



Comando Generale dell'Arma dei Carabinieri
- IV Reparto - Direzione di Commissariato -

SPECIFICHE TECNICHE N. F 13 DEL 06.12.2019

Ultima aggiunta e variante in data

CONDIZIONI TECNICHE

per la provvista di:

FONDINE

- SOTTOGIACCA PER PISTOLA BERETTA COUGAR 8000 / PX4 e 92 SB**
- CASSETTATA PER BERETTA COUGAR 8000 / PX4**

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 o dalle norme di riferimento.

- I.1 Le presenti Specifiche Tecniche si riferiscono a fondina:
- sottogiacca per pistola Beretta mod. Cougar 8000 o PX4 e 92 SB;
 - cassetta per pistola Beretta mod. Cougar 8000 o PX4.
- Le fondine devono essere realizzate in conformità alle prescrizioni di cui al successivo Capo II, con le medesime materie prime e accessori in possesso dei requisiti di cui al Capo V.
- Fermo restando le prescrizioni di seguito riportate, le fondine dovranno essere costruite con tecnica appropriata così da consentire la custodia e l'estrazione dell'arma in modo rapido, corretto ed agevole.**
- 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.
- 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) campionatura costituita da: n. 3 manufatti.

CAPO II – DESCRIZIONE

FONDINA SOTTOGIACCA PER PISTOLA BERETTA MOD. COUGAR 8000 / PX4

La fondina sottogiacca è concepita per contenere sia la pistola Beretta mod. Cougar 8000 sia la PX4.

La forma e le dimensioni devono rispettare quelle del campione ufficiale così da consentire l'agevole porto dell'arma nonché il pronto impiego della stessa.

Essa inoltre è predisposta per consentire diverse possibilità di aggancio alla cintura e pertanto presenta due passanti verticali muniti di una molla di acciaio estraibile da inserire a scelta in uno dei passanti fissi in cuoio posti su ogni lato della fondina l'arma può essere portata sia internamente che esternamente, sia a destra che a sinistra.

Dimensioni: altezza lato lungo compreso passante 24 cm. (passante cm. 17,7); altezza lato corto compreso passante 23 cm (passante cm. 16,5)

La fondina, di foggia conforme al campione, è quindi realizzata in tre pezzi:

- a. **corpo fondina** ottenuto con un unico tratto di cuoio, ripiegato su se stesso nel lato più lungo e con le estremità opposte, unite con resistente cucitura. In particolare, in corrispondenza dell'estremità di chiusura la cucitura dovrà essere continua doppia per ca. cm. 1,0 al fine di aumentare la tenacità della parte;

b. due passanti esterni verticali realizzati nello stesso cuoio della fondina, opportunamente intagliati (luce superiore mm. 2,5; inferiore mm. 7; larghezza cm. 2,8; distanti cm. 4,8) per l'alloggiamento di una molla in acciaio, applicati al corpo fondina mediante doppia cucitura. Le estremità superiori dei passanti formano due linguette, per la chiusura del passante, munite di bottone a pressione a forte tenuta per il blocco dell'arma. In particolare, il passante destro reca all'estremità superiore un congegno in plastica, applicato mediante due rivetti a doppia testa bruniti, sul quale è inserita la parte femmina del bottone a pressione. Tale congegno ha la doppia funzione di agevolare lo sgancio rapido del bottone mediante il pollice e di incassare il bottone stesso al fine di evitare che durante l'estrazione l'arma possa rimanere impigliata. Su quello sinistro è presente la parte maschio del rispettivo bottone a pressione.

Le parti di cui sopra devono risultare conformi per foggia, dimensioni e caratteristiche costruttive al campione ufficiale.

FONDINA SOTTOGIACCA PER PISTOLA BERETTA MOD. 92/SB

La fondina sottogiacca è concepita per contenere la pistola Beretta mod. 92/SB.

La forma e le dimensioni devono rispettare quelle del campione ufficiale così da consentire l'agevole porto dell'arma nonché il pronto impiego della stessa.

Essa inoltre è predisposta per consentire diverse possibilità di aggancio alla cintura e pertanto presenta due passanti verticali muniti di una molla di acciaio estraibile da inserire a scelta in uno dei passanti fissi in cuoio posti su ogni lato della fondina l'arma può essere portata sia internamente che esternamente, sia a destra che a sinistra.

La fondina, di foggia conforme al campione, è quindi realizzata in tre pezzi:

- a. corpo fondina ottenuto con un unico tratto di cuoio, ripiegato su se stesso nel lato più lungo e con le estremità opposte, unite con resistente cucitura. In particolare, in corrispondenza dell'estremità di chiusura la cucitura dovrà essere continua doppia per ca. cm. 1,0 al fine di aumentare la tenacità della parte;
- b. due passanti esterni verticali realizzati nello stesso cuoio della fondina, opportunamente intagliati (luce superiore mm. 2,5; inferiore mm. 7; larghezza cm. 2,8; distanti cm. 4,8) per l'alloggiamento di una molla in acciaio, applicati al corpo fondina mediante doppia cucitura. Le estremità superiori dei passanti formano due linguette, per la chiusura del passante, munite di bottone a pressione a forte tenuta per il blocco dell'arma. In particolare, il passante destro reca all'estremità superiore un congegno in plastica, applicato mediante due rivetti a doppia testa bruniti, sul quale è inserita la parte femmina del bottone a pressione. Tale congegno ha la doppia funzione di agevolare lo sgancio rapido del bottone mediante il pollice e di incassare il bottone stesso al fine di evitare che durante l'estrazione l'arma possa rimanere impigliata. Su quello sinistro è presente la parte maschio del rispettivo bottone a pressione.

Le parti di cui sopra devono risultare conformi per foggia, dimensioni e caratteristiche costruttive al campione ufficiale.

FONDINA CASSETTATA PER PISTOLA BERETTA MOD. COUGAR 8000 / PX4

La fondina è costituita dalle seguenti parti:

- a. **passante cintura** formato da un tratto di cuoio rettangolare di mm. 124 x 45h ripiegato su se stesso superiormente per mm. 24 al fine di avere una luce interna di mm. 60. E' applicato al corpo posteriore della fondina su entrambi i bordi con cucitura rettangolare di mm. 40x10 e n. 2 rivetti.
- b. **fondina** ottenuta con un unico tratto di cuoio ripiegato su se stesso cosicché la parte superiore forma la patta di chiusura mentre la parte inferiore, cucita lungo i bordi liberi, forma il corpo fondina. Per la chiusura della patta sul lato esterno della stessa sono applicati due tratti di cuoio (quello interno di lunghezza mm. 97; quello esterno di lunghezza mm. 87 e di larghezza entrambi mm. 20) sovrapposti e fermati con due rivetti come da campione. In corrispondenza di essi, a mm. 55 dal centro del rivetto superiore è applicato un occhiello rettangolare che va ad inserirsi in

una camerella, anch'essa rettangolare, applicata mediante due rivetti, in corrispondenza, sul corpo fondina. Sui bordi liberi è praticata una scanalatura come da campione;

Misure generali: dovrà avere un'altezza massima compresa pattina distesa di 37 cm, una larghezza di circonferenza presa nel punto da dove inizia la cucitura di chiusura (in corrispondenza della V che si va a formare fra la cucitura di chiusura e la cucitura di rinforzo parte di entra del ponticello) di 23,5 cm ed un larghezza della pattina (presa all' incirca sul punto di curvatura/piegatura) di 14,8 cm.

c. **fondello metallico** interno inserito nel corpo fondina. Il fondello nella parte a contatto con l'arma è rivestito in pelle.

Le parti di cui sopra devono risultare conformi per foggia, dimensioni e caratteristiche costruttive al campione ufficiale.

CAPO III – IMBALLAGGIO

Ciascuna fondina sarà introdotta in un sacchetto di materiale plastico trasparente (imballo primario) recante la Fiamma dell'Arma. All'esterno di ogni bustina dovrà essere applicata una etichetta recante le seguenti indicazioni:

- Arma dei Carabinieri;
- denominazione del materiale (specificando tipologia di fondina e, nel caso di fondina cassetata, specificando se trattasi di fondina per mancini);
- ditta fornitrice;
- estremi del contratto (numero e data);
- numero di codificazione.

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.

Le fondine, condizionate come sopra e divise per tipologia, debbono essere immesse, in numero di cinquanta, in scatole di cartone avente i seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI 6440): g/m² 630 o più, con tolleranza del 5% in più o in meno;
- resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 1.370 kPa.

All'esterno di ogni scatola e di ogni scatolone dovrà essere applicata una etichetta recante le seguenti indicazioni:

- Arma dei Carabinieri;
- ditta fornitrice;
- denominazione del materiale e numero delle paia di guanti complessivamente contenuti, con indicazione della taglia relativa;
- mese e anno di fabbricazione;
- estremi del contratto (numero e data).
- numero di codificazione indicato dall'A.D. espresso in chiaro (cifre) e nel relativo codice a barre.
- range di numerazione progressiva.

CAPO IV – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutti i particolari non indicati nelle presenti specifiche tecniche si fa riferimento ai campione ufficiali.

CAPO V - REQUISITI TECNICI MATERIE PRIME PRINCIPALI1. Caratteristiche generali

Le parti costituenti la fondina devono essere tratte, per tranciatura, da pelle bovina di prima scelta, conciata al vegetale, ingrassata, di colore nero, con tintura in botte passante in sezione e cerate dal lato carne, **corrispondente per aspetto e mano al campione.**

La concia e l'ingrasso devono:

- essere realizzati in modo razionale, mediante l'impiego di concianti idonei a conferire al pellame il possesso dei requisiti fisico-chimici e delle proprietà prescritte;
- risultare uniformemente ed omogeneamente penetrati e fissati per tutto lo spessore della pelle.

Il cuoio deve presentarsi morbido e pastoso e non untuoso al tatto, con fiore integro e sano, a grana fine, con rifinitura non superiore a mm. 0,15. **Non saranno assolutamente tollerati trattamenti ricostruttivi del fiore.**

Dal lato carne il cuoio deve presentarsi ben scarnito, liscio, ben serrato e privo di difetti quali tagli, buchi, spugnosità e/o irregolarità di scarnitura. La tinta deve essere unita, omogenea e resistente. Il colore deve corrispondere per tonalità ed intensità di tinta e per grado di brillantezza a quello del campione ufficiale.

2. Requisiti chimico-fisici

Caratteristiche fisiche	Requisiti	Metodo di prova
Spessore	2,5 – 3 mm.	UNI EN ISO 2589 :2006
Strato di rifinitura	Non superiore a mm 0,15 (50 µm micrometri)	UNI EN ISO 17186:2012
Requisiti prestazionali		
Distensione alla screpolatura del fiore	≥ 6 mm.	UNI 11308:2008
Carico di strappo	≥ 80 N	UNI ISO 3377-2:2006
Resistenza alla trazione	≥ 12 N/mm ²	UNI ISO 3376:2012
Misura della durata delle flessioni dei cuoi leggeri	<u>Cuoio asciutto:</u> dopo 20.000 flessioni: leggere grinze superficiali; Variazione cromatica sulla linea di piegamento: ≥ 4/5 scala dei grigi. <u>Cuoio umido:</u> dopo 5.000 flessioni: leggere screpolature lato fiore. Variazione cromatica sulla linea di piegamento: ≥ 4/5 scala dei grigi.	UNI EN ISO 5402-1:2012 Cuoio umido = 1 h immersione in acqua distillata; asciugaggio con carta da filtro
Resistenza alla cucitura	≥ 80 N/cm	UNI 10606:2009
Resistenza all'abrasione	Dopo minimo 3.000 cicli a secco non si deve verificare la completa abrasione dello strato superficiale	UNI EN 13520:2006

Requisiti chimici		
Solidità colore allo strofinio (lato fiore)	<p><u>Feltro asciutto:</u> 100 oscillazioni: variazione colore pellame: $\geq 3/4$ scala dei grigi; 100 oscillazioni: trasferimento colore sul feltro: $\geq 3/4$ scala dei grigi;</p> <p><u>Feltro umido:</u> 50 oscillazioni: variazione colore pellame: ≥ 3 scala dei grigi; 50 oscillazioni: trasferimento colore sul feltro: ≥ 3 scala dei grigi.</p>	UNI EN ISO 11640:2013 Carico del maglio: 1000 g Tensione del provino: 10 % Provino asciutto
Solidità del colore alla luce	Dopo 24 ore di esposizione la variazione cromatica non deve essere inferiore al grado 4 della Scala dei grigi	UNI EN ISO 105-B02:2004 EN 20105-B02
Resistenza alla goccia d'acqua	Minimo 4-5 scala dei grigi	ISO 15700:2012
Pentaclorofenolo	Massimo 1 mg/Kg	UNI EN ISO 17070:2007 A90.00.014.0
pH e indice differenziale Δ pH	pH $\geq 3,0$ Δ pH $\leq 0,7$	UNI EN ISO 17226:2011 A90.00.013.0
Cromo esavalente estraibile	Massimo 3 mg/Kg	UNI EN ISO 17075:2008
Formaldeide libera	≤ 75 ppm	UNI ISO 4045:2008
Coloranti azoici	Assenti (contenuto di ogni singola ammina $\leq a 30$ mg/kg)	UNI EN ISO 17234-1:2010 A90.00.028.0

CAPO VI - REQUISITI TECNICI ACCESSORI

a. filato:

- materia prima: 100% poliammide monobava ritorto a tre capi titolo del 20;
- colore: nero

b. moschettoni, anelli occhiello e camerella (per la fondina cassetata):

- materia prima: Fe 360 con trattamento di fosfatazione e brunitura nero opaco, o altra lega migliorativa;
- tutti gli accessori metallici dovranno risultare esente da difetti quali bavature, screpolature, spigoli vivi, parti taglienti, indizi di rottura nelle zone tranciate, curvate e sagomate.

c. rivetti: materia prima: ottone con trattamento di brunitura nero opaco;

CAPO VII – NORME DI COLLAUDO

L'esame del manufatto dovrà tendere ad accertare particolarmente che:

- le dimensioni dell'oggetto confezionato corrispondano a quelle stabilite nelle misure previste nelle specifiche tecniche, con una tolleranza;
- tutte le cuciture siano ben eseguite con l'impiego dei filati prescritti, corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle rilevabili dal campione ufficiale;
- lo strato di rifinitura sia fissato al cuoio a regola d'arte al fine di evitare raggrinzimenti;
- i particolari in metallo siano esenti da qualsiasi difetto di lavorazione quali: vibrazioni, superfici rugose, rigature di utensili, spigoli vivi, indizi di rottura, screpolature ecc..

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. 6 campioni di fondine recanti specifico contrassegno di identificazione “*campione di fondine offerta dal R.T.I. / ditta alla gara del _____*”, di cui:
- n. 2 della tipologia sottogiacca per pistola beretta mod. Cougar o PX4 (**di cui 1 cucita con filato cucirino di colore verde**);
 - n. 2 della tipologia sottogiacca per pistola beretta mod. 92/SB (**di cui 1 cucita con filato cucirino di colore verde**);
 - n. 1 della tipologia cassetata per pistola beretta mod. Cougar o PX4 per mancini;
 - n. 1 della tipologia cassetata per pistola beretta mod. Cougar o PX4 per destri **cucita con filato cucirino di colore verde**;
- b. campionatura delle seguenti materie prime:
- n. 2 formati A3 di cuoio;
 - una congrua campionatura di tutti gli altri accessori utilizzati per la realizzazione dei manufatti;
- c. rapporti ufficiali di prova, in originale e con allegati i campioni delle materie prime 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 documentazione in originale anche la relativa traduzione con le medesime modalità disciplinate dal bando di gara.

La mancata o incompleta presentazione di quanto sopra elencato, trattandosi di elementi essenziali dell'offerta, comporterà la non ammissione alla gara.

L'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare tutti i 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:

C_i : coefficiente attribuito al concorrente iesimo;

A_i : valore dell'offerta (ribasso) del concorrente iesimo;

A_{soglia} : media aritmetica dei valori dell'offerte (ribasso sul prezzo) dei concorrenti;

A_{max} : 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).

Offerta Tecnica-Qualitativa:

da 0 a 70 punti

Saranno valutati le sole seguenti "caratteristiche tecniche" ritenute discriminanti. I restanti requisiti prestazionali previsti dal Capitolato non concorreranno alla presente valutazione ma dovranno essere comunque assicurati 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. Pelle parte esterna: da 0 a 44 punti, così ripartiti:

Parametro	Valori di riferimento	Punteggio Attribuibile	Modalità attribuzione punteggio
Distensione alla screpolatura del fiore	Minimo: 6 mm	Da 0 a 8 punti	$P_x = \frac{P_{max} \times (L_i - V_r)}{(L_{max} - V_r)}$
Resistenza alla trazione	Minimo 12 N/mm ²	Da 0 a 8 punti	$P_x = \frac{P_{max} \times (L_i - V_r)}{(L_{max} - V_r)}$
Carico di strappo	Minimo: 80 N	Da 0 a 8 punti	$P_x = \frac{P_{max} \times (L_i - V_r)}{(L_{max} - V_r)}$
Resistenza alla cucitura	Minimo 80 N/cm	Da 0 a 10 punti	$P_x = \frac{P_{max} \times (L_i - V_r)}{(L_{max} - V_r)}$
Solidità del colore alla goccia d'acqua	Minimo 4/5	Da 0 a 6 punti	Indice 4/5: punti 0; Indice 5: punti 3 Indice > 5: punti 6.
Solidità colore allo strofinio (lato fiore): feltrino asciutto 100 oscillazioni	Minimo 3/4	Da 0 a 6 punti	Indice 3/4: punti 0; Indice 4: punti 3 Indice \geq 4/5: punti 6.

Legenda:

- P_x:* Punteggio di merito;
P_{max}: Punteggio massimo previsto alla prova;
L_i: Valore analitico riscontrato;
V_r: Valore di riferimento (minimo o massimo) previsto dalle condizioni tecniche;
L_{max/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 17 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)
Dimensioni finali dei manufatti (in relazione alle voci comprese nelle specifiche tecniche)	0	1,5	3
Fissaggio dello strato di rifinitura del cuoio	0	1,5	3
Rifinitura e assenza di difetti di lavorazione delle parti di metallo	0	1,5	3
Cuciture: tipologia e colore del filato impiegato, regolarità e fittezza dei punti	0	1	2
Facilità nelle operazioni di alloggiamento ed estrazione dell'Arma	0	3	6
Totale			17

- (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 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 (eventuali):

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.
- *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 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: 29/100

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

$$\text{Punteggio finale complessivo offerta} = \sum \left[\frac{(P_y * P_z)^{1...n}}{100} \right] + P_x$$

Legenda:

$P_y^{1...n}$: Punteggio offerta tecnico-qualitativa determinato per ogni materiale previsto nell'ambito del lotto;

$P_z^{1...n}$: Peso per ogni materiale previsto nell'ambito del lotto;

P_x : 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 35:

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:

$$\text{Punteggio finale complessivo offerta} = \frac{(25*56) + (45*42) + (30*44)}{100} = \frac{4.610}{100} = 46,1 + 35 = 81,1$$

