

17
DOCUMENTO FIRMATO ^{MINUTA}
AGLI ATTI D'UFFICIO

MINISTERO DELL'INTERNO
Dipartimento della P.S.
Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici
e della Gestione Patrimoniale

S.T.	
Data	14 Febbraio 2008
REVISIONI	
Edizione 06.03.2009	
Edizione 14.03.2013	

SPECIFICHE TECNICHE

OGGETTO

T- Shirt. ignifuga per Divisa Estiva da Ordine Pubblico

Le presenti SS.TT. sono composte di n° 10 pagine numerate
n° 01 disegno

Sostituiscono le S.T. Edizione - Commissione Paritetica del 24 Ottobre 2007.

UFFICIO TECNICO ED ANALISI DI MERCATO V SETTORE - EQUIPAGGIAMENTO
--

1. Descrizione

La maglietta a maniche corte di colore blu è del tipo a girocollo, ed è costituita da un davanti, un dietro, due laterali e due maniche corte.

Il davanti ed il dietro sono uniti alle spalle ed assemblati ai due inserti laterali, tramite cuciture eseguite con macchina a quattro aghi.

Il collo è rifinito con un rimesso alto finito mm. 20 circa applicato con macchina a due aghi.

Il davanti, il dietro ed i laterali terminano con un orlo alto mm 20 circa, cucito anch'esso con macchina a due aghi.

Le maniche corte terminano con l'applicazione di un polsino, di mm 20 circa di altezza, realizzato con lo stesso tessuto del corpo.

Sul davanti della maglietta, lato sinistro a capo indossato, è applicata a ricamo la scritta "Polizia" di colore giallo su fondo cremisi che per dimensioni e rifiniture deve essere conforme al campione ufficiale.

Tutte le cuciture sono realizzate con tecnica di costruzione "piatta" al fine di evitare qualsiasi tipo di attrito sulla pelle dell'utilizzatore. Il filato cucirino utilizzato è di colore blu in tono con il tessuto.

2. Requisiti tecnici delle materie prime e degli accessori

Il tessuto e gli accessori usati sono descritti nell'apposita scheda allegata.

3. Dimensioni

Le magliette avranno le dimensioni indicate nello specchio delle misure allegato.

4. Etichettatura

Ogni maglietta sarà identificata da una etichetta interna in tessuto plastico ripiegata, recante le seguenti indicazioni:

- ✓ "POLIZIA DI STATO";
- ✓ nominativo della ditta fornitrice;
- ✓ numero e data del contratto;
- ✓ denominazione del capo;
- ✓ numero della taglia;
- ✓ composizione del tessuto in base alla normativa vigente;
- ✓ i simboli grafici di manutenzione, conformi alla norma UNI EN ISO 3758 10.04.1991, n. 126 - D.M. 08.02.1997, n. 101;



5. Imballaggio

Le magliette saranno consegnate ciascuna, accuratamente piegata, in un sacchetto di polietilene trasparente di adeguate dimensioni e spessore.

Su ogni sacchetto sarà applicata una etichetta autoadesiva in carta con le seguenti indicazioni:

- ✓ scritta "POLIZIA di STATO";
- ✓ nominativo della ditta fornitrice;
- ✓ numero e data del contratto;
- ✓ denominazione del capo,
- ✓ indicazione della taglia;

All'interno di ogni sacchetto sarà inserito un foglio illustrativo per l'uso e la manutenzione dell'indumento.

Successivamente le magliette, confezionate come sopra specificato, saranno inserite, in ragione di n. 50, tutte della stessa taglia, in una scatola di cartone ondulato avente i seguenti requisiti principali:

- Tipo: onda BC KMFMK44244ABC;
- Grammatatura (UNI 6440, UNI EN ISO 536): 823 g/m²;
- Resistenza allo scoppio (UNI 6443, UNI EN ISO 2759): 1100 kPa

La chiusura delle scatole sarà ottenuta con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un tratto di nastro adesivo alto non meno di 5 cm.

All'esterno, lateralmente a ciascuna scatola su una apposita etichetta adesiva di carta saranno riportate le seguenti diciture ben evidenziate:

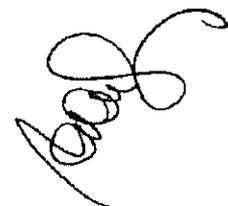
- ✓ scritta "POLIZIA DI STATO";
- ✓ nominativo della ditta fornitrice;
- ✓ numero e data del contratto;
- ✓ denominazione del capo;
- ✓ indicazione della taglia.

Saranno ammesse soluzioni di imballaggio differenti qualora motivate da particolari esigenze logistiche dell'Amministrazione

6. Riferimento al campione ufficiale

Per tutti i particolari non indicati nelle presenti specifiche tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale.

La presenza di rilevanti ed evidenti difformità rispetto a quanto descritto nel capitolato e rispetto al campione ufficiale è causa di esclusione/rifiuto.



7. Elenco delle materie prime e degli accessori

7.1 Tessuto per la realizzazione della maglietta

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	100% lana merino extrafine	Regolamento UE 1700/2011 Legge 883 dec.leg. 194 Norme UNI EN ISO 1833
Misura del colore blu con valori Cie L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 geometria U8° riflessione speculare inclusa	L* = 17.04 a* = 0.18 b* = -7.35	UNI EN ISO 105-J01:2001
Calcolo delle differenze di colore	Tolleranza ΔE (cmc 2:1) $\leq 1,0$	UNI EN ISO 105-J03:2009
Titolo del filato	Tex 16,5 +/-2%	UNI 9275:1988 metodo A
Finezza media Limite di fiducia	$\leq 18,0$ mic non superiore a 0,45%	UNI 5423/1964
Massa areica	130 gr/mq +/-5%	UNI EN ISO 12127:1999
Armatura	Maglia Jersey	UNI EN ISO 4921:2005
Resistenza allo scoppio	≥ 60 KPa	UNI EN ISO 13938-2:2001
Usura (Deterioramento)	≥ 5000 giri	UNI EN ISO 12947-1-2:2000 + UNI EN ISO 12947-2-2:2000
Pilling box (20.000 giri)	\geq grado 4/5	UNI EN ISO 12945-1:2002
Stabilità dimensionale al lavaggio a 40°C Longitudinale Trasversale	$\leq 3\%$ $\leq 3\%$	UNI EN ISO 6330:2012+ UNI EN ISO 3759:2011+ UNI EN ISO 5077:2008
Permeabilità all'aria	≥ 100 l/min	UNI EN ISO 9237:1997
Trasmissione vapor d'acqua	≥ 1000 g/mq 24h	UNI EN ISO 9237:1997
Tempo di assorbimento acqua dritto Tempo di assorbimento acqua rovescio	≤ 60 sec ≤ 60 sec	UNI 8279-16:1987
Determinazione dell'effetto antibatterico	Stafilococco Aureus ATCC 6538 Escherichia coli ATCC 8739 (Buon effetto antibatterico)	UNI EN ISO 20645:2005
Solidità della tinta	1 - Alla Luce artificiale Degradazione non inferiore a 6/7 della scala dei blu	UNI EN ISO 105-B02:2004
	2 - Allo sfregamento asciutto: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X12:2003
	3 - Allo sfregamento a umido: degradazione e scarico non inferiore a 3/4 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X12:2003
	4 - Alla stiratura: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X11:1998
	5 - Sudore acido: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E04:2009
	6 - Sudore alcalino: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E04:2009
	7 - Al lavaggio a 40°C: degradazione e scarico non inferiore a 4/5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-C06:2010 metodo A2S
	8 - Agli acidi: degradazione e scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E05:2010
	9 - Agli alcali: degradazione e scarico non inferiore a 4 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-E06:2006
Protezione contro il calore e la fiamma	Indice 1	UNI EN ISO 15025:2003 proc.A + UNI EN ISO 14116:2008
Aspetto - Mano - Rifinitone	Raffronto visivo con il campione	UNI 9270:1988

7.2 Sacchetto

Caratteristiche tecniche	Requisiti
Materia prima	100% polietilene a bassa densità
Colore	neutro
Spessore	50 micron
Chiusura	mini cerniera
Con fori di areazione	

7.3 Scatola di cartone ondulato

Caratteristiche tecniche	Requisiti	Norme di riferimento
Tipo	Onda BC KMFMK\44244\BC	
Grammatura	823 g/m ²	UNI 6440, UNI EN ISO 536
Resistenza allo scoppio	1100 kPa	UNI 6443, UNI EN 2759

8. TABELLA DELLE DIMENSIONI

Misure espresse in centimetri (è ammessa la tolleranza del +/- 3%)

	TAGLIE	XS	S	M	L	XL	XXL	3XL	4XL
DIMENSIONI									
Lunghezza capo		69	71	73	75	77	79	82	84
Larghezza capo		42	44	46	48	50	53	56	59
Lunghezza manica (dal collo al polsino compreso)		32	34	36	38	40	42	45	48
Larghezza manica all'orlo		14,5	15	15,5	16	17	19	21	23

9. CRITERI DI VALUTAZIONE TECNICO - ECONOMICI

La fornitura sarà aggiudicata a favore del concorrente che avrà presentato l'offerta più vantaggiosa sotto il profilo tecnico ed economico da individuare sulla base dei criteri di seguito descritti.

Conformemente al disposto del D.P.R. 5 ottobre 2010 n. 207, allegato P, il punteggio complessivo di ciascuna offerta (ovvero indice di valutazione dell'offerta C(a)) sarà dato dalla formula: $C(a) = \sum_n \{ W_i * V(a)_i \}$

Ove W_i è il punteggio attribuito al requisito i ;

$V(a)_i$ è un coefficiente numerico, di valore compreso tra 0 e 1, variabile in funzione dei valori assunti dai requisiti dell'offerta;

n rappresenta il numero totale dei requisiti dell'offerta;

\sum_n la sommatoria dei prodotti $\{ W_i * V(a)_i \}$ per ciascuno degli n requisiti.

OFFERTA ECONOMICA: (punteggio massimo: 20 punti)

- La valutazione dell'offerta economica avrà come parametro di riferimento il prezzo unitario del prodotto.
- Il punteggio massimo (W_1) da attribuire a ciascun concorrente sulla base del prezzo richiesto sarà di 30 punti.
- Il punteggio applicato ad ogni concorrente sarà quello risultante dalla seguente formula:

$$\text{Punteggio attribuibile al concorrente in esame} = W_1 \times V_{(a) 1}$$

ove $V_{(a) 1} = \text{Ribasso praticato dal concorrente in esame} / \text{ribasso più conveniente per l'Amministrazione praticato in sede di gara}$ (intendendosi per ribasso la differenza tra prezzo a base d'asta ed il prezzo offerto dal concorrente in esame). L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

Esempio:

Prezzo a base d'asta: 80

Prezzo offerto dal concorrente a : 70

Prezzo offerto dal concorrente b : 50

$$W_1 = 20$$

$$V_{(a) 1} = 80 - 70 / 80 - 50 = 0.33$$

$$V_{(b) 1} = 80 - 50 / 80 - 50 = 1$$

$$\text{Punti assegnati ad a} = 20 \times 0.33 = 6,6$$

$$\text{Punti assegnati a b} = 20 \times 1 = 20$$

OFFERTA TECNICA (punteggio massimo: 80 punti)

Il punteggio tecnico massimo (W_1) ottenibile da ciascun concorrente è di 80 punti suddivisi in base ai criteri sotto elencati.

- **solidità della tinta alla luce**

- W_2 : 10 punti

Indice = 7

$$V(a)_2 = 0.2$$

Indice = 7/8

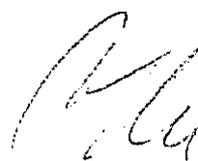
$$V(a)_2 = 0.5$$

Indice > 8

$$V(a)_2 = 1$$

$$\text{Punteggio attribuibile al concorrente in esame} = W_2 \times V_{(a) 2}$$

L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.



- **solidità della tinta al sudore acido**

- **W₃: 5 punti**

- Indice = 5

$$V(a)_3 = 0,2$$

- Indice = 5/6

$$V(a)_3 = 0.5$$

- Indice ≥ 6

$$V(a)_3 = 1$$

- Punteggio attribuibile al concorrente in esame = $W_3 \times V(a)_3$

- L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

- **solidità della tinta al sudore alcalino**

- **W₄: 5 punti**

- Indice = 5

$$V(a)_4 = 0,2$$

- Indice = 5/6

$$V(a)_4 = 0.5$$

- Indice ≥ 6

$$V(a)_4 = 1$$

- Punteggio attribuibile al concorrente in esame = $W_4 \times V(a)_4$

- L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

- **Pilling test dopo 20.000 giri**

- **W₅: 10 punti**

- Grado = 5

$$V(a)_5 = 0,2$$

- Grado = 5/6

$$V(a)_5 = 0.5$$

- Grado ≥ 6

$$V(a)_5 = 1$$

- Punteggio attribuibile al concorrente in esame = $W_5 \times V(a)_5$

- L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

- **Coefficiente di trasmissione del vapor d'acqua**

- **W₆: 10 punti**

- $1000 < g/m^2 \leq 1200$

$$V(a)_6 = 0,2$$

- $1200 < g/m^2 \leq 1500$

$$V(a)_6 = 0.5$$

- $g/m^2 > 1500$

$$V(a)_6 = 1$$

- Punteggio attribuibile al concorrente in esame = $W_6 \times V(a)_6$

- L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.



- **solidità della tinta al lavaggio a 40°**

- W_7 : 10 punti

Indice = 5

Indice = 5/6

Indice ≥ 6

Punteggio attribuibile al concorrente in esame = $W_7 \times V_{(a) 7}$

L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

$$V(a)_7 = 0,2$$

$$V(a)_7 = 0,5$$

$$V(a)_7 = 1$$

- **solidità della tinta allo sfregamento asciutto**

- W_8 : 5 punti

Indice = 5

Indice = 5/6

Indice ≥ 6

Punteggio attribuibile al concorrente in esame = $W_8 \times V_{(a) 8}$

L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

$$V(a)_8 = 0,2$$

$$V(a)_8 = 0,5$$

$$V(a)_8 = 1$$

- **solidità della tinta allo sfregamento ad umido**

- W_9 : 5 punti

Indice = 5

Indice = 5/6

Indice ≥ 6

Punteggio attribuibile al concorrente in esame = $W_9 \times V_{(a) 9}$

L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

$$V(a)_9 = 0,2$$

$$V(a)_9 = 0,5$$

$$V(a)_9 = 1$$



Confezione e grado di rifinizione

$W_{10} = 15$

Il coefficiente $V(a)_{10}$ sarà determinato come media aritmetica dei singoli coefficienti attribuiti da ogni membro della Commissione secondo le possibili valutazioni di seguito specificate:

sufficiente: manufatto realizzato con minima accuratezza e con dettagli di lavorazione appena adeguati alla funzionalità del capo;

discreto: manufatto realizzato con accuratezza e con dettagli di lavorazione adeguati;

buono: capo di manifattura superiore con rifiniture e dettagli di lavorazione di elevata qualità

ottimo: manufatto realizzato con massima accuratezza e con rifiniture e dettagli costruttivi di ottima qualità

Sufficiente $\rightarrow V(a)_{10} = 0$

Discreto $\rightarrow V(a)_{10} = 0,33$

Buono $\rightarrow V(a)_{10} = 0,66$

Ottimo $\rightarrow V(a)_{10} = 1$

Tempi di consegna

Tempi di consegna

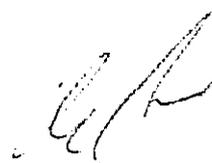
- W_{11} : 5 punti

Il punteggio assegnato ad ogni concorrente sulla base dei tempi di consegna offerti sarà quello risultante dalla seguente formula:

Punteggio attribuibile al concorrente in esame = $W_{11} \times V_{(a) 11}$

ove $V_{(a) 11}$ = ribasso praticato dal concorrente esaminato rispetto al tempo massimo di consegna dichiarato dall'Amministrazione / massimo ribasso del tempo di consegna praticato in sede di gara (cioè il ribasso più conveniente per l'Amministrazione).

L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale



PRESENTAZIONE DELL'OFFERTA TECNICA

La busta contenente l'offerta tecnico-qualitativa, inscritta con le altre buste nel plico specificato dal bando di gara, dovrà contenere:

- particolareggiata descrizione tecnica del manufatto offerto in gara, riguardante i dettagli di lavorazione, di finissaggio, di confezionamento e di confort termo-climatico, firmata dal/dai legale/i rappresentante/i della/e società concorrente/i;
- rapporti ufficiali, in originale o copia conforme, delle analisi merceologiche con allegati i campioni di tessuto oggetto di prova, previste dalle presenti specifiche tecniche eccezion fatta per la prova sulla "capacità antibatterica".

Detti rapporti di prova devono essere rilasciati da istituti o laboratori che possiedono almeno la metà delle prove richieste accreditate dall'ente certificatore Accredia/SINAL, ovvero da altro ente, anche straniero, in mutuo riconoscimento; si precisa, altresì, che le prove che danno luogo a valutazione tecnico-qualitativa (capo 9 delle presenti specifiche tecniche) dovranno essere certificate Accredia/SINAL, fatta salva la materiale e comprovata impossibilità imputabile a causa di oggettivo impedimento. L'esecuzione in regime di accreditamento delle prove che danno punteggio e l'abilitazione all'esecuzione della *metà delle prove in regime di accreditamento* dovranno risultare da apposita attestazione dei laboratori che emetteranno i certificati. I rapporti di prova, inoltre, dovranno essere accompagnati da un indice in cui siano elencate ordinatamente le prove e dovranno essere forniti su supporto elettronico formato PDF (non immagine).

L'Amministrazione effettuerà tutte le prove merceologiche ritenute opportune presso i propri laboratori merceologici o laboratori accreditati con spese a carico delle ditte e/o R.T.I. partecipanti.

La commissione giudicatrice potrà chiedere integrazioni e chiarimenti alle ditte partecipanti alla gara, qualora lo ritenga necessario e indispensabile ai fini della valutazione.

Un ulteriore plico, contenente la campionatura di seguito specificata, dovrà essere recapitata presso l'Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato – V° Settore Equipaggiamento – Via Castro Pretorio 5 00185 Roma – Italia:

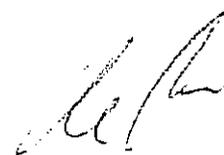
- numero 3 campioni di magliette (taglie M, L e XL);
- tre rocche di filato usato per la realizzazione del tessuto;
- tre metri di tessuto per la realizzazione della maglietta;
- tre coni di filato cucirino.

NORME DI COLLAUDO

Il collaudo successivo alla fornitura aggiudicata consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto al campione giudicato vincitore in sede di gara.

L'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare tutte le prove merceologiche ritenute opportune presso i propri laboratori merceologici o laboratori accreditati con spese a carico della ditta aggiudicataria.

Le prove organolettiche (visive e dimensionali) sono finalizzate a constatare la rispondenza del manufatto al campione aggiudicatario.





John Doe
11/11