



Comando Generale dell'Arma dei Carabinieri

Commissione giudicatrice di valutazione delle offerte tecnico-economiche

Verbale n. 1157 di reg. com.

delle operazioni di valutazione delle offerte tecnico-economiche presentate per la procedura aperta per la conclusione di quattro Accordi Quadro della durata di n. 48 mesi, ognuno dei quali con un solo operatore economico per la fornitura di materiali di vestiario ed equipaggiamento utili a colmare il fabbisogno logistico connesso alla nuova assegnazione/rinnovo dei capi di vestiario per gli anni 2023-2027. Lotto 1 – C.I.G. 9608807E5E; Lotto 2 – C.I.G. 9608823B93; Lotto 3 – C.I.G. 9608837722 e Lotto 4 – C.I.G. 96088555FD.

Il giorno 22 maggio 2023 alle ore 9.00, in Roma, viale Romania n. 45, presso i locali della Direzione di Commissariato del Comando Generale dell'Arma dei Carabinieri

LA COMMISSIONE

nominata dal Reparto Autonomo del Comando Generale dell'Arma dei Carabinieri con provvedimento n. 639 del 20.04.2023 e successiva modifica con f. n. 8/3-05-6 del 04.05.2023, composta da:

- Ten. Col.	CC	Mauro	D'EPIRO	Presidente;
- Ten. Col.	CC	Tiziano	SEVI	Membro;
- Magg.	CC	Cristina	AIMI	Membro e segretario;

si è riunita per effettuare le attività di valutazione delle offerte tecniche presentate da:

- Lotto n. 2 (fornitura di n. 100.000 paia di scarpe basse nere): RTI Calzaturificio F.Ili Soldini Spa, Calzaturificio London di F. Marzetti e c. sas, Cappelletti Srl;
- Lotto n. 4 (fornitura di n. 50.000 paia di stivaletti per GUS): Calzaturificio F.Ili Soldini Spa;

VISTO

- il Verbale n. 11.917 del 13.04.2023 della Commissione per la valutazione delle offerte e campioni ed esame della documentazione amministrativa per la gara in epigrafe;
- le Specifiche Tecniche n. S 3 del 27 marzo 2000 e successive aggiunte e varianti per le scarpe basse nere (**All. 1**), le Specifiche Tecniche n. S 22 del 2 aprile 2012 e successive aggiunte e varianti per gli stivaletti per GUS (**All. 2**), ove sono fra l'altro previsti, al capo II della parte 2[^], i criteri di valutazione delle offerte tecniche ed il punteggio massimo attribuibile a ciascun parametro, in funzione dei principi di parità di trattamento e trasparenza;

HA PROCEDUTO

- alla apertura delle offerte tecniche e del plico contenente i campioni, mediante accesso alla piattaforma elettronica predisposta (<https://www.acquistinretepa.it/>), previa comunicazione elettronica dell'apertura in data 18.05.2022 ai destinatari interessati (**All. 3**);
- alla verifica del contenuto della documentazione presentata a corredo del campione dei manufatti, previsti al Capo I della parte 2[^] delle Specifiche Tecniche dei materiali in fornitura;
- all'analisi dei rapporti ufficiali di prova attestanti i requisiti delle materie prime principali e degli accessori previsti dalle Specifiche Tecniche;
- alla valutazione organolettica dei capi ed alla valutazione di conformità degli stessi rispetto ai campioni ufficiali posti a base di gara nonché alle caratteristiche costruttive previste dalle relative Specifiche Tecniche;

- all'attribuzione dei punteggi sulla base di quanto previsto al capo II della parte 2^a delle Specifiche Tecniche n. S 3 del 27 marzo 2000 e successive aggiunte e varianti per le scarpe basse nere, le Specifiche Tecniche n. S 22 del 2 aprile 2012 e successive aggiunte e varianti per gli stivaletti per GUS,

HA PROVVEDUTO

- a inviare apposita comunicazione agli operatori economici partecipanti mediante accesso alla piattaforma elettronica predisposta (<https://www.acquistinretepa.it/>), circa la data e l'orario di inserimento a sistema dei punteggi che sono stati attribuiti all'offerta (**All. 4**);
- a compilare, nel corso delle operazioni di valutazione, le schede punteggi relative ai singoli materiali in gara riportanti i punteggi attribuiti su tutti i parametri tecnico - qualitativi previsti dal capitolato;

HA DELIBERATO

all'unanimità, di **attribuire** il punteggio per i seguenti lotti:

- **lotto n. 2** (fornitura di n. 100.000 paia di scarpe basse nere): RTI Calzaturificio F.lli Soldini Spa, Calzaturificio London di F. Marzetti e c. sas, Cappelletti Srl punti **66 su 70** (scheda in **All. 5**);
- **lotto n. 4** (fornitura di n. 50.000 paia di stivaletti per GUS): Calzaturificio F.lli Soldini Spa punti **66 su 70** (scheda in **All. 6**),

e pertanto **l'idoneità** delle ditte partecipanti al prosieguo della gara.

Il presente verbale, redatto in due esemplari, di cui uno trattenuto agli atti d'ufficio della Direzione di Commissariato e l'altro trasmesso al Responsabile unico del procedimento, è composto da n. 2 pagine e n.6 allegati per complessive n. 28 pagine ed è stato letto, confermato e sottoscritto in data 22 maggio 2023 alle ore 13:00.

LA COMMISSIONE

Magg. Cristina AIMI

Ten. Col. Tiziano SEVI

Ten. Col. Mauro D'EPIRO

Three handwritten signatures in blue ink are positioned over three horizontal lines. The top signature is 'Magg. Cristina AIMI', the middle one is 'Ten. Col. Tiziano SEVI', and the bottom one is 'Ten. Col. Mauro D'EPIRO'.

Al. S



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

SPECIFICHE TECNICHE n. S 3 DEL 27.03.2000

ultima aggiunta e variante in data 27.12.2022

SPECIFICHE TECNICHE

per la provvista di:

SCARPE BASSE (MOD. 2009)

h
A

CAPO II - COSTRUZIONE

II.1 Le scarpe basse mod. 2009 devono essere realizzate secondo le seguenti prescrizioni.

II.2. Le scarpe hanno:

- tomaia, tipo "FRANCESINA CON MASCHERINA", realizzata in pelle di vitello conciata al cromo, di colore NERO.
- fondo, costruito secondo il sistema "GOOD-YEAR" (FLEX), a fondo aperto. In particolare, il sottopiede, sprovvisto della fettuccia di cotone, dovrà recare apposita incrina obliqua a partire da mm. 11 ca. dal bordo ed avente una idonea angolazione e profondità di ca. mm. 3; il taglio dell'incrina dovrà presentare una distanza dal bordo di minimo mm. 7-8. Inoltre, il taglio stesso dovrà terminare al centro dello spessore del sottopiede. L'incrina, così realizzata, dovrà essere idonea ad alloggiare la cucitura, realizzata con filato poliestere inestensibile e lubrificato avente i requisiti prescritti ai paragrafi successivi, di unione della tomaia e del guardolo. Tale modalità di costruzione dovrà conferire alla calzatura una elevata flessibilità e resistenza.

Sono costituite dagli elementi e dagli accessori sottoindicati:

- elementi in pelle di vitello al cromo: mascherina, tomaio, quartieri, soffietto, contrafforte posteriore esterno, fodera e tallonetta;
- elementi in cuoio suola: suola, sottopiede, guardolo, girello, tacco;
- elementi in gomma: soprattacco e mezza suola;
- altri elementi: plantare anatomico, sottopunta, contrafforte interno, fiondo in materiale plastico, fettuccia per rinforzo quartieri, taylor per rinforzo occhielli;
- accessori: filati per cuciture, chiodi di ottone (per boetta e soprattacchi), chiodi in ferro (per tacchi), laccioli, occhielli invisibili, collanti, pece, cere, ecc..

Nella costruzione devono in particolare essere osservate le seguenti prescrizioni:

- **tomaio**: è realizzato con "mascherina" applicata con doppia cucitura trasversale (non interessante la fodera). È sovrapposto ai quartieri, ai quali è unito mediante duplice cucitura;
- **quartieri**: in due pezzi più due riporti, sono uniti fra loro con doppia cucitura; i bordi superiori devono essere ripiegati per mm. 4-5 all'interno, previo assottigliamento e, quindi, fissati sotto la fodera con cucitura semplice di unione alla tomaia. Su ciascun riporto, in corrispondenza dell'allacciatura, devono essere realizzati n. 5 fori, equidistanti tra loro, rinforzati da un tratto di taylor di idoneo spessore e muniti di occhielli invisibili in ferro ottonato posti all'interno sulla fodera.
- **linguetta**: in un sol pezzo, è applicato con cucitura, previa accurata scarnitura, alla fodera e ai quartieri;
- **contrafforte posteriore esterno**: in un sol pezzo, è applicato con una duplice cucitura ed è fermato superiormente, previo ripiegamento ed inserimento dell'estremità al di sotto della fodera, dalla stessa cucitura semplice di unione della fodera al tomaio.

Tutti i bordi a taglio vivo devono essere tinti in colore nero.

- **fodera**: è in cinque pezzi, posizionati rispettivamente in corrispondenza del tomaio, dei due quartieri, del contrafforte interno e del soffietto. Quella del tomaio, in un unico pezzo, è inserita sotto la fodera dei quartieri ed unita a questa mediante cucitura semplice. La fodera dei quartieri, in un unico pezzo, è unita alla tomaia mediante una cucitura semplice.

La fodera in corrispondenza del contrafforte è posta con il lato fiore all'interno (lato scamosciato all'esterno) ed è unita alla fodera dei quartieri con cucitura semplice.

Tra la fodera dei quartieri ed i quartieri stessi, lungo il bordo superiore, è inserito un rin-

- **sopratacco intero di gomma:** deve essere saldamente applicato al tacco, previa rasatura della superficie interna, a mezzo di collante idoneo e con 3 chiodi di ottone ben ribattuti e posizionati come da campione;
- **cuciture della tomaia:** devono essere ben tese, esenti da irregolarità (nodi, punti lenti o saltati, fili penduli e simili) eseguite con il filato prescritto e corrispondere, per passo a quelle del campione ufficiale;
- **fondo:** deve essere collegato alla tomaia con **duplice cucitura a guardolo**, con esclusione del giro tacco. Delle due cuciture, la prima deve collegare il guardolo con la tomaia ed il sottopiede, la seconda il guardolo con la suola.
- **cuciture del fondo:** devono essere ben tese, esenti da irregolarità, realizzate con il filato prescritto, bene impeciato (solo per quella interessante l'unione del guardolo alla suola) e con passo corrispondente a quello del campione. Le cuciture dovranno essere alligate perfettamente nell'incrina;
- **montaggio delle calzature:** deve essere effettuato su forme in plastica come quelle poste a corredo del campione ufficiale;
- **sviluppo dei vari numeri:** come da sottoindicata tabella:

Numeri punti francesi	CALZATA (espressa in mm)	LUNGHEZZA (espressa in mm)	LARGHEZZA (espressa in mm)
35	215,00	243,38	89,00
36	219,50	250,04	90,50
37	224,00	256,70	92,00
38	228,50	263,36	93,50
39	233,00	270,02	96,50
40	237,50	276,68	98,00
41	246,50	283,34	99,50
42	251,00	290,00	101,00
43	255,50	296,66	102,50
44	260,00	303,32	104,00
45	264,50	309,98	105,50
46	269,00	316,64	107,00
47	273,50	323,30	108,50
48	278,00	329,96	110,00
49	282,50	336,62	111,50
50	287,00	343,28	113,00
51	291,50	349,94	114,50

N.B.: Ai fini della calzabilità, tutte le calzature, indipendentemente dal numero e dalla calzatura, vengono realizzate secondo uno sviluppo standard mediante il quale, per un piede normale, il perimetro misurato al collo del piede aumenta di 1 cm. nei confronti di quello misurato, sul piede stesso in corrispondenza della massima larghezza della pianta.

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME PRINCIPALI

Adesione della rifinitura	UNI EN ISO 11644:2009	≥ 2,5 N/cm (secco) ≥ 1,5 N/cm (umido)
Resistenza alla cucitura	UNI EN ISO 10606:2009	≥ 100 N/cm
Resistenza all'abrasione	UNI EN ISO 20344:2022	Dopo minimo 25.600 cicli a secco non si deve verificare la completa abrasione dello strato superficiale
Requisiti Chimici		
Solidità colore allo strofinio (lato fiore)	UNI EN ISO 11640:2018 Carico del maglino: 1000 g Tensione del provino: 10% Provino asciutto	Scala dei grigi Feltrino asciutto: 100 oscillazioni Valutazione grado: ≥ 3 Feltrino umido: 20 oscillazioni Valutazione grado: ≥ 3
Solidità del colore alla luce artificiale	UNI EN ISO 105-B02:2014 EN 20105-B02:2014	Dopo 72 ore di esposizione la variazione cromatica ≥ grado 3 della Scala dei grigi
Solidità del colore al sudore	UNI EN ISO 11641:2013	≥ 3/4 scala dei grigi
Pentaclorofenolo	UNI EN ISO 17070:2015 A90.00.014.0	≤ 5 ppm
Formaldeide libera	UNI EN ISO 17226-1:2019 A90.00.013.0	≤ 75 ppm
Cromo esavalente	UNI EN ISO 17075-1:2017	≤ 3 ppm
pH e indice differenziale ΔPh	UNI EN ISO 4045:2018	pH ≥ 3,2 ΔpH ≤ 0,7
Coloranti azoici	UNI EN ISO 17234-1:2020 A90.00.028.0	Assenti (contenuto di ogni singola ammina ≤ a 30 mg/kg)

III.3 REQUISITI PER FODERA, LINGUETTA, TALLONETTA, CONTRAFFORTE INTERNO

Requisiti	Metodo di prova	Valori prescritti
Requisiti fisici		
Spessore	UNI EN ISO 2589:2016	0,7 - 0,8 mm.
Permeabilità al vapore d'acqua	UNI EN ISO 14268:2012	≥ 1,3 mg/(cm ² x h)
Requisiti prestazionali		
Carico di strappo	UNI EN ISO 3377-2:2016	≥ 20 N
Resistenza all'abrasione	UNI EN ISO 20344:2022	Dopo 25.600 cicli a secco non si deve verificare foro passante
Requisiti chimici		
Solidità colore allo strofinio (lato fiore)	UNI EN ISO 11640:2018 Carico del maglino: 1000 g Tensione del provino: 10 % Provino asciutto	Scala dei grigi Feltrino asciutto: 100 oscillazioni Valutazione grado ≥ 3/4 Feltrino umido: 50 oscillazioni Valutazione grado ≥ 3
Solidità del colore al sudore	UNI EN ISO 11641:2013	≥ 3/4 scala dei grigi
Determinazione sostanze idrosolubili inorganiche	UNI EN ISO 4098:2018 A90.00.017.0	≤ 1% ceneri solfatate idrosolubili

u
G

Determinazione della resistenza all'acqua Assorbimento d'acqua dopo 30'	UNI EN ISO 5404:2012 UNI 8426:1982	≤ 20%
Capacità all'incollaggio	UNI EN 1392:2006	≥ 3,5 N/mm
Requisiti Chimici		
Pentaclorofenolo	UNI EN ISO 17070:2015 A90.00.014.0	≤ 5 ppm
pH e indice differenziale ΔpH	UNI EN ISO 4045:2018	pH ≥ 3,2 ΔpH ≤ 0,7
Determinazione delle sostanze idrosolubili	UNI EN ISO 4098:2018 A90.00.017.0	≤ 18% di sostanze organiche idrosolubili ≤ 3% di ceneri solfatate idrosolubili
Coloranti azoici	UNI EN ISO 17234-1:2020 A90.00.028.0	Assenti (contenuto di ogni singola ammina ≤ a 30 mg/kg)

CAPO IV - REQUISITI TECNICI ACCESSORI

IV.1 REQUISITI TECNICI DEGLI ELEMENTI IN CUIOIO PER SOTTOPIEDE, GUARDOLO, GIRELLO E TACCO.

IV.1.1. Caratteristiche generali.

Gli elementi in cuoio conciati al vegetale debbono essere trattati, per tranciatura, rispettivamente:

- guardolo e sottopiede: da gropponi;
- tacco e girello: da parti secondarie e non spugnose della schiappa.

In particolare il sottopiede deve essere tratto da cuoio di prima scelta, del tutto corrispondente al campione ufficiale per aspetto, rifinitura, tonalità di tinta, consistenza e flessibilità.

Non saranno assolutamente tollerati cuoi di qualità inferiore.

La concia deve:

- essere realizzata in modo razionale, mediante l'impiego di sostanze concianti idonee a conferire al cuoio il possesso dei requisiti fisico-chimici e delle proprietà prescritte;
- risultare uniformemente ed omogeneamente penetrata e fissata per tutto lo spessore del cuoio.

Il cuoio deve essere opportunamente cilindrato e, ove prescritto, egualizzato.

Deve presentare:

- dal lato fiore, superficie liscia e lucida, senza grana, priva di difetti quali tagli, buchi, spugnosità e/o irregolarità di sorta;
- dal lato carne, superficie ben scarnita, a vena scoperta, priva di difetti quali, tagli, buchi, spugnosità e/o irregolarità di sorta.

Il colore deve essere uniforme ed omogeneo.

Tanto nella concia quanto nella rifinitura, sono esclusi trattamenti di carica e/o adulterazione.

IV.1.2 REQUISITI SOTTOPIEDE

Requisiti	Metodo di prova	Valori prescritti
Requisiti fisici		
Spessore	UNI ISO 2589:2016	3,9 - 4,2 mm
Requisiti prestazionali		

rigata per le altre numerazioni.

Requisiti	Metodo di prova	Valori prescritti
Requisiti fisici		
Densità	determinazione mediante picnometro	$\leq 1,10 - 1,32$
Requisiti prestazionali		
Resistenza alla trazione	UNI 6065:2001	$\geq N 1700$ per cm^2 di sezione, in ciascuna prova
Durezza Shore A	UNI EN ISO 868:2005. La prova va eseguita su provini circolari disposti su un piano perfettamente orizzontale ed a superficie liscia. I provini devono essere aderenti in ogni punto al piano stesso	compresa tra 80 e 86
resistenza all'abrasione	UNI ISO 4649:2018; UNI EN 12770:2001	$\leq 130 \text{ mm}^3$ (materiale con densità sup. a 0.9 mm^3)
invecchiamento artificiale	ISO 188:2011	I provini vengono tenuti in stufa a $70^\circ\text{C} \pm 1$, per 72 h. Dopo un riposo di 24 h in ambiente a $15^\circ \pm 25^\circ\text{C}$, con umidità relativa $40 \pm 60\%$ vengono sottoposti alle predette prove di resistenza, allungamento alla trazione e durezza. In ciascuna delle prove effettuate devono ottenersi i seguenti risultati: - resistenza alla trazione: non inferiore a $N 1470$ per cm^2 di sezione; - allungamento percentuale: non inferiore al 250%; - durezza: non superiore a 90 Shore A.
Resistenza al freddo	Il soprattacco viene posto in frigorifero a -30°C per due ore. Si estrae ed immediatamente viene ripiegato su se stesso, a metà della sua lunghezza. Nel punto di piegatura non devono manifestarsi screpolature	
Requisiti chimici		
Pentaclorofenolo	UNI EN ISO 17070:2015 A90.00.014.0	$\leq 5 \text{ ppm}$
pH e indice differenziale ΔpH	UNI EN ISO 4045:2018	$\text{pH} \geq 3,2$ $\Delta\text{pH} \leq 0,7$
Coloranti azoici	UNI EN ISO 14362-1:2017 A90.00.028.0	Assenti (contenuto di ogni singola ammina $\leq a 30 \text{ mg/kg}$)

IV.2.2 MEZZA SUOLA

La mezza suola in gomma deve essere ricavata, per stampaggio, da un foglio di gomma di colore

h
Gr

- quelli di canapa devono essere accuratamente impeciati;
 - quelli di colore nero debbono possedere una solidità della tinta all'azione delle intemperie con esposizione all'aperto (UNI EN ISO 105 B04), non inferiore al grado 6 della scala dei blu (UNI 5146).
- i. chiodi di ottone per boetta:
- testa conica liscia; gambo tondo liscio;
 - diametro testa mm. 3;
 - diametro gambo base della testa mm. 1,5;
 - lunghezza gambo mm. 13;
 - lunghezza totale mm. 14.
- j. chiodi di ottone per soprattacchi di gomma:
- testa piana liscia; gambo tondo seghettato;
 - diametro testa mm. 3,3;
 - spessore testa mm. 0,5;
 - diametro gambo base testa mm. 1,6;
 - lunghezza totale mm. 16.
- k. chiodi di acciaio per tacchi:
- testa piana liscia; gambo tondo seghettato;
 - diametro testa mm. 3,3;
 - spessore testa mm. 0,5;
 - diametro gambo base testa mm. 1,6;
 - lunghezza totale mm. 24.
- l. laccioli:
treccia tubolare avente anima interna di cotone, viscosa e poliestere e parte esterna in poliestere, in colore nero, privi di nodi o falli, conformi al campione per fittezza, spessore e tonalità di tinta. Lunghezza cm. 72-75.
La tintura deve essere ben penetrata, uniforme e resistente. I laccioli, immersi in acqua a temperatura ambiente per 24 ore consecutive, non devono perdere colore in misura apprezzabile; la resistenza dinamometrica non deve risultare inferiore a 140 N in ciascuna prova (lunghezza utile tra i morsetti cm. 36).
- m. occhielli invisibili: ferro ottonato conformi al campione.
- n. collanti, pece, cera liquida o solida e semenze di acciaio: tipi e qualità fra i migliori in commercio ed idonei all'uso cui sono destinati.

I collanti, in particolare, devono essere non nocivi, tali da assicurare una perfetta tenuta nel tempo delle parti interessate e, ove necessario (es. soprattacchi), devono essere impiegati a caldo e con attivatore.

CAPO V - PROVA DI FLESSIBILITA' LONGITUDINALE SULLA CALZATURA FINITA

La determinazione della rigidità longitudinale delle calzature ha lo scopo di misurare la forza necessaria al raggiungimento dell'angolo di flessione di 45°.
Le calzature dovranno essere condizionate per 24 h prima della prova secondo la EN 12222:1999.

Prova	Requisito	Riferimento
Determinazione rigidità longitudinale <i>(forza necessaria a flettere la scarpa fino ad un angolo di flessione di 45°)</i>	≤ 10 N	UNI EN ISO 20344:2022 (8.4) UNI EN ISO 17707:2005 (6)

Qualora dalla data dell'approvazione delle S.T. e del loro inserimento nel contratto a quella

Saranno tollerati soltanto quei difetti che, in grado lieve, non alterino l'estetica, la confortevolezza, la flessibilità, la funzionalità e la robustezza della calzatura.

CAPO VII - IMBALLAGGI

Le scarpe devono essere consegnate appaiate (una destra e una sinistra, dello stesso numero) con i laccioli inseriti. Ogni scarpa deve riportare (impressi) rispettivamente sul plantare e sulla linguetta, le seguenti indicazioni, a caratteri indelebili:

- ditta fornitrice;
- numero della calzatura (in punti francesi).

Detto numero dovrà essere anche indicato, con stampigliatura a secco, ben visibile, sulla parte della suola in prossimità del tacco.

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 paio di scarpe deve essere consegnato, **unitamente ad un sacchetto di tessuto/non tessuto recante impresso il logo dell'Arma ed un ulteriore paio di lacci**, in una scatola di cartone di tipo commerciale o di colore blu, di dimensioni adeguate alle taglie delle calzature da contenere, riportante su una testata del corpo della scatola una etichetta come da allegato n.1.

Le calzature, condizionate come sopra, debbono essere immesse, nella misura di paia 10 della stessa numerazione, in casse di cartone ondulato avente i seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI 6440) : g/m² 865 - 885;
- resistenza allo scoppio (UNI 6443) : non inferiore a 1300 kPa.

Su un fianco o su una testata delle casse devono essere riportate a stampa, a caratteri ben visibili, le stesse indicazioni previste per le scatole, con l'aggiunta dell'indicazione delle paia di calzature contenute.

CAPO VIII - RIFERIMENTO AL CAMPIONE

Per foggia, rifinitura, 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".

ALLEGATO 1



ANNO

- pa. 1 tg. 42.
- b. descrizione delle eventuali caratteristiche migliorative proposte accompagnate, ove necessario, da idonea comprovante documentazione. Non saranno prese in considerazione le caratteristiche migliorative alteranti la foggia e l'estetica del manufatto;
- c. campionatura delle seguenti materie prime:
 - n. 2 formati A3 di pellame per tomaio;
 - n. 2 formati A3 di pellame per fodera;
 - n. 4 suole, n. 4 sottopiedi, n. 4 mezze suole in gomma;
 - una congrua campionatura di tutti gli altri accessori utilizzati per la realizzazione del manufatto (minuteria, filati, laccioli, plantare etc.);
- 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 e i criteri stabiliti al successivo capo II;
 - emessi sulla base di referti analitici effettuati successivamente alla data di pubblicazione del bando di gara;
 - 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 oggetto di valutazione tecnica dovranno essere, a pena di esclusione, eseguite con metodo di prova accreditato da parte di ACCREDIA (salvo che non sia richiesto per talune prove), 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, comporterà l'esclusione dal proseguo della gara.

L'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare tutti gli ulteriori riscontri analitici ritenuti opportuni presso Centri / Enti / Organismi / Istituti Certificatori Accreditati 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 proseguo della gara con tutte le ulteriori conseguenze di legge.

b.2. Pelle per fodera, linguetta, tallonetta, contrafforte interno da 0 a 4 punti, così ripartiti:

Parametro	Valore di riferimenti	Punteggio Attribuibile	Modalità attribuzione punteggio
Carico di strappo	≥ 20 N	Da 0 a 2 punti	$P_x = \frac{P_{max} \times (L_i - V_r)}{(L_{max} - V_r)}$
Permeabilità al vapore acqueo	$\geq 1,3$ mg / (cm ² x h)	Da 0 a 2 punti	$P_x = \frac{P_{max} \times (L_i - V_r)}{(L_{max} - V_r)}$

b.3. Suola in cuoio: da 0 a 8 punti, così ripartiti:

Parametro	Valore di riferimenti	Punteggio Attribuibile	Modalità attribuzione punteggio
Capacità all'incollaggio suola tomaio	$\geq 3,5$ N	Da 0 a 4 punti	$P_x = \frac{P_{max} \times (L_i - V_r)}{(L_{max} - V_r)}$
Resistenza alla trazione	≥ 18 N/mm ²	Da 0 a 4 punti	$P_x = \frac{P_{max} \times (L_i - V_r)}{(L_{max} - V_r)}$

b.4. Sottopiede: da 0 a 4 punti, così ripartiti:

Parametro	Valore di riferimenti	Punteggio Attribuibile	Modalità attribuzione punteggio
Deassorbimento d'acqua	$\geq 50\%$	Da 0 a 4 punti	$P_x = \frac{P_{max} \times (L_i - V_r)}{(L_{max} - V_r)}$

b.5. Mezza suola in gomma: da 0 a 2 punti, così ripartiti:

Parametro	Valore di riferimenti	Punteggio Attribuibile	Modalità attribuzione punteggio
Resistenza all'incollaggio suola in cuoio - mezza suola	≥ 4 N/mm ²	Da 0 a 2 punti	$P_x = \frac{P_{max} \times (L_i - V_r)}{(L_{max} - V_r)}$

b.6. Calzatura intera: da 0 a 4 punti, così ripartiti:

Parametro	Valore di riferimenti	Punteggio Attribuibile	Modalità attribuzione punteggio
Determinazione rigidità longitudinale	≤ 10 N	Da 0 a 4 punti	$P_x = \frac{P_{max} \times (V_r - L_i)}{(V_r - L_{min})}$

b.7. Parametro "confort ed ergonomia": da 0 a 6 punti:

L'ergonomia ed il confort delle calzature presentate in sede di gara dovranno essere preventivamente verificati dal laboratorio accreditato ACCREDIA. La prova di ergonomia viene effettuata mutuando la norma UNI EN ISO 20344:2022 5.1., e assegnando punti 6 se sono superate tutte le prove previste.

Nel corso delle prove gli utilizzatori, simuleranno i movimenti tipici che farebbero durante un uso normale della calzatura ovvero:

- camminare normalmente ed a velocità sostenuta;
- salire e scendere ripetutamente delle scale.

Dopo aver completato tutte le prove, dovrà essere compilato il seguente questionario di seguito riportato per il campione di calzature presentate al laboratorio:

Prova	Punteggio attribuibile	
	SI	NO
La superficie interna della calzatura è priva di zone ruvide, appuntite o dure che possono provocare irritazione o lesione	1	0

Applicazione della fodera interna, in modo evitare la formazione di piegature che possono arrecare disturbo al piede. Rifinitura e smerigliatura della fodera scamosciata (in modo che in corrispondenza del contrafforte non rilasci fibre a scarpa calzata)	0	0,25	0,5
Assemblaggio ed adesione del plantare anatomico interno	0	0,25	0,5
Applicazione e rifinitura degli occhielli metallici	0	0,25	0,5
Tenuta e regolarità delle cuciture della tomaia (passo, distanza, tenuta delle parti in pelle, assenza di irregolarità: nodi, punti lenti o saltati, fili penduli)	0	0,25	0,5
Regolarità nell'andamento della cucitura del guardo e omogeneità della distanza dall'unione tomaia-suola (anche al fine di mantenere lo spazio esterno necessario per la realizzazione di una idonea rotellatura)	0	0,25	0,5
Totale			7

- (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.9. Caratteristiche migliorative (eventuali):

da 0 a 2 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 - forniture aggiuntive di lacci e/o set di pulizia, 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.

AU 2



Comando Generale dell'Arma dei Carabinieri

- IV Reparto - Direzione di Commissariato -

SPECIFICHE TECNICHE N. S 22 DEL 02.04.2012

ultima aggiunta e variante in data 27.12.2022

SPECIFICHE TECNICHE

per la provvista di:

STIVALETTI PER GUS (mod. 2011)

Cr
L

CAPO II - COSTRUZIONE

II.1. Gli stivaletti, della tipologia a gambaleto con fasce elastiche laterali, dovranno essere formati dai seguenti elementi:

- **Tomaia:** in 3 pezzi (mascherina, 2 gambette più listino posteriore coprigiunta) in bovino fiore, colore nero, lucido, spessore mm. 1,4 - 1,6, uniti mediante doppia cucitura parallela;
- **Fodera:** in 3 pezzi più topponcino posteriore salva calze, in vitello fiore colore beige, spessore mm. 0,8 - 1,0;
- **Sottopiede:** in cuoio fiore concia vegetale, spessore non inferiore a mm. 2,0 ca.;
- **Suola:** in vero cuoio fiore concia vegetale, spessore mm. 4,5 - 5;
- **Tacco:** in cuoio alto parte posteriore mm. 32 ca, (compreso guardalo e soprattacco) applicato alla suola mediante chiodatura interna e collanti;
- **Guardolo:** in cuoio mm. 5 x 2,5 (in opera);
- **Soprattacco:** in gomma, spessore mm. 6 - 6,5;
- **Elastici laterali:** in tessuto elasticizzato applicati nella parte esterna ed interna delle gambette, inseriti con i lembi fra tomaia e fodera e fissati con doppia cucitura. L'elastico è composto da: 74% poliestere, 26% gomma naturale. Ha uno spessore di mm 1,3 ca. - elasticità 115% ($\pm 5\%$) - peso g/ml x mm: 0,85 ca.;
- **Tiranti:** formati da strisce di tessuto ad alta resistenza, larghezza cm. 2, con un occhiello di ca. 3 cm, inseriti nella parte anteriore e posteriore dell'imboccatura, fissati mediante cucitura fra tomaia e fodera.

L'orlatura è eseguita mediante l'unione dei vari componenti, preventivamente assottigliati ai bordi per non creare sovrapposizioni di spessori, mediante doppie cuciture con robusti filati in poliestere. Il montaggio deve essere effettuato su forme in plastica ed è eseguito con il sistema di lavorazione "AGO": la tomaia e fodera vengono montati sul sottopiede mediante collanti termoplastici atossici, viene effettuata una cardatura che elimina il materiale in eccesso e spiana le parti da unire, la suola viene fissata mediante collanti speciali atossici ad alta adesività.

L'altezza complessiva dello stivaletto, misurata nella parte posteriore dalla base d'appoggio della suola al bordo superiore della tomaia (escluso tirante), è di mm. 158 ca. (base taglia 42).

Gli stivaletti vengono rifiniti e lucidati con spazzole e cere che conferiscono un elevato grado di lucidità.

Sviluppo dei vari numeri: come da sottoindicata tabella:

Numeri punti francesi	CALZATA (espressa in mm)	LUNGHEZZA (espressa in mm)	LARGHEZZA (espressa in mm)
36	219,50	240,04	85,00
37	224,00	246,70	86,50
38	228,50	253,36	88,00
39	233,00	260,02	89,50
40	237,50	266,68	91,00
41	242,00	273,34	92,50
42	246,50	280,00	94,00
43	251,00	286,66	95,50
44	255,50	293,32	97,00
45	260,00	299,98	98,50

u
Gr

III.2 PELLAME BOVINO (per tomaio, quartieri, listino posteriore esterno)

Requisiti	Metodo di prova	Valori prescritti
Requisiti fisici		
Spessore	UNI EN ISO 2589:2006	1,4 - 1,6 mm
Strato di rifinitone	UNI EN ISO 17186:2012	≤ mm 0,15
Requisiti prestazionali		
Determinazione della resistenza a trazione della superficie (metodo della biglia)	UNI EN ISO 3379:2015	≥ 7 mm
Carico di strappo	UNI EN ISO 3377-2:2016	≥ 65 N
Resistenza alla trazione	UNI EN ISO 3376:2020	≥ 8,5 N/mm ²
Permeabilità al vapore d'acqua	UNI EN ISO 14268:2012	≥ 0,8 mg/(cm ² x h)
Adesione della rifinitone	UNI EN ISO 11644:2009	≥ 3 N/cm (secco) ≥ 2 N/cm (umido)
Resistenza alla cucitura	UNI EN ISO 10606:2009	≥ 100 N/cm
Requisiti Chimici		
Solidità colore allo strofinio (lato fiore)	UNI EN ISO 11640:2018 Carico del maglino: 1000 g Tensione del provino: 10% Provino asciutto	Scala dei grigi Feltrino asciutto: 100 oscillazioni Valutazione grado: ≥ 3 Feltrino umido: 20 oscillazioni Valutazione grado: ≥ 3
Solidità del colore alla luce	UNI EN ISO 105-B02:2014 EN 20105-B02:2014	Dopo 72 ore di esposizione la variazione cromatica ≥ 3 della Scala dei grigi
Solidità del colore al sudore	UNI EN ISO 11641:2013	≥ 3/4 scala dei grigi
Pentaclorofenolo	UNI EN ISO 17070:2015 A90.00.014.0	≤ 5 ppm
Tetraclorofenolo	UNI EN ISO 17070:2015	≤ 1 mg/kg
Formaldeide libera	UNI EN ISO 17226-1:2019 A90.00.013.0	≤ 75 ppm
Cromo esavalente	UNI EN ISO 17075-1:2017	≤ 2 ppm
pH e indice differenziale ΔPh	UNI EN ISO 4045:2018	pH ≥ 3,2 ΔpH ≤ 0,7
Coloranti azoici	UNI EN ISO 17234-1:2020 A90.00.028.0	Assenti (contenuto di ogni singola ammina ≤ a 30 mg/kg)





- essere realizzata in modo razionale, mediante l'impiego di sostanze concianti idonee a conferire al cuoio il possesso dei requisiti fisico-chimici e delle proprietà prescritte;
- risultare uniformemente ed omogeneamente penetrata e fissata per tutto lo spessore del cuoio.

Il cuoio deve essere opportunamente cilindrato e, ove prescritto, egualizzato.

Deve presentare:

- dal lato fiore, superficie liscia e lucida, senza grana, priva di difetti quali tagli, buchi, spugnosità e/o irregolarità di sorta;
- dal lato carne, superficie ben scarnita, a vena scoperta, priva di difetti quali, tagli, buchi, spugnosità e/o irregolarità di sorta.

Il colore deve essere uniforme ed omogeneo.

Tanto nella concia quanto nella rifinitura, sono esclusi trattamenti di carica e/o adulterazione.

IV.1 CUOIO PER SOTTOPIEDE

Requisiti	Metodo di prova	Valori prescritti
Requisiti fisici		
Spessore	UNI EN ISO 2589:2016	≥ 2,0 mm
Requisiti prestazionali		
Assorbimento e deassorbimento d'acqua	UNI EN ISO 20344:2022	Assorbimento ≥ 40 mg/cm ² Deassorbimento ≥ 50%
Stabilità dimensionale	UNI 8481:2010	≤ 3%
Resistenza alla trazione	UNI EN ISO 3376:2020	≥ 10 N/mm ²
Allungamento alla rottura		≥ 30%
Requisiti chimici		
Determinazione delle sostanze idrosolubili organiche ed inorganiche	UNI EN ISO 4098:2018 A90.00.017.0	≤ 18% di sostanze organiche idrosolubili ≤ 3% di ceneri idrosolubili solfatate
Pentaclorofenolo	UNI EN ISO 17070:2015 A90.00.014.0	≤ 5 mg/kg
Formaldeide libera	UNI EN ISO 17226-1:2019 A90.00.013.0	≤ 30 mg/kg
PH e indice differenziale ΔpH	UNI EN ISO 4045:2018	pH ≥ 3,2 Δ pH ≤ 0,7
Coloranti azoici	UNI EN ISO 17234-1:2020 A90.00.028.0	Assenti (contenuto di ogni singola ammina ≤ a 30 mg/kg)

IV.2 CUOIO PER SUOLA

Requisiti	Metodo di prova	Valori prescritti
Requisiti fisici		
Spessore	UNI EN ISO 2589:2016	4,5 – 5,0 mm.
Requisiti prestazionali		
Determinazione della resistenza a trazione della superficie (metodo della biglia)	UNI EN ISO 3379:2015	≥ 4 x s dove: s spessore del cuoio in mm
Resistenza all'abrasione (con densità minimo 0,9 mm ³)	UNI EN ISO 20344:2022	≤ 350 mm ³

h
B
a

con rigature a rilievo, come da campione ufficiale.

SOPRATTACCO IN GOMMA

Requisiti	Metodo di prova	Valori prescritti
Requisiti fisici		
Spessore in mm	UNI EN ISO 20344:2022	6,0 - 6,5 mm
Densità	UNI EN ISO 1183-1:2019	≥ 1,05 g/cm ³
Requisiti prestazionali		
Durezza Shore	UNI EN ISO 868:2005	75 - 85 Shore A
Resistenza all'abrasione	UNI ISO 4649:2018	≤ 300 mm ³

CAPO V - REQUISITI TECNICI ALTRI ELEMENTI

- a. sottopunta: in tessuto o tessuto-non-tessuto in fibra naturale e/o resine sintetiche, di mm. 0,9 ca. di spessore, tipo semirigido tale da conferire la morbidezza e l'elasticità del campione;
- b. contrafforte interno: in agglomerato di fibre di cuoio (salpa), legate con lattice di gomma e resine naturali e/o sintetiche, spessore mm.1,4 - 1,6;
- c. fiosso: in acciaio sagomato con sottotallonetta di rinforzo in cartone fibrato.
- d. fettuccia di cotone o treccina di nylon: da mm. 3 ca. per rinforzo della ripiegatura lungo il bordo superiore dei quartieri;
- e. tallonetta: in pelle dello stesso tipo della fodera, forma anatomica, con imbottitura in materiale espanso al tallone.
- f. filati:

MATERIA PRIMA	TITOLO	RESISTENZE A TRAZIONE	PER CUCITURE
filato di poliestere per tomaia e fodera	Dtex 30	≥ 25 N	Ago
	Dtex 40	≥ 25 N	Spola

Le prove di resistenza a trazione sui filati "tal quali", a temperatura ambiente, devono effettuarsi secondo norma UNI EN ISO 2062:2010. I filati devono essere regolari, uniformi, con torsione equilibrata e rifiniti a regola d'arte. In particolare:

- quelli di colore nero devono possedere una solidità della tinta all'azione delle intemperie con esposizione all'aperto (UNI EN ISO 105 B04:2000), non inferiore al grado 6 della scala dei blu.
- g. chiodini in ferro per boetta:
 - testa piatta liscia; gambo tondo liscio;
 - diametro testa mm. 2,5 ca.;
 - diametro gambo mm. 1 ca.;
 - lunghezza totale mm. 8,5 ca.;
- h. nr. 5 chiodi di ottone per soprattacchi di gomma:
 - testa piana liscia; gambo tondo seghettato;
 - diametro testa mm. 3,3 ca.;
 - diametro gambo mm. 1,6 ca.;
 - lunghezza totale mm. 16 ca.;
- i. nr. 5 chiodi di acciaio per unione tacco a suola:
 - testa piana liscia; gambo tondo seghettato;

Handwritten signature and initials in blue ink.

numerazione, in casse di cartone ondulato avente i seguenti requisiti principali:

- tipo a due onde;
- grammatura (UNI 6440): g/m² 865 - 885 o più, con tolleranza del 5% in più o in meno;
- resistenza allo scoppio (UNI 6443): 1300 - 1500 kPa.

Su un fianco o su una testata delle casse devono essere riportate a stampa, a caratteri ben visibili, le stesse indicazioni previste per le scatole, con l'aggiunta dell'indicazione delle paia di calzature contenute.

CAPO VIII - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

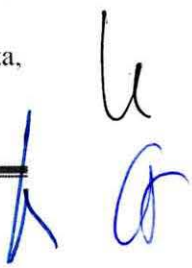
Per forma, modello, foggia, rifinitura, colore, tonalità ed intensità di tinta, grado di brillantezza e per tutti i particolari non indicati nelle presenti Condizioni Tecniche si fa riferimento al campione ufficiale.

CAPO IX - NORME DI CONTROLLO DI CONFORMITA' ORGANOLETTICA

L'esame delle calzature deve essere effettuato osservando quanto è prescritto nelle presenti S.T., con riferimento ai campioni ufficiali costituiti dalle calzature. In particolare, le calzature dovranno essere esaminate accuratamente paio per paio, ricorrendo anche al disfacimento di alcuni campioni, prelevati a scandaglio dalla massa, allo scopo di accertare:

- le parti in pelle, unite e/o sovrapposte mediante cuciture, siano accuratamente smussate lungo i bordi, in modo che non derivi molestia al piede e resti tuttavia impregiudicata la resistenza del pellame;
- la tomaia, montata con fiore all'esterno sia esente da difetti ed imperfezioni e non deve presentare pieghe e/o arricciature lungo le cuciture di unione.
- la pelle sia di aspetto compatto, uniforme e priva di difetti;
- le calzature costituenti il paio siano perfettamente simmetriche;
- la rifinitura del bordo superiore dei quarti sia lineare ed eseguita correttamente in maniera tale da evitare la fuoriuscita del bordo della fodera interna;
- l'applicazione del guardolo sia perfettamente spianato;
- la rifinitura della suola sia correttamente realizzata senza alcuna imperfezione in maniera uniforme tra le due scarpe costituenti il paio. Inoltre, particolare attenzione sarà rivolta alla punta delle calzature che dovrà presentare la medesima forma rilevabile dal campione ufficiale posto a base della fornitura;
- il tacco sia perfettamente posizionato e spianato al fine di evitare ondulazione laterali della calzatura;
- la fodera interna sia perfettamente applicata e non evidenziare piegature che possono arrecare disturbo al piede;
- la smerigliatura della fodera scamosciata in corrispondenza del contrafforte non rilasci fibre a scarpa calzata;
- la tallonetta di forma anatomica interna sia perfettamente assemblata ed aderente in tutte le sue parti al sottopiede senza presentare punti di distacco;
- le cuciture della tomaia, siano realizzate perfettamente con passo costante, parallele esenti da irregolarità (nodi, punti lenti o saltati, fili penduli e simili), assicurino la perfetta tenuta delle parti di pelle.

Saranno tollerati soltanto quei difetti che, in grado lieve, non alterino l'estetica, la confortevolezza, flessibilità, la funzionalità e la robustezza della calzatura.



PARTE II PARAMETRI DI VALUTAZIONE DELL'OFFERTA TECNICA

CAPO I – MODALITA' DI PRESENTAZIONE DELL' OFFERTA

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

- a. pa. 3 campioni di stivaletti per GUS, recanti specifico contrassegno di identificazione “*campione di stivaletti per GUS n. ___ offerto dal R.T.I. / ditta alla gara del _____*”, di cui:
- pa. 1 tg. 43;
 - pa. 1 tg. 44 **orlata utilizzando filato cucirino di colore azzurro;**
 - pa. 1 tg. 45 **orlata utilizzando filato cucirino di colore azzurro.**
- b. descrizione delle eventuali caratteristiche migliorative proposte accompagnate, ove necessario, da idonea comprovante documentazione. Non saranno prese in considerazione le caratteristiche migliorative alteranti la foggia e l'estetica del manufatto;
- c. campionatura delle seguenti materie prime:
- n. 2 formati A3 di pellame per tomaio;
 - n. 2 formati A3 di fodera interna;
 - n. 4 soles, n. 4 sottopiede;
 - una congrua campionatura di tutti gli altri accessori utilizzati per la realizzazione del manufatto (minuteria, filati, etc.);
- 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 successivamente alla data di pubblicazione del bando di gara;
 - 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 oggetto di valutazione tecnica dovranno essere, a pena di esclusione, eseguite con metodo di prova accreditato da parte di ACCREDIA (salvo che non sia richiesto per talune prove), 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.

G
A
G

Mu.3

Comunicazione

 Tu

18/05/2023

19:06:44

A:

CALZATURIFICIO
FRATELLI SOLDINI;
CALZATURIFICIO LONDON
DI F.MARZETTI & amp;
C. S.A.S; GIORGIO
CAPPELLETTI; ... e altri 1



Cc:

Comunicazione inerente all'apertura
delle offerte tecniche e dei plichi
contenenti i campioni

 Allegati

Si comunica che lunedì 22 maggio 2023 alle
ore 9.00 si riunirà la Commissione
Giudicatrice per l'apertura delle offerte
tecniche e dei plichi contenenti i campioni
relativi alla gara in quattro lotti CIG
96088555FD.

h

Ba Ba

Au.5

SCHEDA n.1

SCHEDA RIEPILOGO PUNTEGGI ATTRIBUITI

LOTTO 2
SCARPE BASSE

OFFERTA RTI SOLDINI/LONDON/CAPPELLETTI
PESO 100

b.1. Pelle nera per tomaio, quarti, contrafforte e linguetta: da 0 a 27 punti, così ripartiti:

Parametro	Valore di riferimenti	Punteggio attribuibile	Modalità attribuzione punteggio	Li	Vr	Lmax	Pmax	Px
Carico di strappo	Minimo 60 N	Da 0 a 8 punti	$Px = \frac{Pmax \times (Li - Vr)}{(Lmax - Vr)}$	80,3	60	80,3	8	8,00
resistenza alla trazione	Minimo 12 N/mm ²	Da 0 a 7 punti	$Px = \frac{Pmax \times (Li - Vr)}{(Lmax - Vr)}$	21,8	12	21,8	7	7,00
Determinazione della resistenza a trazione della superficie (metodo della biglia)	Minimo 7 mm.	Da 0 a 7 punti	$Px = \frac{Pmax \times (Li - Vr)}{(Lmax - Vr)}$	7,4	7	7,4	7	7,00
Permeabilità al vapore acqueo	≥ 2 mg/(cm ² x h)	Da 0 a 5 punti	$Px = \frac{Pmax \times (Li - Vr)}{(Lmax - Vr)}$	2,23	2	2,23	5	5,00

b.2. Pelle per fodera, linguetta, tallonetta, contrafforte interno: da 0 a 4 punti, così ripartiti:

Carico di strappo	Minimo 20 N	Da 0 a 2 punti	$Px = \frac{Pmax \times (Li - Vr)}{(Lmax - Vr)}$	53,5	20	53,5	2	2,00
Permeabilità al vapore acqueo	≥ 1,3 mg/(cm ² x h)	Da 0 a 2 punti	$Px = \frac{Pmax \times (Li - Vr)}{(Lmax - Vr)}$	1,48	1,3	1,48	2	2,00

b.3. suola in cuoio: da 0 a 8 punti, così ripartiti:

capacità all'incollaggio suola tomaio	Minimo 3,5 N	Da 0 a 4 punti	$Px = \frac{Pmax \times (Li - Vr)}{(Lmax - Vr)}$	4,5	3,5	4,5	4	4,00
Resistenza alla trazione	Minimo 18 N/mm ²	Da 0 a 4 punti	$Px = \frac{Pmax \times (Li - Vr)}{(Lmax - Vr)}$	26,55	18	26,55	4	4,00

b.4. sottopiede: da 0 a 4 punti, così ripartiti:

deassorbimento d'acqua	Minimo 50%	Da 0 a 4 punti	$Px = \frac{Pmax \times (Li - Vr)}{(Lmax - Vr)}$	98,5	50	98,5	4	4,00
------------------------	------------	----------------	--	------	----	------	---	------

b.5. mezzasuola in gomma: da 0 a 2 punti, così ripartiti:

resistenza all'incollaggio suola - mezza suola	Minimo 4 N/mm ²	Da 0 a 2 punti	$Px = \frac{Pmax \times (Li - Vr)}{(Lmax - Vr)}$	5,9	4	5,9	2	2,00
--	----------------------------	----------------	--	-----	---	-----	---	------

b.6. Calzatura intera: da 0 a 4 punti, così ripartiti:

Parametro	Valore di riferimenti	Punteggio Attribuibile	Modalità attribuzione punteggio	Li	Vr	Lmax	Pmax	Px
determinazione rigidità longitudinale	Massimo 10 N	Da 0 a 4 punti	$Px = \frac{Pmax \times (Vr - Li)}{(Vr - Lmin)}$	7,5	10	7,5	4	4,00

b.7. Confort ed ergonomia: da 0 a 6 punti, così ripartiti:

Parametro	Punteggio Attribuibile	Px
La superficie interna della calzatura è priva di zone ruvide, appuntite o duren che possono provocare irritazione o lesione nel soggetto che le indossa?	da 0 a 1 punti	1
La calzatura è priva di caratteristiche che possano rendere pericoloso l'utilizzo delle calzature (atteso che trattasi di calzatura non certificata quale D.P.I., la valutazione dovrà essere operata in relazione all'uso cui le calzature sono destinate)?	da 0 a 1 punti	1
E' possibile regolare adeguatamente la chiusura dei lacci?	da 0 a 1 punti	1
Si possono svolgere senza problemi le seguenti attività: camminare, salire le scale, inginocchiarsi/accovacciarsi?	da 0 a 3 punti	3

b.9 Caratteristiche estetico-funzionali: da 0 a 7 punti, così ripartiti:

Parametro	Punteggio Attribuibile	Px	Motivazioni prescritte alla nota 1 de para. b.9, parte II, capo II delle specifiche tecniche
Rifinitone e lucidatura della tomaia ed assenza di difetti, imperfezioni, pieghe e/o arnicciature lungo le cuciture di unione	da 0 a 1 punti	1	
Smussatura dei bordi delle parti in pelle, unite e/o sovrapposte mediante cuciture	da 0 a 0,5 punti	0,5	
Simmetria tra le calzature costituenti il paio	da 0 a 0,5 punti	0,5	
Esecuzione e rifinitone del bordo dei quarti	da 0 a 0,5 punti	0,5	

Handwritten signatures and initials in blue ink, including a large 'G' and 'A'.

Esecuzione, rifinitura ed uniformità della fresatura della suola tra le due scarpe costituenti il paio. Omogeneità del margine di distanza del bordo suola rispetto all'unione della tomaia lungo tutto il perimetro della calzatura (con particolare attenzione alla forma della punta delle calzature)	da 0 a 1 punti	1			
Applicazione e simmetria della rotellatura del guardolo tra le due calzature costituenti il paio	da 0 a 0,5 punti	0,5			
Posizionamento e rifinitura del tacco	da 0 a 0,5 punti	0,5			
Applicazione della fodera interna, in modo evitare la formazione di piegature che possono arrecare disturbo al piede. Rifinitura e smerigliatura della fodera scamosciata (in modo che in corrispondenza del contrafforte non rilasci fibre a scarpa calzata)	da 0 a 0,5 punti	0,5			
Assemblaggio ed adesione del plantare anatomico interno	da 0 a 0,5 punti	0,5			
Applicazione e rifinitura degli occhielli metallici	da 0 a 0,5 punti	0,5			
Tenuta e regolarità delle cuciture della tomaia (passo, distanza, tenuta delle parti in pelle, assenza di irregolarità nodi, punti lenti o saltati, fili penduli)	da 0 a 0,5 punti	0,5			
Regolarità nell'andamento della cucitura del guardolo e omogeneità della distanza dall'unione tomaia-suola (anche al fine di mantenere lo spazio esterno necessario per la realizzazione di una idonea rotellatura)	da 0 a 0,5 punti	0,5			

b.8 Certificazione sistema ambientale e di responsabilità sociale:

da 0 a 6 punti, così ripartiti:

Parametro	Punteggio	
	Attribuibile	Px
UNI EN ISO 14001:2015: "Sistema di gestione ambientale. Requisiti e guida per l'uso".	2 punti	2
SA8000:2014 - "Social Accountability"	2 punti	2
Certificazione Ecolabel Europeo o equivalente sul processo di produzione su una o più materie prime	2 punti	0

b.10 Caratteristiche migliorative / accessori:	da 0 a 2 punti	
Nessuna proposta		Px 0

TOTALE PUNTEGGIO TECNICO QUALITATIVO	66,00
---	--------------

Legenda:

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

b

G

A

Parametro	Punteggio	
	Attribuibile	Px
UNI EN ISO 14001:2015: "Sistema di gestione ambientale. Requisiti e guida per l'uso".	2 punti	2
SA8000:2014 - "Social Accountability"	2 punti	2
Certificazione Ecolabel Europeo o equivalente sul processo di produzione su una o più materie prime	2 punti	0

b.7 Caratteristiche migliorative / accessori:	da 0 a 2 punti	
Nessuna proposta		Px 0

TOTALE PUNTEGGIO TECNICO QUALITATIVO	66,00
---	--------------

Legenda:

Px:

Pmax:

Li:

Vr:

Lmax min:

Punteggio di merito;

Punteggio massimo previsto alla prova;

Valore analitico riscontrato;

Valore di riferimento (minimo o massimo) previsto dalle condizioni tecniche;

Maggior minor valore analitico riscontrato fra i concorrenti.

h

B G