Comando Generale dell'Arma dei Carabinieri

- IV Reparto - Direzione di Commissariato -

SPECIFICHE TECNICHE N. M 10 del 10.11.2018

ultima aggiunta e variante in data_____

SPECIFICHE TECNICHE

per la provvista di:

MAGLIONCINO BLU TIPO LUPETTO
(MOD. 2018)

PARTE I

CAPO I - GENERALITA'

Le presenti specifiche tecniche saranno integrate delle varianti e proposte migliorative analitico-prestazionali e costruttive, offerte dal/la R.T.I. /ditta aggiudicataria in sede di gara. In particolare, i requisiti analitici previsti per le "materie prime principali", nonché per gli "accessori" sottoposti a valutazione, saranno adeguati con i migliori valori riscontrati in sede di gara che rappresenteranno, pertanto, base di riferimento per la fornitura. A ciascun parametro sarà prevista apposita "tolleranza" - ove applicabile - (10% per i requisiti prestazionali, 3% per i requisiti fisici e ½ punto indice per quelli chimici) insita nel coefficiente di variazione del metodo di indagine adottato nell'esecuzione delle prove di laboratorio. Tale tolleranza non intaccherà, in ogni caso, i valori minimi previsti dal presente capitolato posto a base di gara.

I.1. "Il maglioncino blu con collo lupetto" è realizzato secondo le prescrizioni di cui al successivo Capo II e con le materie prime e gli accessori in possesso dei requisiti di cui ai Capi III e IV.
Il "*tessuto a maglia*", dovrà possedere - ai fini dell'esito positivo del collaudo - a cura e spese della ditta fornitrice l'attestato di certificazione del marchio Ecolabel o dell'etichetta Oeko-Tex® Standard 100, conformemente ai requisiti richiesti dalla Classe II, rilasciato da istituto accreditato in ambito UE. [1]

I.2. I maglioncini sono previsti in nelle taglie dalla XS - S - M - L - XL - 2XL alla 3XL, aventi le dimensioni riportate nello specchio di cui al Capo V.
I quantitativi da fornire e le relative ripartizioni in taglie saranno specificate di volta in volta dall'Ente appaltante.

I.3. Saranno considerati requisiti indispensabili per l'accettazione dei manufatti, la perfetta rispondenza degli stessi al campione ufficiale, sia per livello qualitativo complessivo della confezione, sia per "mano", aspetto, rifinizione e tonalità di tinta del tessuto.

I.4. Al fine di ottenere manufatti qualitativamente corrispondenti alle prescrizioni delle presenti Specifiche Tecniche, l'A.D. potrà richiedere alla ditta di inviare entro 5 gg. dall'inizio delle operazioni di confezione (esclusivamente tramite corriere), n. 3 manufatti finiti di diversa taglia (M, L, XL).

CAPO II – DESCRIZIONE

II.1. Il "maglioncino tipo lupetto" si compone di:
- un davanti;
- un dietro;
- un collo lupetto;
- due maniche lunghe "a giro".

Il manufatto è realizzato su macchine rettilinee con finezza 12-14.

[1] In caso contrario, potrà dimostrare la conformità ai criteri indicati al paragrafo "4.2.1. Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito" dell'Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare fornendo certificati o altre prove documentali equivalenti, ai sensi dell'art. 87 del D.lgs. 50/2016, obbligatoriamente rilasciati da laboratori accreditati.

II.1.1. Davanti e dietro

Sono lavorati a maglia rasata "vanisé" . La maglia è calata da macchina senza tagli e le cuciture sono realizzate interamente a rimaglio. Tutti i componenti della maglia sono lavorati sagomati a vanisé (esterno: 100% lana merino extra fine pettinata, interno: 100% polipropilene). Il davanti ed il dietro terminano al fondo con un polsino a costa 1:1, 100% lana merino extra fine pettinato.

II.1.2. Collo

Il collo è del tipo a lupetto. E' costituito da un unico tratto di tessuto a maglia a costa 1:1, con all'esterno 100% lana merino extra fine pettinata ed all'interno 100% polipropilene.

II.1.3. Maniche

Ciascuna manica è in unico pezzo a giro lavorato a vanisé come il corpo, termina al fondo con un polsino a costa 1:1, 100% lana merino extra fine pettinato. Le maniche, unite al corpo con rimaglio, sono chiuse con una cucitura realizzata in prosecuzione di quella dei fianchi.
L'applicazione delle maniche dovrà essere realizzata a regola d'arte così da evitare pieghe, raggrinzimenti o altri difetti estetici, soprattutto in corrispondenza della spalla.

Tutte le cuciture sono realizzate nello stesso filato 100% lana utilizzato per la tessitura. La cucitura alle spalle è rinforzata da un nastro di cotone, in possesso dei requisiti di cui al Capo IV.1.

CAPO III – REQUISITI TECNICI DI MATERIE PRIME PRINCIPALI

III.1. Tessuto a maglia

REQUISITI		VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
Requisiti fisici			
Materia prima	Corpo, maniche e collo	lato esterno: lana merinos extra fine pettinata lato interno: polipropilene	AATCC 20:2011 (esclusi para. 9.4, 9.5, 9.6, 9.8, 9.10). ASTM D 276:2012 (esclusi para. da 24 a 35). Reg. UE n. 1007:2011 27.09.2011
	Polsini e fondo	100% lana merinos extra fine pettinata	
	Totale	85% lana merinos extra fine pettinata 15% polipropilene	
Finezza delle fibre di lana		D.A.M.: □20 micron	UNI 5423:1964
Massa areica (corpo e maniche)		320 g/m^2 (±5%)	UNI EN 12127:1999
Titolo del filato		Lana: Nm 2/48000 ± 5% Polipropilene: dtex 105 ± 5%	UNI EN ISO 2060:1997 UNI 9275:1988
Riduzioni		Corpo: ranghi 43 ± 1 su 5 cm file 32 ± 1 su 5 cm Fondo: ranghi 11 ± 1 su 1 cm file 6 ± 1 su 1 cm Polsino: ranghi 9 ± 1 su 1 cm file 6 ± 1 su 1 cm	UNI2/ EN 14971:2006
Requisiti chimici			
Coordinate colorimetriche (blu)		L* = 13.25 a* = 1.43 b* = -6.93 tolleranza DE=1.2 secondo CMC 2:1	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009 geometria t/8° illuminante D65 osservatore 10° misura multipla
Solidità della tinta		alla luce: min. 5	UNI EN ISO 105 B02
		al lavaggio a secco: degradazione: min. 4; scarico: min. 4.	UNI EN ISO 105 D01

	al lavaggio a 40°C: . degradazione: min. 4; . scarico: min. 4	UNI EN ISO 105 C06
	al sudore acido e alcalino: . degradazione: min. 4; . scarico: min 4.	UNI EN ISO 105 E04
	allo sfregamento a secco: min. 4	UNI EN ISO 105 X12
	allo sfregamento a umido: min. 4	
Requisiti prestazionali		
Resistenza alla scoppio	Minimo 300 kPa	UNI EN ISO 13938-2:01
Resistenza all'abrasione	Minimo 30.000 cicli kPa 9	UNI EN ISO 12947-2:00
Pilling test (metodo pilling box)	Minimo 2/3 a 20.000 giri	UNI EN ISO 12945-1:02
Variazioni dimensionali al lavaggio domestico a 40 °C **su capo finito** previa asciugatura e stiratura domestica.	Lunghezza: max ± 4% Larghezza: max ± 4%	UNI EN ISO 6330/02 4N C ECE
Resistenza termica RCT	minimo 0,030 m^2K/W	UNI EN ISO 11092/14
Resistenza evaporativa RET	massimo 7,0 m^2Pa/W	UNI EN ISO 11092/14
Aspetto mano e rifinizione	Del tutto corrispondenti al campione	UNI 9270

Il "*tessuto a maglia*", dovrà possedere - ai fini dell'esito positivo del collaudo - a cura e spese della ditta fornitrice, l'attestato di certificazione Oeko-Tex® Standard 100, o equivalente, conformemente ai requisiti richiesti dalla Classe II, rilasciato da istituto accreditato in ambito UE. In caso contrario, potrà dimostrare la conformità ai criteri indicati al paragrafo "4.2.1. Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito" dell'Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare fornendo certificati o altre prove documentali equivalenti, ai sensi dell'art. 87 del D.lgs. 50/2016, obbligatoriamente rilasciati da laboratori accreditati.

CAPO IV – REQUISITI TECNICI ACCESSORI

IV.1. Nastro di rinforzo

–	materia prima:	cotone;
–	altezza:	mm. 6 circa;
–	armatura:	tela;
–	massa per unità di lunghezza:	9 g/ml circa;
–	colore:	blu, in tono con il colore del tessuto a maglia.

IV.2. Filato cucirino: con lo stesso filato con cui è stato realizzato il manufatto.

Qualora dalla data dell'approvazione delle S.T. e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero cambiare le norme UNI EN ISO ivi richiamate perché sostituite o soppresse, si applicano quelle in vigore.

CAPO V – ALLESTIMENTO, TAGLIE E DIMENSIONI

I manufatti devono essere allestiti in 7 taglie nelle dimensioni riportate nella seguente tabella:

DIMENSIONI (in cm.)		TAGLIE						
		XS (38 –40)	S (42-44)	M (46-48)	L (50-52)	XL (54-56)	XXL (58-60)	XXXL (62-64)
LUNGHEZZA	- corpo (dalla spalla al fondo, bordo inferiore compreso)	67	69	71	73	75	78	81
	- manica (compreso polsino)	58	60	62	64	66	68	70
ALTEZZA	- fondo	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	- collo	15	15	15	15	15	16	16
	- polsino	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5
LARGHEZZA	- corpo (misurata a cm. 5 dalla attaccatura inferiore delle maniche)	45	47	49	51	53	56	58
	- giromanica	22	23	24	25	26	27	28
	- polsino (al bordo)	9	9	10	10	11	11	11,5

Tolleranza sulle misure ± 3%

CAPO VI – ETICHETTATURA E IMBALLAGGIO

All'interno di ciascun manufatto, nella cucitura di unione del dietro con il davanti, a cm. 15 circa dal fondo, è inserita un'etichetta che deve riportare, a caratteri indelebili, le seguenti indicazioni:

- ARMA CARABINIERI;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- taglia;
- composizione del manufatto;
- i simboli di pulitura sottoindicati;

Altra etichetta dovrà essere posta a circa mm. 80 (a destra) dal centro del colletto e inserita nella cucitura di unione del colletto al corpo. Detta etichetta di dimensioni non superiori a mm. 15 x 10 dovrà contenere l'indicazione della taglia.

Ciascun maglioncino è immesso in un sacchetto di polietilene di adeguate dimensioni riportante al centro lo stemma dell'Arma, sul quale è apposta una etichetta autoadesiva, di adeguate dimensioni, riportante le seguenti indicazioni:

- ARMA CARABINIERI;

- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- denominazione del materiale;
- taglia;
- numero di codificazione indicato dall'A.D..

Ogni prodotto finito dovrà essere contrassegnato da un *numero progressivo*. La numerazione dovrà rispecchiare rigorosamente i ritmi di produzione giornalieri in modo che ad ogni numero corrisponda un periodo di produzione definito ed individuabile univocamente. Gli imballaggi secondari, ove previsti, dovranno riportare il "range" di numerazione progressiva riferito al rispettivo contenuto.

Laddove non sia possibile apporre la numerazione progressiva sugli imballaggi primari, la stessa dovrà essere riportata solo sugli imballaggi secondari, ove previsti.

Ogni 25 manufatti delle stessa taglia dovranno essere imballati in idonei scatoloni di cartone ondulato duplex ad onda "B" aventi i seguenti requisiti principali.

- peso a mq: grammi 610 o più con tolleranza del 8% in meno;
- resistenza allo scoppio: non meno di Kg 14 per cmq.

Ogni scatolone dovrà contenere maglioncini della stessa taglia. Le eventuali eccedenze di ogni taglia dovranno essere riunite in un unico scatolone che dovrà portare all'esterno un cartellino distintivo con l'indicazione del numero e delle taglie contenute.

Gli scatoloni dovranno recare all'esterno, a stampa o a mezzo targhetta adesiva, le indicazioni di cui sopra integrate dal quantitativo di materiale contenuto.

L'A.D. comunicherà, in sede contrattuale, il numero di codificazione del materiale che, a cura della ditta, dovrà essere espresso in chiaro e trasformato in codice a barre.

CAPO VII - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per foggia, rifinizione, aspetto, tonalità ed intensità di tinta e per tutti i particolari costruttivo-organolettici non espressamente indicati nelle presenti Condizioni Tecniche, si fa riferimento al "campione ufficiale".

CAPO VIII – MODALITA' DI COLLAUDO

Il collaudo deve accertare, in particolare che:

- le dimensioni del manufatto corrispondano a quelle stabilite;
- le cuciture siano eseguite con l'impiego dei filati prescritti e corrispondano per tipo, regolarità e fittezza dei punti, a quelle rilevabili dal campione ufficiale;
- le cuciture alle spalle siano rinforzate dal nastro di cotone come prescritto;
- la rifinizione interna dei risvolti delle parti cucite e tutte le parti di tessuto a maglia tagliate siano rifinite come da campione ufficiale;
- la cucitura di unione del collo al corpo assicuri una idonea elasticità del girocollo tale da impedire la rottura del filato cucirino quando il capo viene indossato.

PARTE II
PARAMETRI DI VALUTAZIONE DELL'OFFERTA TECNICA

CAPO I – MODALITA' DI PRESENTAZIONE DELL'OFFERTA

Oltre alla documentazione espressamente richiesta dalla lettera di invito per la partecipazione alla gara, le ditte / R.T.I. dovranno presentare, pena esclusione dalla gara, con modalità stabilite dalla stessa lettera di invito, quanto di seguito riportato:

a. n. 3 campioni di maglioncino blu con collo a lupetto, recanti specifico contrassegno di identificazione "*campione di maglioncino blu con collo a lupetto n. ___ offerto dal R.T.I. / ditta alla gara del _____*", di cui:
- **n. 1 tg. M confezionato utilizzando filato cucirino di colore verde;**
- n. 1 tg. L;
- n. 1 tg. XXL.

b. campionatura delle seguenti materie prime:
- 3 mt. in continuo di tessuto a maglia blu;
- n. 2 fine rocca per ognuno dei filati per tessuto a maglia;
- tutti gli accessori utilizzati per la realizzazione del manufatto

c. descrizione delle eventuali caratteristiche migliorative proposte accompagnate, ove necessario, da idonea comprovante documentazione. Non saranno prese in considerazione le caratteristiche migliorative alteranti in modo evidente la foggia e l'estetica del manufatto;

d. rapporti ufficiali di prova, in originale e con allegati i campioni di tessuto oggetto di prova, rilasciati da Centri / Enti / Organismi / Istituti Certificatori Accreditati dall'ente Certificatore ACCREDIA, ovvero altro ente, anche straniero, in mutuo riconoscimento, attestanti la conformità delle materie prime utilizzate ai requisiti minimi previsti dalle specifiche tecniche. I rapporti ufficiali di prova dovranno essere:
- riferiti esclusivamente ai requisiti delle "**materie prime principali**" così come specificatamente indicate in ciascun capitolato tecnico di ogni manufatto in gara. In merito agli "accessori" (ove previsti) dovranno essere presentati i rapporti ufficiali di prova per i soli accessori e per i soli requisiti che saranno oggetto di valutazione dell'offerta tecnica, secondo le modalità ed i criteri stabiliti al successivo capo II;
- emessi sulla base di referti analitici effettuati posteriormente alla data di trasmissione della lettera di invito;
- intestati alla ditta concorrente, ovvero di questa ausiliaria; in caso di raggruppamento temporaneo di imprese ad una qualsiasi ditta associata o ausiliaria;
- accompagnati da un indice in cui siano elencate ordinativamente le prove e forniti anche su supporto elettronico formato PDF (non immagine).

Si precisa che le sottoelencate prove dovranno essere eseguite con metodo di prova accreditato da parte del ACCREDIA fatta salva la materiale e comprovata impossibilità imputabile a cause di oggettivo impedimento.

L'esecuzione in regime di accreditamento delle prove oggetto di valutazione tecnica-economica dovranno risultare da apposita attestazione dei laboratori che emetteranno i certificati. Inoltre, nei rapporti di prova dovrà essere inequivocabilmente indicato se la singola prova è stata o meno eseguita con metodo accreditato.

Qualora i rapporti di prova in argomento siano rilasciati da ente accreditato estero in mutuo riconoscimento e gli stessi siano emessi in lingua straniera, dovrà essere presente unitamente alla do-

cumentazione in originale anche la relativa traduzione con le medesime modalità disciplinate dal bando di gara.

La mancata o incompleta presentazione di quanto sopra elencato, comporterà l'esclusione dal prosieguo della gara.
L'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare tutti gli ulteriori riscontri analitici presso Centri / Enti / Organismi / Istituti Certificatori Accreditati, ritenuti opportuni, al fine di verificare la veridicità della campionatura/documentazione/dichiarazioni presentate.
In caso di eventuale difformità tra i dati analitici dei certificati prodotti dall'offerente e quelli risultanti dai certificati delle analisi disposte come sopra dall'Amministrazione, saranno ritenuti prevalenti questi ultimi. Qualora dai predetti dati emerga il mancato rispetto dei requisiti minimi previsti dal capitolato ovvero, pur rispettando i requisiti minimi i dati comunicati dall'offerente siano ampiamente difformi (quanto a numero dei dati o a entità dello scostamento) l'Amministrazione procederà all'esclusione dal prosieguo della gara con tutte le ulteriori conseguenze di legge.

CAPO II – CRITERI DI VALUTAZIONE

La fornitura sarà aggiudicata a favore del concorrente che avrà presentato l'offerta giudicata più vantaggiosa, sotto il profilo economico e tecnico, sulla base dei parametri di seguito elencati.

Ove le ditte/RTI accorrenti avranno ottenuto un punteggio inferiore a 35 punti complessivi nella qualità (documentazione tecnica) - *in caso di lotti costituiti da più materiali il suddetto punteggio minimo di 35 punti dovrà essere ottenuto per ciascun materiale* - non si procederà all'apertura della busta contenente l'offerta economica.

Il punteggio complessivo sarà attribuito secondo i seguenti parametri:

a) Offerta economica: **da 0 a 30 punti:**

Il punteggio massimo attribuibile a ciascun concorrente sarà di 30 punti.
Alle offerte sarà applicato il punteggio risultante dalle seguente formula:

$$P_x = C_i * 30$$

dove:

C_i	$(per\ A_i \leq A_{soglia})$	=	$X * A_i / A_{soglia}$
C_i	$(per\ A_i > A_{soglia})$	=	$X + (1-X) * [(A_i - A_{soglia}) / (A_{max} - A_{soglia})]$

Legenda:
Ci: *coefficiente attribuito al concorrente iesimo;*
Ai: *valore dell'offerta (ribasso) del concorrente iesimo;*
Asoglia: *media aritmetica dei valori dell'offerte (ribasso sul prezzo) dei concorrenti;*
Amax: *valore della migliore offerta (massimo ribasso sul prezzo)*
X: *0,90.*

Il punteggio attribuibile sarà assegnato con un valore numerico approssimato al secondo decimale (es. 0,01).

b) Offerta Tecnica-Qualitativa: **da 0 a 70 punti:**

Saranno valutati mediante accertamento analitico di cui al precedente CAPO I le sole "caratteristiche tecniche" ritenute discriminanti. I restanti requisiti prestazionali previsti dal Capitolato non con-

correranno alla presente valutazione e dovranno essere garantiti come indicato nel suddetto documento.
Si ribadisce che le sottoelencate prove oggetto di valutazione tecnica-economica dovranno essere eseguite con metodo di prova accreditato da parte di ACCREDIA.
I risultati analitici delle prove saranno vagliati dalla commissione preposta alla valutazione delle offerte per la successiva redazione di una graduatoria e conseguente attribuzione del punteggio di merito sulla scorta delle modalità di applicazione dei punteggi sotto indicati:

b.1.) Tessuto: **da 0 a 50 punti**, così ripartiti:

Parametro	Valori di riferimento	Punteggio attribuibile	Modalità attribuzione punteggio
Finezza della lana	Massimo 20 micron	Da 0 a 10 punti	Px = Pmax x (Vr - Li) / (Vr – Lmin)
Resistenza Termica (Rct) (*)	Minimo 0,030 m2 K/W	Da 0 a 10 punti	Px = Pmax x (Li - Vr) / (Lmax – Vr)
Resistenza Evaporativa (Ret) (*)	Massimo 7,0 m2Pa/W	Da 0 a 8 punti	Px = Pmax x (Vr - Li) / (Vr – Lmin)
Resistenza allo scoppio	Minimo: 300 Kpa	Da 0 a 8 punti	Px = Pmax x (Li - Vr) / (Lmax – Vr)
Resistenza al pilling (dopo 20.000 giri)	Minimo indice 2/3	Da 0 a 5 punti	Indice 2/3: punti 0; Indice 3: punti 2,5; Indice ≥ 3/4: punti 5
Solidità del colore alla luce	Minimo 5	Da 0 a 5 punti	Indice 5: punti 0; Indice 5/6: punti 2,5; Indice ≥ 6: punti 5.
Solidità del colore al sudore (degradazione)	Minimo 4	Da 0 a 4 punti	Indice 4: punti 0; Indice 4/5: punti 2; Indice ≥ 5: punti 4.

(*) La prova potrà essere eseguita con metodo non accreditato ACCREDIA.

Legenda:
Px: *Punteggio di merito;*
Pmax: *Punteggio massimo previsto alla prova;*
Li: *Valore analitico riscontrato;*
Vr: *Valore di riferimento (minimo o massimo) previsto dalle condizioni tecniche;*
Lmax/min: *Maggior/minor valore analitico riscontrato fra i concorrenti.*

Il punteggio attribuibile al concorrente sarà assegnato con un valore numerico approssimato al secondo decimale (es. 0,01).

b.2.) Certificazioni sistema ambientale e di responsabilità sociale **da 0 a 6 punti,** così ripartiti:

UNI EN ISO 14001:2015: “Sistema di gestione ambientale. Requisiti e guida per l’uso”.	Punti 2
SA8000:2014 - “Social Accountability”	Punti 2
Certificazione Ecolabel Europeo o equivalente sul processo di produzione su una o più materie prime	Punti 2

b.3.) Caratteristiche estetico-funzionali: **da 0 a 13 punti**, così ripartiti:

Parametro	Punteggio Attribuibile		
	Presenza di difformità che comportano la non piena rispondenza (1)(2)	Presenza di lievi difformità (1)(2)	Piena Rispondenza (2)
Applicazione e sagomatura delle maniche (assenza di residui di lavorazione, fili penduli)	0	1	2
Applicazione e sagomatura del colletto (assenza di residui di lavorazione, fili penduli, smagliature o sfilacciature)	0	1	2
Rifinitura dei bordi maniche e del fondo	0	1	2
Dimensioni finali del manufatto (in relazione alle voci comprese negli specchi misure)	0	1	2
Mano del tessuto (consistenza, morbidezza, ecc.)	0	1	2
Cuciture e impunture: tipologia e colore del filato impiegato, regolarità e fittezza dei punti	0	0,5	1
Altri particolari costruttivi	0	0,5	1
Confort (a seguito di prove di vestibilità e confronto con il campione ufficiale posto a base di gara)	0	0,5	1
		Totale	**13**

(1) La commissione giudicatrice, fermi restando i parametri di giudizio già prefissati nel disciplinare tecnico, motiverà l'attribuzione dei punteggi con particolare riferimento alle suddette caratteristiche estetico-funzionali.
La commissione giudicatrice potrà chiedere integrazioni e chiarimenti alle ditte partecipanti in gara, qualora lo ritenga necessario e indispensabile ai fini della valutazione.

(2) Tali parametri di valutazione sono riferiti esclusivamente a ciascun dettaglio costruttivo indicato e non anche all'intero capo.

b.4. Caratteristiche migliorative / accessori: **da 0 a 1 punti**

Qualunque componente aggiuntivo e/o migliorativo al momento non codificabile e in ogni caso che non alteri la foggia dell'uniforme.

Saranno oggetto di valutazione, secondo i parametri di seguito indicati, quelle migliorie afferenti a:

- *miglioramenti estetici*, intesi come caratteristiche di confezione/costruzione che pur non alterando in maniera sostanziale la foggia dei manufatti, ne aumentino il pregio estetico;
- *miglioramenti funzionali*, intesi come caratteristiche in grado di assicurare un vantaggio aggiuntivo nell'uso immediato e/o prolungato dei manufatti da parte del personale destinatario e/o tese ad aumentare la vita utile dei manufatti;
- *accessori,* intesi come quegli elementi utili per un migliore uso e/o manutenzione del manufatto, quali - a titolo esemplificativo - set di rammendo, etc.;
- *servizi post fornitura* intesi come quei servizi idonei ad aumentare la funzionalità del capo nell'ambito del proprio ciclo di vita.

Alle migliorie positivamente valutate sarà attribuito un punteggio massimo variabile, compreso nel *range* di punteggio prestabilito per ogni tipologia di manufatto, determinato sulla base di una valutazione globale di tutte le migliorie.

Tali proposte, sulla base delle conoscenze tecniche nel settore e della esperienza in materia, saranno valutate dalla Commissione discrezionalmente secondo la maggior/minor "***importanza***", "***attinenza***" e "***compatibilità***" con l'oggetto contrattuale.
In particolare, a titolo esemplificativo e non esaustivo, si precisa che:

- saranno ritenute non d'interesse, quelle proposte non strettamente legate alla qualità dei prodotti ed all'uso cui questi sono destinati;
- non saranno valutate le migliorie che hanno formato già oggetto di valutazione, quali punti caratteristici dei criteri/subcriteri espressamente previsti dalle Specifiche Tecniche.

Nella valutazione del livello di importanza di ciascuna proposta migliorativa, al fine di determinare il punteggio da attribuire, sarà considerato anche il valore dell'investimento economico che detta miglioria comporta per l'operatore economico concorrente
La commissione giudicatrice potrà, inoltre, chiedere integrazioni e chiarimenti alle ditte partecipanti in gara, qualora lo ritenga necessario e indispensabile ai fini della valutazione.

c) Peso attribuito all'offerta tecnico-qualitativa del materiale in esame nell'ambito del lotto:
PESO: 45/100

Il punteggio finale complessivo ponderato scaturirà dall'applicazione della seguente formula:

$$\textbf{Punteggio finale complessivo offerta} = \sum \left[\frac{(Py * Pz)^{1\ldots n}}{100} \right] + Px$$

Legenda:
$Py^{1\ldots n}$: Punteggio offerta tecnico-qualitativa determinato per ogni materiale previsto nell'ambito del lotto;
$Pz^{1\ldots n}$: Peso per ogni materiale previsto nell'ambito del lotto;
Px: Punteggio offerta economica.

Esempio: Ipotizziamo che il lotto sia costituito da numero 3 tipologie di materiali (in realtà potrà essere costituito da n. 2 fino *n* materiali), che a seguito della valutazione dell'offerta sotto il profilo tecnico qualitativo siano scaturiti i seguenti punteggi per ogni tipologia di materiale e che il punteggio attribuito all'offerta economica sia pari a 30:

Materiale	Punteggio offerta tecnico-qualitativo	Peso	Punteggio ponderato
A	56	25/100	14
B	42	45/100	18,9
C	44	30/100	13,2
Totale		100/100	**46,1**

Il punteggio finale complessivo attribuito all'offerta sarà il risultato dell'applicazione della suddetta formula:

$$\text{Punteggio finale complessivo offerta} = \frac{(25*56) + (45*42) + (30*44)}{100} = \frac{4.610}{100} = \textbf{46,1 + 30 = 81,1}$$