



CAPITOLATO TECNICO

DURI RIGIDI NERI

PER IL PERSONALE DEL CORPO DELLE INFERMIERE VOLONTARIE DELLA CROCE ROSSA ITALIANA

CAPO 1 - GENERALITA'

- I duri rigidi sono realizzati in colore nero
- I duri sono realizzati come riportato nella fig. 1
- I duri sono ottenuti saldando in apposito stampo con temperatura e pressione adeguata, vari strati di cloruro di polivinile di prima qualità fino ad ottenere la goffratura, gli spessori, la flessibilità e l'aspetto come riportato nella figura;
L'effetto di rigidità deve essere ottenuto mediante l'impiego di uno strato di cloruro di polivinile semirigido di spessore adeguato tenacemente ancorato agli strati sopra e sottostanti;
- Agli estremi sono realizzati appositi buchi di diametro appropriato per allaccio dell'elastico. L'elastico dovrà avere un'altezza di mm 7, realizzato nello stesso colore del duro, cucito sia sul lato destro che sul lato sinistro. Su un lato di questi sarà cucito un gancio colore nickel per permettere l'unione con l'altro lato (Fig. 2).
- La colorazione è ottenuta con l'uso di pvc colorato al campione.

CAPO 2-DESCRIZIONE

I duri rigidi misurano alla base lunga 43 cm, l'altezza centrale è di cm 8,5 e l'altezza minima agli estremi sinistra e destra è di cm 4.

I duri rigidi non devono presentare linee di demarcazione ai bordi che devono apparire "stondati".

Fig. 1



Fig. 2



CAPO 3 - NORME DI COLLAUDO

- In fase di collaudo bisognerà accertare che:
 - La lavorazione, la rifinitura, la colorazione e la metallizzazione siano eseguite in modo tale che presentino l'effetto, la goffratura, la brillantezza, il colore e la consistenza rappresentati nel presente capitolato tecnico e siano esenti da qualsiasi difetto;
 - Vi sia adesione fra gli strati di materia plastica senza bordi evidenziati ;



CROCE ROSSA ITALIANA

COMITATO CENTRALE

- Non vi siano sbavature o contorni irregolari o avvallamenti sui bordi;
- Non vi sia difformità tra i singoli manufatti superiori e inferiori.
 - Dovranno resistere alla seguenti prove:
 - Resistenza all'acqua, dopo immersione per 2 ore in acqua distillata a 25° C sulla parte in plastica non devono rivelarsi alterazioni (sollevamenti, grinze, ecc.). Inoltre, i campioni, ripiegati su sé stessi sino a far combaciare i lembi opposti sia nel senso longitudinale che trasversale non devono screpolarsi .
 - Resistenza agli sbalzi termici, uno stesso campione deve essere tenuto in stufa a 50° C \pm 2° per 6 ore e quindi in frigorifero a - 15° C \pm 2° per 6 ore. Dopo essere stato lasciato per 24 ore a temperatura ambiente, il campione non deve presentare alterazioni.
 - Resistenza alla benzina ed all'alcool, due distinti campioni si strofinano, per un minuto, sulla parte in plastica con tratti di tessuto bianco di cotone non apprettato ed imbevuto rispettivamente con benzina e alcool etilico a 90°.

CAPO 4 – IMBALLAGGIO

Il duro dovrà essere inserito in apposita bustina di polietilene trasparente opportunamente richiusa all'estremità e successivamente posta in scatola di idonee dimensioni e robustezza, contenenti 50 pezzi.

- Su ogni scatola dovrà essere apposta una targhetta riportante le seguenti indicazioni:
 - denominazione della ditta fornitrice;
 - denominazione del prodotto "DURI RIGIDI II.VV. NERI"
 - estremi del contratto di fornitura;
 - quantità contenuta;

CAPO 5 – CRITERI DI AGGIUDICAZIONE

- L'aggiudicazione della fornitura sarà valutata ed effettuata in base ai criteri riportati nella tabella seguente. L'aggiudicazione sarà effettuata alla Ditta/Società che avrà raggiunto il punteggio (Totale "GLOBALE") più alto:

<i>punteggio massimo assegnato</i>	<i>100</i>
OFFERTA TECNICA <i>(con la seguente ripartizione e sulla base dei seguenti criteri)</i>	
Corrispondenza dei colori Codice Pantone	0 se non corrisponde a quanto richiesto nel capitolato tecnico – 10 se corrisponde a quanto riportato nel capitolato tecnico
Valutazione dell'analisi merceologica	0 se non corrisponde a quanto richiesto nel capitolato tecnico – 5 se corrisponde solo in parte a quanto riportato nel capitolato tecnico - 10 se corrisponde totalmente a quanto riportato nel capitolato tecnico



CROCE ROSSA ITALIANA COMITATO CENTRALE

Valutazione della manifattura del prodotto	Da 0 a 35 (la valutazione dovrà tenere in considerazione la qualità del prodotto finito in ogni sua parte, con particolare attenzione alle cuciture, delle dimensioni, etc.) Al punteggio assegnato dovrà corrispondere una valutazione descrittiva che dovrà indicare la motivazione dell'assegnazione del punteggio. La motivazione dovrà essere riportata nel relativo verbale redatto dalla Commissione Aggiudicazione Gara
Tempi di consegna <i>da assegnare proporzionalmente attraverso la seguente formula:</i> Tempo Minore della consegna riferita alle offerte pervenute X 20 / Tempo della consegna dell'offerta presa in esame	Da 0 a 20
OFFERTA ECONOMICA <i>da assegnare proporzionalmente attraverso la seguente formula:</i> Costo Unitario IVA esclusa della offerta minore pervenuta X 25 / Costo Unitario IVA esclusa della offerta presa in esame	
punteggio	Da 0 a 25

- Il totale "GLOBALE" che si ricaverà dalla seguente somma:
totale dell'offerta economica + totale dell'offerta tecnica