazione o di successivo collaudo, apposita dichiarazione di conformità del materiale prodotto alla normativa vigente in materia di miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori sul luogo di lavoro, di cui al D. Lgs. 81/08 ed alle eventuali successive modifiche normative.

Qualora i materiali sopra descritti non dovessero risultare in linea con le prescrizioni di cui alla citata normativa, la ditta fornitrice deve tempestivamente rappresentare tale eventualità all'Ufficio Commissariato e Armamenti, proponendo e documentando le modifiche ritenute strettamente necessarie a rendere gli arredi stessi conformi. Solo dietro autorizzazione scritta del predetto Ufficio, che si riserva in merito ogni decisione, la ditta fornitrice potrà procedere ad apportare le modifiche proposte ed approvate, pena l'eventuale rifiuto della fornitura in sede di collaudo.

La ditta aggiudicataria sarà vincolata al giudizio tecnico dell'Amministrazione, la quale si riserva il diritto di far apportare tutte quelle modifiche ritenute opportune a garantire la piena rispondenza all'uso cui sono destinati i manufatti sotto l'aspetto estetico, funzionale e di rifinitura.

Sulle chiavi dovrà essere indicato sia il numero di serie che quello individuale.

CAPO IX RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutti i particolari di lavorazione, dimensioni, spessori, gradi di rifinitura, tonalità di colore e per quanto non specificatamente richiamato nel presente capitolato, si fa riferimento al campione ufficiale visionabile contattando il Lgt. CS Di Prospero Vittorio al nr. 0644223616 email diprospero.vittorio@gdf.it.

Si precisa che l'armadio in fornitura dovrà essere provvisto di chiusura elettronica a tastierino e dovrà essere rivestito con pellicola effetto noce.