



## METODOLOGIA PER LA VALUTAZIONE DELLE OFFERTE PER LA POSIZIONE SPECIFICA 3

Tabella 1

Indicatore - II (denominazione)	Peso relativo	Numero massimo possibile dei punti	Indicazione con segni ( i punti secondo l'indice)
1	2	3	4
1. Grado di conformità delle caratteristiche tecniche e funzionali integrative – II <sub>1</sub>	60% (0,60)	100	T <sub>x</sub>
2. Prezzo d'offerta – II <sub>2</sub>	40% (0,40)	100	T <sub>u</sub>

Nella colonna № 1 sono stati indicati gli indicatori stabiliti con i rispettivi segni; nella colonna № 2 sono indicati i pesi relativi di ogni indice come percentuale della valutazione complessiva (fino a 100%); nella colonna № 3 è stato indicato il numero massimo possibile dei punti (uguale per tutti gli indicatori); nella colonna № 4 è presentata l'indicazione con il segno dei punti, che riceverebbe ogni offerta per l'indicatore specifico.

### Indicazioni per la definizione della valutazione per ogni indicatore:

**Indice 1 – „Grado di conformità delle caratteristiche tecniche e funzionali integrative”,**  
con numero massimo dei punti – 100 e peso relativo nella valutazione complessiva – 0,60.

I punti secondo l'indicatore di ogni offerta vanno calcolati come la somma dei punti indicati nella Tabella 2.

Tabella 2

Condizioni tecniche	Punti
➤ Presenza di fotocellula per stabilire la mancanza di tessuto all'entrata del medesimo.	10
➤ Il cilindro per l'impregnamento al proprio interno deve essere dotato con tubo di gestione ed eliminazione della condensa dal vapore.	10
➤ Il cilindro per il centramento della fodera deve avere una superficie trattata contro la corrosione. Presenza di gestione pneumatica per inclinare la posizione del cilindro per mantenere la fodera centrata in modo automatico. Presenza di sensori per l'arresto della macchina in caso di esagerato spostamento laterale della fodera.	20
➤ Il cilindro allargatore per la fodera deve avere una superficie trattata contro la corrosione.	



<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Il cilindro asciugatore della fodera deve avere la superficie gommata contro la corrosione ed essere munito al proprio interno con tubo di gestione e per l'eliminazione della condensa dal vapore.</i></li> <li>➤ <i>La vasca per il trattamento del tessuto con il vapore sottopressione deve essere costruita in acciaio inox al suo interno, il quale è a contatto con il vapore. Per evitare la perdita di vapore e assicurare una manutenzione della pressione su tutto il perimetro della vasca si devono prevedere delle guarnizioni adatte. Un sensore deve stabilire il valore del vapore e mantenerlo costante.</i></li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Assicurare il pacchetto „EXTRA POWER“, comprendente:</li> <li>➤ Coppia di “moltiplicatori” di pressione all'interno della vasca di trattamento del tessuto con vapore sotto pressione</li> </ul>	10
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ PARTE ELETTRICA comprendente : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il quadro di comando TOUCH SCREEN a bordo macchina a 65 000 colori dove sono impostabili a ricetta i seguenti parametri : Velocità macchina Tensione pneumatica sottopressione Tensione elettronica sottopressione Valore di sincronizzazione velocità fra cilindro decattore e nastro di uscita Pressione vapore in vasca Pressione cilindro decattore Percentuale di potenza delle lampade a infrarossi Valore dei “moltiplicatori” di pressione (opzionali)</li> <li>• L'armadio elettrico ;</li> </ul> </li> </ul>	50
<b>Numero massimo possibile dei punti secondo l'indicatore „Grado di conformità delle caratteristiche tecniche e funzionali integrative ” – T x</b>	<b>100 punti</b>
<i>* L'impianto d'offerta con dei parametri tecnici che si distinguono da quelli indicati riceverà 0 punti per il rispettivo indicatore.</i>	

I punti per il primo indicatore dell'ennesimo partecipante si ottengono secondo la formula seguente:

$$\Pi_1 = T \times x \times 0,60, \text{ dove:}$$

➤ “0,60” è il peso relativo dell'indicatore.

Indicatore 2 – „Prezzo d'offerta”, con numero massimo dei punti – 100 e peso relativo nella valutazione complessiva – 0,40.



Il numero massimo dei punti ottiene l'offerta che ha proposto il prezzo minore – 100 punti. I punti del resto dei partecipanti si stabiliscono in proporzione andando verso il prezzo d'offerta minore secondo la seguente formula:

$$T_n = 100 \times \frac{C_{\min}}{C_n}, \text{ dove:}$$

- „100” sono i punti massimi secondo l'indicatore ;
- „ $C_{\min}$ ” è il prezzo d'offerta minore;
- „ $C_n$ ” è il prezzo dell'ennesimo partecipante.

I punti di cui il secondo indicatore dell'ennesimo partecipante si ottengono secondo la seguente formula:

$$P_2 = T_n \times 0,40, \text{ dove:}$$

- „0,40” è il peso relativo.

La valutazione complessiva /VC/ di ogni partecipante si ottiene dalla somma delle valutazioni dell'offerta secondo i due indicatori calcolati secondo la formula:

$$VC = P_1 + P_2$$

L'offerta che ha ottenuto la valutazione complessiva maggiore si classifica al primo posto. Se due o più candidati ricevono numero uguale dei punti, il vantaggio ha al candidato che ha proposto il prezzo più basso nella propria offerta tecnica. In caso di parità delle offerte anche qui – il vantaggio riceve il partecipante che ha proposto delle caratteristiche tecniche e funzionali migliori nella propria offerta tecnica. In caso di parità anche secondo questo indicatore si procede alla lotteria. Il partecipante classificato dalla Commissione al primo posto viene nominato come appaltatore della consegna di cui la presente procedura.