

Disciplinare di gara – Punto 19.1: Criteri di valutazione delle offerte tecniche

LOTTO 1 – Analizzatore di reti vettoriale con quattro porte in cavo coassiale operante fino a 67 GHz con accesso diretto ai ricevitori					
<i>n°</i>	<i>Criteri di valutazione</i>	<i>Unità</i>	<i>Criterio motivazionale</i>	<i>max punti Q</i>	<i>max punti T</i>
CPA1	System Dynamic range @ 10 Hz IF BW, Frequenza 67 GHz, no average, valore tipico	dB	Valore offerto tra 110 (worst) e 130 (best)	20	
CPA2	Trace noise su ampiezza @ 1kHz IF BW, con source power 0 dBm, frequenza 67 GHz, valore tipico	dB rms	Valore offerto tra 0,0050 (worst) e 0,0005 (best)	10	
CPA3	Trace noise su fase @ 1kHz IF BW, con source power 0 dBm frequenza 67 GHz, valore tipico	Deg rms	Valore offerto tra 0,1 (worst) e 0,01 (best)	10	
CPA4	Uncorrected Directivity a 67 GHz, valore tipico	dB	Valore offerto tra 10 (worst) e 20 (best)	10	
CPA5	Phase Noise at 100 kHz offset, frequenza 20 GHz, valore tipico	dBc/Hz	Valore offerto tra -80 (worst) e -120 (best)	20	
CPA6	Software di calcolo e di visualizzazione dell'incertezza di misura in tempo reale		Nel caso in cui il software sia offerta verrà assegnato il punteggio relativo al presente criterio		5
CPA7	In relazione a CPA6, possibilità di impostare il livello di confidenza (coverage factor) e tracciabilità della misura		Nel caso in cui venga offerta il software di cui al criterio precedente, verrà assegnato il punteggio relativo al presente criterio in caso di possibilità di impostare il livello di confidenza e tracciabilità della misura		5
Sub-Totale				70	10
TOTALE				80	

Metodo di calcolo per i coefficienti di valutazione C_n relativi ai criteri valorizzati nella colonna Q, dove Val è il valore offerto per l'*n-esimo* criterio:

Condizione per caso Best > Worst	Condizione per caso Best < Worst	Coefficiente C_n
Val < Worst	Val > Worst	0
Worst < Val < Best	Worst > Val > Best	$(Val - Worst) / (Best - Worst)$
Val > Best	Val < Best	1

Metodo di calcolo per i coefficienti di valutazione C_n relativi ai criteri valorizzati nella colonna T:

Condizione	Coefficiente C_n
Caratteristica tecnica assente nell'offerta	0
Caratteristica tecnica presente nell'offerta	1

Disciplinare di gara – Punto 19.1: Criteri di valutazione delle offerte tecniche

LOTTO 2 – Tre coppie di estensioni millimetriche con porte in guida d'onda rettangolare operanti nelle sottobande specificate in seguito, con frequenza massima pari a 750 GHz						
<i>Estensione</i>	<i>n°</i>	<i>Criteri di valutazione</i>	<i>Unità</i>	<i>Criterio motivazionale</i>	<i>max punti Q</i>	<i>max punti T</i>
A (WR10)	CPE1	Dynamic Range @ 10 Hz IF BW, valore tipico su tutta la banda	dB	Valore offerto tra 90 (worst) e 120 (best)	10	
	CPE2	Uncorrected Directivity (specifica)	dB	Valore offerto tra 15 (worst) e 35 (best)	4	
	CPE3	Trace Stability valido per un'ora (dopo warmup) in ambiente termicamente stabile (valore tipico)	dB	Valore offerto tra 0,500 (worst) e 0,010 (best)	10	
	CPE4	Peso	Kg	Valore offerto tra 4 (worst) e 2 (best)	3	
B (WR4)	CPE5	Dynamic Range @ 10 Hz IF BW, valore tipico su tutta la banda	dB	Valore offerto tra 90 (worst) e 120 (best)	10	
	CPE6	Uncorrected Directivity (specifica)	dB	Valore offerto tra 15 (worst) e 35 (best)	4	
	CPE7	Trace Stability valido per un'ora (dopo warmup) in ambiente termicamente stabile (valore tipico)	dB	Valore offerto tra 0,500 (worst) e 0,010 (best)	10	
	CPE8	Peso	Kg	Valore offerto tra 4 (worst) e 2 (best)	3	
C (WR1.5)	CPE9	Dynamic Range @ 10 Hz IF BW, valore tipico su tutta la banda	dB	Valore offerto tra 90 (worst) e 120 (best)	9	
	CPE10	Uncorrected Directivity (specifica)	dB	Valore offerto tra 15 (worst) e 35 (best)	4	
	CPE11	Trace Stability valido per un'ora (dopo warmup) in ambiente termicamente stabile (valore tipico)	dB	Valore offerto tra 0,500 (worst) e 0,010 (best)	10	
	CPE12	Peso	Kg	Valore offerto tra 4 (worst) e 2 (best)	3	
Sub-Totale					80	0
TOTALE					80	

Metodo di calcolo per i coefficienti di valutazione C_n relativi ai criteri valorizzati nella Q, dove Val è il valore offerto per l'*n-esimo* criterio:

Condizione per caso Best > Worst	Condizione per caso Best < Worst	Coefficiente C_n
Val < Worst	Val > Worst	0
Worst < Val < Best	Worst > Val > Best	$(Val - Worst) / (Best - Worst)$
Val > Best	Val < Best	1

Disciplinare di gara – Punto 19.1: Criteri di valutazione delle offerte tecniche

Metodo di calcolo per i coefficienti di valutazione C_n relativi ai criteri valorizzati nella colonna T:

Condizione	Coefficiente C_n
Caratteristica tecnica assente nell'offerta	0
Caratteristica tecnica presente nell'offerta	1

Disciplinare di gara – Punto 19.1: Criteri di valutazione delle offerte tecniche

LOTTO 4 – Sistema di stampa multimateriale					
<i>n°</i>	<i>Criteri di valutazione</i>		<i>Criterio motivazionale</i>	<i>max punti Q</i>	<i>max punti T</i>
1	Item L4-01: Materiale di stampa aggiuntivo		Kg di materiale di supporto fra 1,1 Kg (worst) e 4,4 Kg (best)	2	
			Kg di materiale elastico/gommoso fra 1,1 Kg (worst) e 4,4 Kg (best)	4	
			Kg di materiale rigido colorato fra 1,1 Kg (worst) e 4,4 Kg (best)	4	
			Kg di materiale trasparente/traslucido fra 1,1 Kg (worst) e 4,4 Kg (best)	4	
2	Item L4-02: Workstation di stampa	2.1 – Configurazione minima	Sistema Operativo Windows 10, Intel Core i9 con 8 core di 11° generazione, 32 GB di RAM DDR4 2666, UDIMM, non-ECC, 512 Gb di SSD NVMe PCIe M.2 Class 35 o 40, Scheda grafica NVIDIA GTX1050TI-4G		16
		2.2 – Quantità aggiuntiva di RAM	Da 32 Gb (worst) a 128 Gb (best)	8	
		2.3 – Spazio disco SSD aggiuntivo	Da 512 Gb (worst) a 2 Tb (best)	12	
		2.4 – Scheda grafica più performante	NVIDIA GTX 1660TI 6G		2
			NVIDIA RTX 3060 12G		8
3	Item L4-03	Giorni di training aggiuntivo on site	Da 0 (worst) a 2 (best)	4	
4	Item L4-04	Testa di stampa aggiuntiva	Una testa di stampa		8
Sub-Totale				38	32
TOTALE				70	

Metodo di calcolo per i coefficienti di valutazione C_n relativi ai criteri valorizzati nella colonna Q, dove Val è il valore offerto per l' n -esimo criterio:

Condizione per caso Best > Worst	Condizione per caso Best < Worst	Coefficiente C_n
Val < Worst	Val > Worst	0
Worst < Val < Best	Worst > Val > Best	$(Val - Worst) / (Best - Worst)$
Val > Best	Val < Best	1

Metodo di calcolo per i coefficienti di valutazione C_n relativi ai criteri valorizzati nella colonna T:

Condizione	Coefficiente C_n
Caratteristica tecnica assente nell'offerta	0
Caratteristica tecnica presente nell'offerta	1

Disciplinare di gara – Punto 19.1: Criteri di valutazione delle offerte tecniche

LOTTO 5 – Apparato per elettrofilatura (electrospinning) per la realizzazione di strutture fibrose multimateriale e multistrato 2D e 3D su scala nano, micro e millimetrica					
<i>n°</i>	<i>Criteri di valutazione</i>	<i>Unità</i>	<i>Criterio motivazionale</i>	<i>max punti Q</i>	<i>max punti T</i>
P1	Distanza tra ago e collettore. Estensione del requisito minimo 8)	mm	Distanza regolabile almeno tra: 50 e 400 mm, estremi inclusi (worst) 50 e 500 mm, estremi inclusi (best)	3	
P2	Corsa massima del sistema di traslazione motorizzato degli aghi Estensione del requisito minimo 9)	mm	Corsa max \geq 450 mm (worst) Corsa max \geq 500 mm (best)	3	
P3	Precisione del sistema di traslazione motorizzato degli aghi Estensione del requisito minimo 9)	mm	Precisione di posizionamento minore o uguale a 0.1 mm.		1
P4	Velocità massima di scansione del sistema motorizzato di traslazione degli aghi. Estensione del requisito minimo 9)	mm/s	Velocità max \geq 500 mm/sec		3
P5	Accesso alla camera di filatura e visualizzazione del processo dall'esterno. Estensione del requisito minimo 10)		Accesso e visibilità da tre lati.		3
P6	Assenza di componenti metalliche nella camera di processo per ottimizzare il controllo dell'uniformità del campo elettrico		Nella camera di processo non devono essere presenti componenti metalliche stabili in grado di influenzare la distribuzione del campo elettrico (esclusi i componenti di processo: aghi, collettori, etc.)		3
P7	Dotazione di un generatore di tensione con voltaggio esteso fino a 60 kV. Estensione del requisito minimo 11)		L'apparato è dotato di un generatore di tensione fino a 60 kV con ondulazione residua pari allo 0.1% p-p della massima tensione d'uscita. La corrente di uscita massima dovrà essere pari a 1 mA. Il generatore dovrà essere controllabile e programmabile in modo autonomo e sincronizzato dal software della macchina: programmazione di livelli, cicli, e rampe di tensione, in sincronia con i movimenti degli aghi, dei collettori e dei flussi delle syringe pumps. La tensione e la corrente di processo dovranno essere visualizzate dal software in tempo reale.		3
P8	Predisposizione per l'utilizzo simultaneo programmato fino a tre generatori indipendenti. Estensione del requisito minimo 12)		Predisposizione per il funzionamento contemporaneo di un terzo generatore di tensione, che dovrà essere controllabile e programmabile in modo autonomo e sincronizzato dal software della macchina: programmazione di livelli, cicli, e rampe di tensione, in sincronia con i movimenti degli aghi, dei collettori e dei flussi delle syringe pumps. Le tensioni e le correnti di processo dovranno essere visualizzate dal software in tempo reale.		1

Disciplinare di gara – Punto 19.1: Criteri di valutazione delle offerte tecniche

P9	Possibilità di gestire più materiali diversi con altrettante pompe siringa (syringe pumps) programmabili in modo indipendente o sincronizzato tramite il software dell'apparato: fornitura e predisposizione all'installazione di syringe pumps aggiuntive. Estensione del requisito minimo 13)		Syringe pumps aggiuntive a controllo elettronico indipendente. Le pompe dovranno essere controllabili e programmabili in modo autonomo e sincronizzato direttamente dal software di gestione della macchina, in modo da garantire la produzione di fibre coassiali a doppio, triplo e multistrato (coaxial, triaxial e multi-channel electrospinning) 0 pompe aggiuntive (worst) 3 pompe aggiuntive (best)	6	
			Predisposizione all'installazione di syringe pumps ulteriori rispetto alle due del requisito minimo 13) e a quelle aggiuntive eventualmente installate (P9.1). Tali predisposizioni dovranno garantire la piena integrazione delle syringe pumps aggiuntive nel software di gestione della macchina, permettendone il funzionamento indipendente e sincronizzato nelle stesse modalità sopra descritte. 0 predisposizioni (worst) 5 predisposizioni (best)	6	
P10	Estensione del valore minimo del flusso delle soluzioni di processo (syringe pumps flow rate). Estensione del requisito minimo 15)	ml/h	Flusso minimo $> 0.005 \leq 0.001$ ml/h,		3
P11	Fornitura di aghi coassiali modulari in acciaio inox configurabili per depositare 3 strati concentrici. Estensione del requisito minimo 16)		L'apparato viene fornito con un ago coassiale modulare con cui depositare 3 soluzioni polimeriche contemporaneamente per creare fibre a strati concentrici. Il sistema di aghi concentrici dovrà essere fornito completo di tutti gli accessori per il montaggio e l'uso. Tutta la relativa raccorderia per collegare lo spinneret coassiale alle siringhe dovrà essere realizzata in materiale resistente ai più comuni solventi organici (es. PTFE, FEP, etc.). I diametri delle punte (core diameter) saranno da concordarsi in fase di fornitura.		1
P12	Sistema a un nastro continuo: estensione dei valori massimi di larghezza e velocità del nastro. Estensione del requisito minimo 18)	mm	Larghezza collettore a nastro continuo fino a 500 mm		4
P13	Velocità massima di rotazione dei mandrini/collettori in dotazione. Estensione del requisito minimo 19)	rpm	Velocità max ≥ 5000 rpm (best) Velocità max ≥ 4000 rpm (worst)	4	
P14	Estensione della lunghezza massima dei collettori rotanti utilizzabili. Estensione del requisito minimo 20)	mm	Lunghezza massima dei collettori rotanti che possono essere installati: 300 mm, compresi (worst) 500 mm, compresi (best)	3	

Disciplinare di gara – Punto 19.1: Criteri di valutazione delle offerte tecniche

P15	Fornitura di collettore rotante	mm	Viene fornito un collettore cilindrico, compatibile ed utilizzabile con l'apparato, avente diametro pari a 80 mm di diametro e lunghezza pari a: 400 mm (worst) 500 mm (best)	3	
P16	Fornitura di un sistema di controllo della temperatura e dell'umidità all'interno della camera di filatura. Estensione del requisito minimo 24)		L'apparato viene fornito con un sistema di controllo della temperatura mediante riscaldamento omogeneo della camera di filatura da temperatura ambiente fino ad almeno 50 °C, con una precisione di +/- 0.5 °C. I valori di temperatura dovranno essere regolabili e visibili dal software di gestione della macchina.		2
			L'apparato viene fornito con un sistema di flusso di gas inerte per la riduzione dell'umidità e degli inquinanti atmosferici all'interno della camera di filatura.		1
			L'apparato viene fornito con un sistema di deumidificazione integrato.		1
P17	Automazione ed usabilità dell'apparato: integrazione tra le varie componenti che costituiscono l'apparato con un'unica interfaccia di gestione. Estensione del requisito minimo 26)		Integrazione nell'interfaccia di gestione delle seguenti caratteristiche, se gestita dall'interfaccia: - controllo di tutti i generatori di tensione - regolazione della velocità di scorrimento del collettore a nastro - regolazione della velocità di rotazione del collettore rotante - controllo della temperatura della camera di processo - controllo di tutte le syringe pumps - controllo del movimento degli aghi rispetto al collettore - possibilità di memorizzare e riutilizzare preset dei parametri di processo - possibilità di creare sinottici personalizzati per la gestione anche di eventuali dispositivi esterni (telecamere, marcatori laser, micrometri laser, sorgenti UV, etc.) 1 caratteristica (worst) 8 caratteristiche (best)	4	
P18	Ridotto spreco di soluzioni di processo	mm	Lunghezza dei condotti flessibili: - uguale o superiore a 400 mm (worst) - (0 mm) ago direttamente connesso alla relativa siringa (tube-less spinneret) (best)	4	
P19	Predisposizione per l'installazione di un sistema di visualizzazione in tempo reale del cono di Taylor.		L'apparato viene fornito predisposto per l'utilizzo di una sorgente luminosa e di una telecamera per la visualizzazione del cono di Taylor durante la deposizione delle fibre.		1

Disciplinare di gara – Punto 19.1: Criteri di valutazione delle offerte tecniche

P20	Predisposizione per l'installazione di un misuratore non distruttivo dello spessore del tessuto in tempo reale.		L'apparato viene fornito predisposto per l'installazione di un sistema ottico per la misura dello spessore dello strato filato in tempo reale, basato su interferometria laser con risoluzione minima pari a 10 nm, integrato nel software di gestione dell'apparato.		3
P21	Predisposizione per melt-electrospinning		L'apparato viene fornito con la possibilità di implementare un'unità per il riscaldamento delle soluzioni di processo, almeno fino a 120 °C, adatto per la gestione di processi di melt-electrospinnig.		1
P22	Training per l'utilizzo della macchina. Estensione del requisito minimo 29)	giorni	Giorni di training on site, 0 giorni (worst) 3 giorni (best)	3	
P23	Assistenza Estensione del requisito minimo 31)		Assistenza in lingua italiana		3
			Interventi tecnici di emergenza in loco entro 24 ore (1 giorno lavorativo) dalla richiesta di intervento.		2
Sub-Totale				39	36
TOTALE				75	

Metodo di calcolo per i coefficienti di valutazione C_n relativi ai criteri valorizzati nella colonna Q, dove Val è il valore offerto per l' n -esimo criterio:

Condizione per caso Best > Worst	Condizione per caso Best < Worst	Coefficiente C_n
Val < Worst	Val > Worst	0
Worst < Val < Best	Worst > Val > Best	$(Val - Worst) / (Best - Worst)$
Val > Best	Val < Best	1

Metodo di calcolo per i coefficienti di valutazione C_n relativi ai criteri valorizzati nella colonna T:

Condizione	Coefficiente C_n
Caratteristica tecnica assente nell'offerta	0
Caratteristica tecnica presente nell'offerta	1

Disciplinare di gara – Punto 19.1: Criteri di valutazione delle offerte tecniche

LOTTO 6 – Stampante 3D multi-jet a polimerizzazione UV					
<i>n°</i>	<i>Criteri di valutazione</i>	<i>Unità</i>	<i>Criterio motivazionale</i>	<i>max punti Q</i>	<i>max punti T</i>
CPA1	Fornitura aggiuntiva materiali plastici assortiti	Kg	Valore offerto tra 0 (worst) e 20 (best)	10	
CPA2	Fornitura aggiuntiva materiale resistente ad alta temperatura	Kg	Valore offerto tra 0 (worst) e 20 (best)	10	
CPA3	Fornitura aggiuntiva materiale di supporto stampa	Kg	Valore offerto tra 0 (worst) e 20 (best)	10	
CPA4	Fornitura aggiuntiva materiali polimerici assortiti	Kg	Valore offerto tra 0 (worst) e 20 (best)	20	
CPA5	Estensione garanzia con assistenza tecnica On site	Anni	Valore offerto tra 0 (worst) e 30 (best)	20	
	Sub-Totale			70	0
	TOTALE			70	

Metodo di calcolo per i coefficienti di valutazione C_n relativi ai criteri valorizzati nella colonna Q, dove Val è il valore offerto per l'*n-esimo* criterio:

Condizione per caso Best > Worst	Condizione per caso Best < Worst	Coefficiente C_n
Val < Worst	Val > Worst	0
Worst < Val < Best	Worst > Val > Best	Val – Worst / Best – Worst
Val > Best	Val < Best	1

Disciplinare di gara – Punto 19.1: Criteri di valutazione delle offerte tecniche

LOTTO 7 – Stazione di fabbricazione additiva metallica				
<i>n°</i>	<i>Criteri di valutazione</i>		<i>Criterio motivazionale</i>	<i>max punti Q</i>
1	Fornitura di macchine con specifiche tecniche migliorative rispetto alle specifiche minime descritte nel paragrafo Caratteristiche tecniche e specifiche funzionali di minima		<ul style="list-style-type: none"> - dimensione volume di lavoro di stampante maggiore delle specifiche minime (max 1 punto) - dimensione volume di lavoro di debinder maggiore delle specifiche minime (max 1 punto) - dimensione volume di lavoro di sinter maggiore delle specifiche minime (max 1 punto) - altezza minima dei layer di stampa < 50 micron (altezza minima compresa tra 30 e 50 - max 1 punto) - disponibilità di ulteriori materiali di costruzione, con preferenza per Acciaio 316L e Titanio, Ti6Al4V, Al e sue leghe (1 punti aggiuntivi per ogni fornitura di ulteriori materiali), max 5 punti - ulteriori forniture migliorative della qualità generale del sistema stampante/debinder/sinter (max 3 punti) <p>Il punteggio totale della voce n.1 non potrà in ogni caso superare i 10 punti</p>	10

Disciplinare di gara – Punto 19.1: Criteri di valutazione delle offerte tecniche

2	Fornitura di materiali consumabili e pezzi di ricambio migliorativi rispetto alle specifiche minime descritte nel paragrafo Caratteristiche tecniche e specifiche funzionali di minima	<ul style="list-style-type: none"> - Fornitura aggiuntiva di bobine di materiale di costruzione (n. bobine da 200 cc) – 1 punto - Fornitura aggiuntiva di bobine di materiale di supporto (n. bobine da 200 cc) – 1 punto - Fornitura aggiuntiva di fogli di aderenza – 1 punto - Fornitura aggiuntiva di ugelli – 1 punto - Fornitura aggiuntiva di solvente – 1 punto - Fornitura aggiuntiva di filtri per sistema di sinterizzazione – 1 punto - fornitura extra di pack bombole per camera di sinterizzazione Argon (1 punto per ogni pack extra fino ad un massimo di 5) - fornitura extra di pack bombole per camera di sinterizzazione miscela (0.7 punti per ogni pack extra fino ad un massimo di 5) - ulteriori forniture migliorative della qualità generale dei materiali consumabili e pezzi di ricambio (max 5 punti) <p>Per le categorie: bobine, ugelli, fogli, solvente o filtri i punti vengono assegnati secondo quanto descritto di seguito:</p> <p>per ogni fornitura di materiale “i” aggiuntivo i punti vengono assegnati secondo la formula:</p> $Q_i = Nex_i / N0_i$ <p>Dove</p> <p>N0_i è la fornitura minima del numero bobine Materiale “i”, o di ugelli o di fogli di aderenza o di kg di solvente o filtri per sistema di sinterizzazione, mentre</p> <p>Nex_i è la fornitura extra del numero bobine Materiale “i”, o di ugelli o di fogli di aderenza o di kg di solvente o filtri per sistema di sinterizzazione</p> <p>Il punteggio totale della voce n.2 non potrà in ogni caso superare i 20 punti.</p>	20
---	--	--	----

Disciplinare di gara – Punto 19.1: Criteri di valutazione delle offerte tecniche

3	Software di gestione migliorativo	<p>Fornitura di software di gestione migliorativo rispetto alle specifiche minime descritte nel paragrafo Caratteristiche tecniche e specifiche funzionali di minima, con particolare riferimento al grado di apertura dei parametri di stampa e dei parametri del processo di sinterizzazione</p> <p>Ad esempio:</p> <p>parametri di stampa aggiuntivi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tipologie di infill diverse da quelle indicate - scelta della % di infill - direzione dell'infill - sovrapposizione dei cordoni di stampa - temperatura dell'ugello <p>parametri di sinterizzazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> -definizione di temperature e durata delle fasi del ciclo termico <p>Giudizio qualitativo per un totale massimo di 15 punti</p>	15
4	Fornitura di corso di formazione e training migliorativi rispetto alle specifiche minime descritte nel paragrafo Caratteristiche tecniche e specifiche funzionali di minima.	<ul style="list-style-type: none"> - Fornitura di giorni aggiuntivi di training on site (1 punto per giornata, max 3 punti) - Aumento del numero di partecipanti per un max 3 punti - Fornitura di giorni aggiuntivi di training on site avanzato, da tenersi entro un anno dal collaudo delle macchine e su problematiche e temi specifici del cliente (1 punto per giornata, max 4 punti) - ulteriori forniture migliorative del corso di formazione e training (max 5 punti) <p>Il punteggio totale della voce n.4 non potrà in ogni caso superare i 15 punti.</p>	15

Disciplinare di gara – Punto 19.1: Criteri di valutazione delle offerte tecniche

5	Fornitura di un servizio di assistenza tecnica, garanzia e supporto tecnico post-collaudato migliorativo rispetto alle specifiche minime descritte nel paragrafo Caratteristiche tecniche e specifiche funzionali di minima.	<ul style="list-style-type: none"> - estensione della garanzia sulle parti di ricambio (4 punti per anno aggiuntivo) - estensione del servizio di supporto tecnico rispondente alle caratteristiche di “assistenza telefonica illimitata con interventi on-site entro 3 gg lavorativi dalla segnalazione e 4 interventi on-site all’anno e sconto del 50% sui pezzi di ricambio”. (4 punti per anno aggiuntivo) - ulteriori forniture migliorative del servizio di assistenza tecnica, garanzia e supporto tecnico post-collaudato di minima (max 5 punti) <p>Il punteggio totale della voce n.5 non potrà in ogni caso superare i 20 punti.</p>	20
Sub-Totale			80
TOTALE			80

Per la valutazione

Al criterio di valutazione è attribuito un coefficiente, compreso tra 0 (zero) e 1 (uno), da parte di ciascun commissario, secondo la seguente scala di valori:

<i>Giudizio</i>	<i>Esempio di valori</i>	<i>Criterio di giudizio della proposta / del miglioramento</i>
Ottimo	1,00	è ragionevolmente esclusa la possibilità di soluzioni migliori
Buono	0,75	aspetti positivi evidenti ma inferiori a soluzioni ottimali
Discreto	0,50	aspetti positivi apprezzabilmente di qualche pregio rispetto alle richieste minime
Sufficiente	0,25	migliorante appena percepibile o appena sufficiente
Insufficiente	0,00	nessuna proposta o miglioramento rilevante in modo significativo

Viene quindi effettuata la media dei coefficienti attribuiti da ciascun commissario ed è individuato il relativo coefficiente definitivo, riportando ad 1 (uno) la media di valore più elevato e proporzionando a tale media di valore più elevato le medie delle altre offerte, mediante interpolazione lineare, secondo la formula:

Disciplinare di gara – Punto 19.1: Criteri di valutazione delle offerte tecniche

$$V(a)_i = P_i / P_{\max}$$

dove:

- V(a)_i** è il coefficiente attribuito al criterio (i) dell'offerta (a) compreso tra 0 (zero) e 1 (uno);
P_i è la media dei coefficienti attribuiti dai commissari al criterio (i) dell'offerta (a) in esame;
P_{max} è la media di valore più elevato dei coefficienti attribuiti dai commissari al criterio (i) tra tutte le offerte.

Al criterio è quindi assegnato un punteggio costituito dal prodotto del relativo coefficiente così come sopra calcolato per il peso massimo previsto per quel singolo criterio.

Metodo di calcolo per i coefficienti di valutazione relativi ai criteri tabellari:

Condizione	Coefficiente <i>C_n</i>
Caratteristica tecnica assente nell'offerta	0
Caratteristica tecnica presente nell'offerta	1

Metodo di calcolo per i coefficienti di valutazione relativi ai criteri quantitativi:

$$V(a)_i = P_i / P_{\max} * N$$

dove:

- V(a)_i** è il coefficiente attribuito al criterio (i) dell'offerta (a) compreso tra 0 (zero) e 1 (uno);
P_i è il valore offerto dal concorrente -iesimo in esame;
P_{max} è il miglior valore offerto
N è il peso attribuito al sub-criterio