

MINISTERO
DELL'INTERNO

Dipartimento della Pubblica Sicurezza

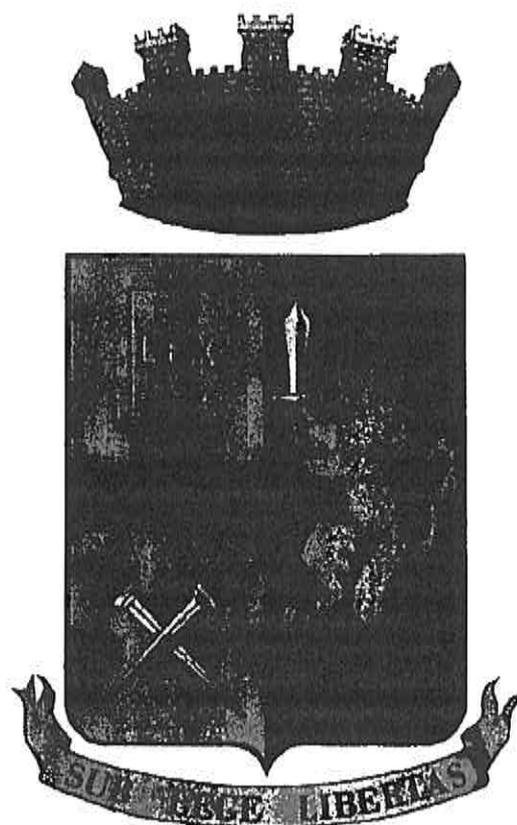
Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale
Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato
Settore V – Equipaggiamento

SOTTOTUTA TERMICA

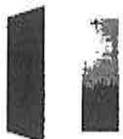
Specifiche Tecniche del 01.03.2018 (3)

Precedenti revisioni: 30.01.2012 (2), 18.03.2010 (1)

Documento composto da n. 13 pagine numerate, compreso il presente prospetto



6



CAPO 1 - GENERALITÀ

La sottotuta termica, di cui alle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzata secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

Il completo sottotuta termica, si compone di una maglia e un pantalone, entrambi opportunamente modellati al fine di conferire una confortevole vestibilità.

La sottotuta è prevista in n. 8 taglie così come descritto al *Capo 5*.

I quantitativi di manufatti da approvvigionare e la relativa ripartizione in taglie saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione precedente.

CAPO 2 - DESCRIZIONE

La sottotuta termica, confezionata in tessuto a maglia di colore blu scuro, è composta da maglia e pantalone.

La maglia è costituita da un davanti, un dietro, un collo e due maniche lunghe.

Tutte le suddette parti dovranno essere rigorosamente ricavate dalla stessa pezza di tessuto, i cui requisiti tecnici sono specificati al *Capo 3*.

Il davanti e il dietro sono uniti lungo i fianchi e al centro delle spalle tramite cuciture realizzate come da campione ufficiale.

La scollatura è a girocollo su cui è applicato, con doppia cucitura perimetrale, un colletto di tessuto addoppiato realizzato in un solo pezzo, con altezza pari a 15 mm circa.

La parte inferiore termina con un'orlatura di tessuto addoppiato alta 25 mm circa e realizzata con macchina a due aghi.

Le maniche, in tessuto a maglia, sono sagomate e rifinite come il busto, terminando al fondo con un polsino in tessuto addoppiato, di altezza pari a 10 mm circa.

Il pantalone, lungo, è costituito da due gambali e un fondello.

I due gambali sono uniti fra loro dal cavallo alla cintura, sia davanti che dietro, tramite cuciture realizzate come da campione ufficiale.

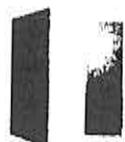
All'inforcatura fra i due gambali è applicato un fondello romboidale realizzato in un unico pezzo.

I pantaloni terminano al fondo, su ciascun gambale, con una cavigliera in tessuto addoppiato, dello stesso tipo del colletto e dei polsini, di altezza pari a 10 mm.

Superiormente è presente una fascia stringi vita in tessuto addoppiato avente larghezza pari a 30 mm, cucita con macchina a due aghi, al cui interno è inserito un nastro elastico di larghezza pari a 30 mm circa per la regolazione della vita. La ricopertura di detto nastro deve essere tale da non evidenziarsi all'esterno della maglia.

Il fondo delle maniche e delle gambe dovrà essere realizzato in modo tale da non arrecare fastidio a capo indossato né dovrà perdere elasticità e aderenza a seguito dell'utilizzo ripetuto.

5



CAPO 3 - REQUISITI TECNICI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27/09/2011 relativo a "Denominazione delle fibre tessili e all'etichettatura e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili" e successive modifiche, i cui metodi per l'analisi quantitativa delle mischie di fibre tessili sono riportati nell'Allegato VIII del Regolamento stesso.

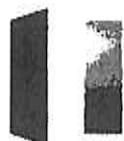
Si fa presente che tutte le materie prime ed accessori indicati nelle presenti SS.TT. dovranno essere non nocivi, atossici e idonei all'impiego per la confezione del manufatto.

Nello specifico, i materiali utilizzati devono rispettare normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili, in particolare:

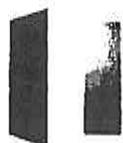
- **Regolamento (CE) n. 1907/2006** del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) e successive modifiche:
 - In riferimento alle sostanze presenti nella lista *Substances of Very High Concern (SVHC)* ultima revisione, se una di queste è contenuta in una delle materie prime e accessori forniti in quantità superiore allo 0,1% in peso, sono stati assolti gli obblighi di comunicazione e notifica. Si precisa inoltre che qualora una sostanza contenuta nella lista SVHC sia contenuta anche nell'Allegato XIV "ELENCO DELLE SOSTANZE SOGGETTE AD AUTORIZZAZIONE", essa non può essere fabbricata, immessa sul mercato e utilizzata a meno che tali attività siano coperte da un'autorizzazione;
 - Tutti gli articoli forniti devono rispettare i requisiti applicabili previsti dall'allegato XVII del Regolamento REACH, riguardante le restrizioni all'uso di alcune sostanze chimiche, tra cui ammine aromatiche, ftalati, composti organostannici e metalli;
- **Regolamento (CE) n. 850/2004** del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29/04/2004 relativo agli inquinanti organici persistenti e che modifica la direttiva 79/117/CEE;
- **Regolamento (UE) n. 528/2012** del Parlamento Europeo e del Consiglio del 22/05/2012 relativo alla messa a disposizione sul mercato e all'uso dei biocidi.

3.1 TESSUTO SOTTOTUTA

CARATTERISTICHE	REQUISITI & TOLLERANZE	NORME
Composizione	A discrezione dell'operatore, con percentuale di elastomero $\geq 3\%$	Reg. UE n.1007:2011
Massa areica	170 g/m ² $\pm 10\%$	UNI EN 12127:1999
Colore	Blu navy	
Resistenza alla perforazione del tessuto a maglia (Persoz)	≥ 500 N con pallina di 20 mm di diametro	UNI 5421:1983
Resistenza all'abrasione	Primi due fili rotti dopo 20.000 cicli (pressione 9 kPa) Indice 4	UNI EN ISO 12947/1-2:2000
Resistenza alla formazione di pilling	Grado 4, su tessuto tal quale (20.000 rivoluzioni)	UNI EN ISO 12945-1:2002 + EC 1-2004
	Grado 3 dopo 20 lavaggi a 40° C	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE, asc. C)



CARATTERISTICHE	REQUISITI & TOLLERANZE	NORME
Variazione dimensionale al lavaggio ad umido	± 5 %	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met. 4N, det. ECE, 20 lavaggi, asciug. tipo C) UNI EN ISO 3759:2011 UNI EN ISO 5077:2008
Permeabilità all'aria	≥ 400 mm/s	UNI EN ISO 9237:1997
Resistenza termica	Rct ≥ 0,02 m²K/W	UNI EN ISO 11092 :14 (par 7.3)
Resistenza evaporativa	Ret ≤ 7 m²Pa/W	UNI EN ISO 11092 :14 (par. 7.4)
Proprietà elastiche	Longitudinale: • estensione sotto carico: ≥ 60% • estensione residua 1 min: ≤ 6% Trasversale: • estensione sotto carico: ≥ 75% • estensione residua 1 min: ≤ 10%	UNI EN ISO 14704-1/05 Lunghezza prova: 100 mm Carico applicato N 15
Durata dell'indumento	Degradazione finale 3/4 sg	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A, met. 4N, det. ECE; 20 cicli, asc. C) UNI EN ISO 20105:96/A02
Solidità del colore	Al sudore acido/alcalino: • degradazione e scarico ≥ 3/4 sg	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Agli acidi • degradazione ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 E05:2010
	Agli alcali • degradazione ≥ 4 sg	UNI EN ISO 105 E06:1999
	Alla luce artificiale: ≥ 5 sb (lampada ad arco allo xeno)	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Al lavaggio a 40°C dopo 20 cicli: • degradazione ≥ 3/4 sg	UNI EN ISO 6330:2012 (lav. A1, met. 4N, det. ECE, asc. C)
Proprietà di gestione del sudore	Valutazione finale: tessuto a rapido assorbimento ed asciugatura rapida	AATCC 195-2010
Capacità antibatteriche	Abbattimento della carica batterica dei seguenti ceppi: • <i>Escherichia Coli</i> ; • <i>Stafilococco Aureo</i> ; • <i>Klebsiella Pneumoniae</i> % di abbattimento ≥ 75%	UNI EN ISO 6330:2012 (lavaggio A, metodo 4N, detersivo ECE, 5 lavaggi, asciugamento tipo C) AATCC 100:2012
Mano, aspetto, rifinitura e colore	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, rifinito e ben serrato, esente da difetti e/o imperfezioni quali in particolare impurità, striature, ombreggiature, barrature, nodi e falli	UNI 9270:1988



3.2 ALTRI COMPONENTI

3.2.1 Filato cucirino

CARATTERISTICHE	REQUISITI	NORME
Composizione	100% poliestere	Reg. UE n. 1007:2011
Colore	Blu in tono con il tessuto	
Solidità della tinta	Gli stessi requisiti di solidità del tessuto esterno, con cui devono essere in tono	

3.2.2 Nastro elastico

CARATTERISTICHE	REQUISITI	NORME
Composizione	Poliestere / gomma	Reg. UE n.1007:2011
Lavaggi	L'elastico deve essere lavabile e resistente agli stessi	
Elasticità	Stiramento a mano: deve aumentare del 100% la lunghezza iniziale ($\pm 10\%$). Abbandonato a se stesso: deve riacquistare la lunghezza precedente ($\pm 10\%$)	

I suddetti requisiti tecnici dovranno essere soddisfatti sul capo finito.

Tuttavia, la commissione giudicatrice, sentito il parere dei laboratori merceologici incaricati di svolgere le analisi richieste, potrà decidere di eseguire le prove di cui sopra sul tessuto (materia prima), fornito in campionatura di gara, qualora le parti componenti il capo finito non siano di dimensioni idonee per effettuare le caratterizzazioni prescritte.

Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali simili purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza.

L'utilizzazione di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzata dalla stazione appaltante nella fase antecedente all'inizio delle lavorazioni.

Qualora dalla data dell'approvazione delle specifiche tecniche e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero cambiare le norme ivi richiamate UNI, UNI EN, UNI EN ISO o quelle edite da altre Nazioni perché sostituite o soppresse, si applicano quelle in vigore.

CAPO 4 - DETTAGLI DI LAVORAZIONE

Durante i controlli di lavorazione l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta aggiudicataria presso i propri laboratori merceologici o presso i laboratori esterni accreditati, tutte le prove merceologiche ritenute opportune.

Il personale tecnico incaricato delle verifiche organolettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti, ed in particolare che:

- la sottotuta in tutte le sue parti corrisponda, per dimensioni e caratteristiche tecniche, a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche;
- il colletto, i polsini e le cavigliere risultino ben sagomati, delle misure prescritte, rifiniti e senza difetti di simmetria;
- il colletto abbia dimensioni tali da non ostacolare l'indossabilità del capo;
- le cuciture ed i filati impiegati siano conformi alla descrizione nelle presenti specifiche tecniche;
- i filati siano in tono con il tessuto e rispondano agli stessi requisiti di solidità della tinta;



- tutti gli estremi delle cuciture siano fermati, non presentino eventuali fili residui e segni di scorrimento per effetto di moderata trazione delle mani;
- tutte le cuciture siano effettuate con accuratezza, mantenendo la regolarità del passo e dell'allineamento.

Il tessuto dovrà, altresì, risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano ed aspetto e rifinitura al campione di gara (raffronto con il campione secondo la UNI 9270:1988).

Tutti i dettagli non espressamente citati nelle presenti specifiche tecniche si intendono eseguiti a regola d'arte e si rimanda al campione ufficiale.

CAPO 5 – TAGLIE E DIMENSIONI

Le sottotute devono essere delle dimensioni indicate nelle tabelle sottostanti. Tutte le misure sono espresse in cm ed è ammessa una tolleranza del $\pm 3\%$.

5.1 MAGLIA

TAGLIE	XXS	XS	S	M	L	XL	XXL	3XL
Lunghezza totale dal punto spalla al fondo	66	68	70	72	74	76	78	81
Larghezza (misurata sotto le ascelle)	39	41	43	45	47	49	51	54
Lunghezza manica dall'attaccatura collareto al fondo manica	68	70	72	74	76	78	80	83

5.2 PANTALONE

TAGLIE	XXS	XS	S	M	L	XL	XXL	3XL
Lunghezza esterna	94	96	98	100	102	104	106	109
Larghezza vita (elastico a riposo)	27	28	30	32	34	36	38	41
Lunghezza (misurata dal centro del cavallo al fondo)	64	66	68	70	72	74	76	79

CAPO 6 – CRITERIO DELL'OFFERTA ECONOMICAMENTE PIÙ VANTAGGIOSA

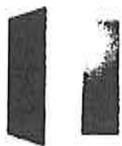
La fornitura è aggiudicata a favore del concorrente che avrà presentato l'offerta più vantaggiosa sotto il profilo economico e tecnico, da individuare sulla base dei parametri qui di seguito elencati.

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 seguente:

$$C(a) = \sum_{i=1}^n [W_i * V(a)_i]$$

dove:

- $C(a)$: indice di valutazione della singola offerta (a);
- Σ : sommatoria di tutti i requisiti;
- n : numero totale dei requisiti previsti nel capitolato tecnico che attribuiscono punteggio tecnico/economico;



- W_i : peso o punteggio massimo attribuito al requisito i -esimo;
- $V(a)_i$: coefficiente della prestazione offerta dal concorrente (a) rispetto al requisito i -esimo, variabile tra 0 ed 1 calcolato per i parametri qualitativi ed il parametro quantitativo (prezzo) come di seguito riportato.

Il punteggio tecnico massimo $\sum_{i=1}^n [W_i \cdot V(a)_i]$, attribuibile a ciascun concorrente è pari a 80 punti, suddivisi sulla base dei parametri prestazionali riportati nelle tabelle seguenti:

PARAMETRO PRESTAZIONALE P_i	PESO W_i
P_1 = Resistenza alla formazione di pilling (del tessuto dopo 20 lavaggi a 40°C)	$W_1 = 8$
P_2 = Solidità del colore al sudore acido e alcalino (<i>degradazione e scarico</i>)	$W_2 = 7$
P_3 = Solidità del colore al lavaggio domestico e commerciale a 40°C dopo 20 lavaggi	$W_3 = 7$
P_4 = Resistenza allo perforazione	$W_4 = 10$
P_5 = Resistenza evaporativa (Ret)	$W_5 = 8$
P_6 = Resistenza termica (Ret)	$W_6 = 8$
P_7 = Permeabilità all'aria	$W_7 = 8$
P_8 = Certificazione OEKO-TEX® Standard 100 per tutte le componenti del manufatto in corso di validità rilasciata da un organismo notificato - classe di prodotto II.	$W_8 = 2$
P_9 = Certificazione Ecolabel per tutte le componenti del manufatto in corso di validità e rilasciata da un organismo notificato.	$W_9 = 2$
P_{10} = Certificazione attestante che il tessuto è anallergico	$W_{10} = 2$
P_{11} = Durata dell'indumento a 40°C dopo 20 lavaggi	$W_{11} = 8$
P_{12} = Confezione e grado di rifinitura	$W_{12} = 10$

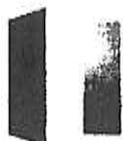
I suddetti parametri prestazionali dovranno essere testati sul capo finito.

Qualora le parti componenti il capo finito non risultassero di dimensioni idonee per la misurazione dei parametri prestazionali suddetti, la commissione giudicatrice, sentito il parere dei laboratori merceologici incaricati di svolgere le analisi richieste, potrà decidere di eseguire tali prove sul tessuto (materia prima), fornito in campionatura di gara.

6.1 OFFERTA TECNICA-QUALITATIVA (punteggio massimo: 80 punti)

PARAMETRO P_i	COEFFICIENTE $V(a)_i$	PRODOTTO $W_i * V_i$
P_1 = Grado 3/4	$V(a)_1 = 0,3$	$W_1 * V(a)_1 = 2,4$
P_1 = Grado 4	$V(a)_1 = 0,6$	$W_1 * V(a)_1 = 4,8$
P_1 > Grado 4	$V(a)_1 = 1$	$W_1 * V(a)_1 = 8$
P_2 = 4 sg	$V(a)_2 = 0,3$	$W_2 * V(a)_2 = 2,1$
P_2 = 4/5 sg	$V(a)_2 = 0,6$	$W_2 * V(a)_2 = 4,2$
P_2 > 4/5 sg	$V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 7$
P_3 = 4 sg	$V(a)_3 = 0,3$	$W_3 * V(a)_3 = 2,1$
P_3 = 4/5 sg	$V(a)_3 = 0,6$	$W_3 * V(a)_3 = 4,2$
P_3 > 4/5 sg	$V(a)_3 = 1$	$W_3 * V(a)_3 = 7$

4



PARAMETRO P_i	COEFFICIENTE $V(a)_i$	PRODOTTO $W_i * V_i$
$500 \text{ kPa} \leq P_4 < 650 \text{ kPa}$ $650 \text{ kPa} \leq P_4 < 800 \text{ kPa}$ $P_4 \geq 800 \text{ kPa}$	$V(a)_4 = 0,3$ $V(a)_4 = 0,6$ $V(a)_4 = 1$	$W_4 * V(a)_4 = 3$ $W_4 * V(a)_4 = 6$ $W_4 * V(a)_4 = 10$
$7 \text{ m}^2\text{Pa/W} \geq P_5 > 5,5 \text{ m}^2\text{Pa/W}$ $5,5 \text{ m}^2\text{Pa/W} \geq P_5 > 4 \text{ m}^2\text{Pa/W}$ $P_5 \leq 4 \text{ m}^2\text{Pa/W}$	$V(a)_5 = 0,3$ $V(a)_5 = 0,6$ $V(a)_5 = 1$	$W_5 * V(a)_5 = 2,4$ $W_5 * V(a)_5 = 4,8$ $W_5 * V(a)_5 = 8$
$0,02 \text{ m}^2\text{K/W} \geq P_6 > 0,03 \text{ m}^2\text{K/W}$ $0,03 \text{ m}^2\text{K/W} \geq P_6 > 0,04 \text{ m}^2\text{K/W}$ $P_6 \geq 0,04 \text{ m}^2\text{K/W}$	$V(a)_6 = 0,3$ $V(a)_6 = 0,6$ $V(a)_6 = 1$	$W_6 * V(a)_6 = 2,4$ $W_6 * V(a)_6 = 4,8$ $W_6 * V(a)_6 = 8$
$400 \text{ mm/s} \leq P_7 < 600 \text{ mm/s}$ $600 \text{ mm/s} \leq P_7 < 800 \text{ mm/s}$ $P_7 \geq 800 \text{ mm/s}$	$V(a)_7 = 0,3$ $V(a)_7 = 0,6$ $V(a)_7 = 1$	$W_7 * V(a)_7 = 2,4$ $W_7 * V(a)_7 = 4,8$ $W_7 * V(a)_7 = 8$
$P_8 =$ assenza certificazione $P_8 =$ presenza certificazione	$V(a)_8 = 0$ $V(a)_8 = 1$	$W_8 * V(a)_8 = 0$ $W_8 * V(a)_8 = 2$
$P_9 =$ assenza certificazione $P_9 =$ presenza certificazione	$V(a)_9 = 0$ $V(a)_9 = 1$	$W_9 * V(a)_9 = 0$ $W_9 * V(a)_9 = 2$
$P_{10} =$ assenza certificazione $P_{10} =$ presenza certificazione	$V(a)_{10} = 0$ $V(a)_{10} = 1$	$W_{10} * V(a)_{10} = 0$ $W_{10} * V(a)_{10} = 2$
$P_{11} = 4 \text{ sg}$ $P_{11} = 4/5 \text{ sg}$ $P_{11} > 4/5 \text{ sg}$	$V(a)_{11} = 0,3$ $V(a)_{11} = 0,6$ $V(a)_{11} = 1$	$W_{11} * V(a)_{11} = 2,4$ $W_{11} * V(a)_{11} = 4,8$ $W_{11} * V(a)_{11} = 8$
$P_{12} =$ sufficiente $P_{12} =$ discreto $P_{12} =$ buono $P_{12} =$ ottimo	$V(a)_{12} = 0$ $V(a)_{12} = 0,3$ $V(a)_{12} = 0,6$ $V(a)_{12} = 1$	$W_{12} * V(a)_{12} = 0$ $W_{12} * V(a)_{12} = 3$ $W_{12} * V(a)_{12} = 6$ $W_{12} * V(a)_{12} = 10$

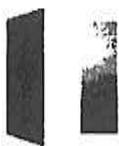
Il coefficiente $V(a)_{12}$ terrà conto della corrispondenza dei capi alla descrizione di cui al *Capo 2*, della perfetta corrispondenza alle dimensioni del manufatto, della mano e dell'aspetto del tessuto, dell'indossabilità e dell'ergonomia, della regolarità delle cuciture, dell'utilizzo di filati idonei, ecc.

Tale coefficiente sarà determinato come media aritmetica dei singoli valori attribuiti da ogni membro della Commissione di gara secondo le possibili valutazioni di seguito specificate:

- *sufficiente*: il manufatto è stato realizzato con minima accuratezza e con dettagli di lavorazione appena adeguati alla funzionalità del capo;
- *discreto*: il manufatto è stato realizzato con minima accuratezza e con dettagli di lavorazione adeguati alla funzionalità del capo;
- *buono*: il manufatto è stato realizzato con accuratezza e con dettagli di lavorazione adeguati;
- *ottimo*: il capo è di manifattura superiore con rifiniture e dettagli di lavorazione di elevata qualità e massima accuratezza.

6.2 OFFERTA ECONOMICA (punteggio massimo: 20 punti)

La valutazione dell'offerta economica avrà come parametro di riferimento il prezzo unitario del prodotto richiesto e il punteggio attribuito a ciascun concorrente verrà calcolato secondo la relazione matematica riportata al *Capo 6*.



Il punteggio (W_{13}) massimo attribuibile a ciascun concorrente sarà di 20 punti e il valore del coefficiente $V(a)_{13}$ attribuito a ciascun concorrente verrà calcolato secondo la formula:

$$V(a)_{13} = \frac{R(a)}{R(a)_{max}}$$

dove:

- $V(a)$: coefficiente della prestazione dell'offerta (a) rispetto al requisito (i), variabile tra 0 e 1;
- $R(a)$: valore del ribasso di prezzo, rispetto al parametro massimo di gara, offerto dal concorrente in esame;
- $R(a)_{max}$: valore del ribasso, rispetto al parametro massimo di gara, indicato dal concorrente che ha offerto il requisito più conveniente per l'Amministrazione, intendendosi per ribasso la differenza tra prezzo a base d'asta e prezzo offerto dal concorrente.

L'approssimazione del punteggio avverrà al secondo decimale.

6.3 PRESENTAZIONE DELL'OFFERTA TECNICO-QUALITATIVA

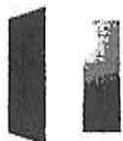
L'offerta tecnico-qualitativa si compone di una parte documentale contenuta in un plico, busta contenente l'offerta tecnica disciplinata dalla lettera di invito, e dalla campionatura di gara, contenuta in uno o più colli.

La busta contenente l'offerta tecnico-qualitativa, inserita 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 e di confezionamento del manufatto, firmata dal/dai legale/i rappresentante/i della/e società concorrente/i;
- **dichiarazione da cui si evinca chiaramente che il capo oggetto di gara soddisfa tutti i requisiti tecnici prescritti, indicati al *Capo 3*, firmata dal/dai legali rappresentanti degli operatori economici concorrenti;**
- eventuale certificazione OEKO-TEX® Standard 100 per tutte le componenti del manufatto utilizzate per il confezionamento del capo finito in corso di validità ai fini dell'attribuzione del punteggio premiale P_8 ;
- eventuale certificazione Ecolabel per tutte le componenti del manufatto utilizzate per il confezionamento del capo finito in corso di validità ai fini dell'attribuzione del punteggio premiale P_9 ;
- eventuale certificazione attestante che il tessuto è anallergico ai fini dell'attribuzione del punteggio premiale P_{10} .

Tutti i predetti documenti tecnici dovranno essere presentati all'interno del plico contenente l'offerta tecnica previsto dalla lettera di invito e non dovranno altresì essere inseriti nei colli contenenti la campionatura di gara.

Il collo o i colli, contenenti la campionatura di gara di seguito specificata, dovranno essere recapitati presso l'Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato - V Settore Equipaggiamento e Casermaggio - Compendio "Ferdinando di Savoia" - Via del Castro Pretorio, n. 5 - 00185 Roma - Italia secondo le modalità previste dalla lettera di invito.



I soli campioni di gara dovranno essere realizzati con filato cucirino bianco con le medesime caratteristiche tecniche di cui al *paragrafo 3.2.1*, riferiti alla procedura di gara con il criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa.

I suddetti campioni verranno sottoposti alle attività di certificazione presso laboratori accreditati per determinare la qualità e l'attribuzione del punteggio tecnico di gara. Unitamente ai campioni di gara, il tessuto presentato, per tutta la lunghezza della pezza (su uno o su entrambi i lati), dovrà riportare termosaldate o ricamate, in continuo, le diciture "Polizia di Stato" e il nome della ditta produttrice. Sulle testate delle pezze sarà riportata, sempre a caratteri indelebili, la data di tessitura.

L'eventuale assenza del filato cucirino bianco sulle cuciture del campione di gara determina l'incompleta presentazione dell'offerta tecnica con l'esclusione della ditta concorrente dalla procedura di gara. Nelle successive gare con il criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa verrà cambiato il colore del filato cucirino.

Nel collo o nei colli dovranno essere contenuti:

- numero 4 campioni di sottotuta (taglie M, L, XL, XXL previste al *Capo 5*);
- pezza da 5 m di tessuto utilizzato per il confezionamento del capo finito (*paragrafo 3.1*);
- accessori (tutti gli elementi previsti/necessari per il confezionamento - *paragrafo 3.2*). In particolare, tra gli accessori dovranno essere inclusi anche sia il filato cucirino bianco, utilizzato per il confezionamento dei campioni di gara, sia il filato cucirino in tono con il tessuto del capo, che verrà eventualmente utilizzato nel caso di aggiudicazione da parte della Ditta offerente.

La commissione giudicatrice, nell'ambito della normativa vigente, provvederà ad eseguire presso laboratori accreditati Accredia/SINAL, scelti dalla stessa commissione, tutte le prove merceologiche di cui al *Capo 6* che attribuiscono il punteggio tecnico, con spese a carico delle ditte e/o R.T.I. partecipanti. Le prove merceologiche dovranno essere svolte assicurando l'anonimato e la riservatezza delle procedure. A tal fine, ogni etichetta o simbolo riconducibile alla ditta produttrice dovrà essere apposto sul campione di gara in modo che possa essere facilmente asportato prima di essere sottoposto alle analisi previste.

La commissione acquisirà i relativi rapporti di prova. La commissione potrà svolgere tutte le prove merceologiche ritenute opportune di cui al *Capo 3* presso i propri laboratori merceologici o laboratori accreditati con spese a carico delle ditte e/o R.T.I. partecipanti, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

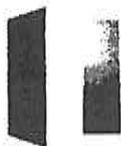
La Commissione procederà quindi all'attribuzione dei punteggi tecnici sulla base delle risultanze delle prove effettuate previste al *Capo 6* e quindi successivamente all'apertura delle buste economiche, con l'attribuzione del relativo punteggio e formazione della relativa graduatoria.

In occasione dei controlli di lavorazione, l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta aggiudicataria, presso i propri laboratori merceologici o presso laboratori accreditati, le prove merceologiche ritenute opportune, in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi.

CAPO 7 - ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

7.1 SIMBOLI ED ETICHETTATURA

All'interno della maglia, in posizione centrale tra la cucitura di unione del collo al corpo, e all'interno dei pantaloni, in corrispondenza della cucitura dello stringi vita, deve essere inserita una



etichetta in tessuto di adeguate dimensioni, con dicitura indelebile e resistente al lavaggio, contenente le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- numero della taglia relativa;
- denominazione del capo: "Sottotuta termica";
- composizione del tessuto in base alla normativa vigente;
- simboli di lavaggio e manutenzione prescritti dalla Legge n.126/1991 - D.M. n.101/1997 - UNI EN ISO 3758:2012.

Una seconda etichetta, con le stesse caratteristiche tecniche della prima, dovrà riportare in modo chiaro e leggibile, esplicitate con testo di carattere adeguato, tutti i trattamenti cui il capo NON può essere sottoposto (es: NO stiro. NO candeggio, ecc.) o particolari restrizioni (es: Temperatura massima di lavaggio 40°C).

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

7.2 IMBALLAGGIO

Le varie parti costituenti la sottotuta, accuratamente stirate e ripiegate, saranno inserite singolarmente in un sacchetto trasparente di spessore e dimensioni adeguate. Il lembo aperto del sacchetto dovrà essere chiuso con nastro adesivo. All'interno di ogni sacchetto sarà inserito un foglio illustrativo per l'uso e la manutenzione dell'indumento.

Su ciascun sacchetto su apposita etichetta adesiva esterna oppure su un talloncino di carta inserito all'interno, in modo che risulti leggibile dall'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

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

Le varie parti costituenti la sottotuta, condizionate come sopra indicato, dovranno essere riunite in un'unica scatola di cartone di adeguate dimensioni e robustezza. All'interno di ogni scatola sarà inserito un foglio illustrativo per l'uso e la manutenzione dell'indumento. Le scatole, in un numero congruo in relazione alle esigenze logistiche di distribuzione, saranno immesse in uno scatolone di cartone ondulato di idonee dimensioni e robustezza. Eventuali eccedenze di ogni taglia dovranno essere riunite in un unico scatolone riportante all'esterno il riepilogo delle varie taglie.

Ogni scatola dovrà recare all'esterno le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione, taglia e quantità dei capi contenuti;
- numero e data del contratto di fornitura;
- ente destinatario: da individuarsi nelle sedi che saranno fornite per la consegna con elenco a parte.

Il quantitativo e l'attagliamentamento dei capi da destinare a ciascun ente territoriale, sarà indicato di volta in volta dalla stazione appaltante sulla base delle esigenze del Servizio Logistico connesse alle modalità di consegna richieste dall'Amministrazione.



Le scatole di cartone, di adeguata capacità, dovranno presentare i requisiti necessari allo scopo di contenere al meglio il prodotto al suo interno e trasportarlo senza danneggiamenti. La chiusura delle scatole sarà completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro adesivo di idonea tenacità, alte non meno di 50 mm. Su due lati contigui di ciascuna scatola dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte.

Per consentire le operazioni di collaudo la ditta fornitrice consegnerà a parte i nastri adesivi occorrenti per richiudere definitivamente gli scatoloni a fine collaudo.

Potranno essere ammesse soluzioni di imballaggio differenti qualora motivate da esigenze logistiche connesse alle modalità di consegna richieste dall'Amministrazione.

L'imballaggio (primario, secondario e terziario) deve:

a) rispondere ai requisiti di cui all'All. F, della parte IV "Rifiuti" del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., così come più specificatamente descritto nelle pertinenti norme tecniche, in particolare:

- UNI EN 13427:2005 Imballaggi – Requisiti per l'utilizzo di norme europee nel campo degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio;
- UNI EN 13428:2005 Imballaggi – Requisiti specifici per la fabbricazione e la composizione - Prevenzione per riduzione alla fonte;
- UNI EN 13429:2005 Imballaggi – Riutilizzo;
- UNI EN 13430:2005 Imballaggi – Requisiti per imballaggi recuperabili per riciclo di materiali;
- UNI EN 13431:2005 Imballaggi – Requisiti per imballaggi recuperabili sotto forma di recupero energetico compresa la specifica del potere calorico inferiore minimo;
- UNI EN 13432:2002 Requisiti per imballaggi recuperabili attraverso compostaggio e biodegradazione – Schema di prova e criteri di valutazione per l'accettazione finale degli imballaggi;

b) essere costituito, se in carta o cartone per almeno il 90% in peso da materiale riciclato, se in plastica, per almeno il 60%.

CAPO 8 - COLLAUDO DELLA FORNITURA

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

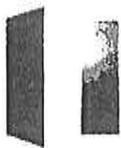
La commissione di collaudo sottopone la fornitura a prove organolettiche (visive e dimensionali) finalizzate a constatare la rispondenza della campionatura alle specifiche tecniche, al campione aggiudicatario e al campione ufficiale.

Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto.

Le forniture dovranno essere presentate al collaudo con i capi imballati nelle modalità previste al *Capo 7*.

I materiali posti a collaudo dovranno essere predisposti alla distribuzione come da riparto nazionale precedentemente inviato dal Servizio Logistico della Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale.

Le sottotute termiche, definite come al *Capo 2*, dovranno esser corredate dalle seguenti certificazioni, recanti la data successiva alla data di pubblicazione della lettera di invito:



- 1) eventuale certificazione OEKO-TEX® Standard 100 per le componenti utilizzate per il confezionamento del capo finito, rilasciata dall' istituto pertinente o dal centro di certificazione in corso di validità;
- 2) eventuale certificazione Ecolabel per tutte le componenti del manufatto, rilasciata dall' istituto pertinente o dal centro di certificazione, in corso di validità;
- 3) eventuale certificazione attestante che il tessuto è anallergico.

L'eventuale difformità dei risultati di prova previsti al *Capo 3* delle presenti specifiche tecniche costituirà motivo di rifiuto.

In occasione del collaudo l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare a spese della ditta presso i propri laboratori merceologici o presso i laboratori esterni accreditati tutte le prove merceologiche ritenute opportune, ed in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

Fermi restando i requisiti riportati nelle presenti specifiche tecniche, la ditta aggiudicataria della fornitura delle "Sottotute termiche" è vincolata, per quanto riguarda le materie prime impiegate per la realizzazione dei manufatti in fornitura (sia per quantità che per qualità), all'impiego dello stesso materiale e con le medesime prestazioni di quello utilizzato per la realizzazione del campione presentato in sede di gara e rispondente ai valori certificati nell'offerta tecnica di aggiudicazione.

La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare i manufatti distrutti nelle prove di collaudo.