

Allegato E – Scheda di valutazione dell’offerta

Ambito criteri valutazione	NR.	CRITERI VALUTAZIONE	Tipo	PUNTI	PUNTI MAX
Strumentazione	1	Numero di test eseguibili in 1 ora (cadenza analitica)	QT	Direttam. Proporz.	6
	2	Numero di campioni caricabili a bordo simultaneamente	QT	Direttam. Proporz.	8
	3	Numero di test/determinazioni eseguibili su stesso campione	QT	Direttam. Proporz.	6
	4	Stabilità della calibrazione	QT	Direttam. Proporz.	6
	5	Presenza di accorgimenti atti a riconoscere e correggere i fenomeni di interferenza pro-zona	QL	Descrivere	5
	6	Stabilità dei reagenti a bordo (tempo garantito espresso in numero di giorni o ore)	QT	Direttam. Proporz.	8
	7	Capacità di rilevare la presenza di particolari o aggregati potenziali interferenti con la corretta aspirazione del campione (es. sensore del campione e filtro)	QL	Descrivere	6
	8	Stampa dei parametri e risultati della seduta analitica in un formato facilmente leggibile e interpretabile (evidenza stampa risultati)	QL	Descrivere	4
Contenitori	9	Numero di giorni garantiti di stabilità dei campioni a T ambiente	QT	Direttam. Proporz.	6
	10	Numero di giorni garantiti di stabilità dei campioni nel range di T 2-8°C	QT	Direttam. Proporz.	6
Assistenza	11	Fornitura muletto sostitutivo in caso di guasti critici oltre i tempi di ripristino già definiti dal capitolato tecnico (5 gg)	ON/OFF	8 pt -si	8
				0 pt – no	
Software	12	Applicativo software dello strumento che consenta la gestione del sistema analitico e la gestione dei risultati collegandosi ai sistemi interni (LIS di Laboratorio) ossia implementazione dell’integrazione tra l'attuale software di screening (ARIANNA) e LIS (DNLab) attraverso il middleware (HALIA)	ON/OFF	10 pt - si	10
				0 pt - no	

Altro	13	<p>Parità di genere: Possesso della certificazione della parità di genere di cui all'art. 46 bis del D.lgs. n.198/2006 (Codice delle pari opportunità tra uomo e donna): UNI/PdR 125, rilasciata da parte degli Organismi di valutazione accreditati ai sensi del Regolamento CE n.765/2008:</p> <p>La certificazione deve essere valida alla data di scadenza del termine di presentazione delle offerte e posseduta, in caso di aggiudicazione, per tutto il tempo di durata del contratto.</p> <p>In caso di concorrente plurisoggettivo, ai fini dell'assegnazione del punteggio la certificazione deve essere posseduta da tutti i soggetti facenti parte del raggruppamento/consorzio (in caso di consorzio stabile si intende la/e consorziata/e esecutrice/i).</p>	ON/OFF	<p>1 pt - si</p> <hr/> <p>0 pt - no</p>	1
-------	----	--	--------	---	---

Al fine di permettere una valutazione documentata, le ditte offerenti dovranno fornire una Relazione tecnica descrittiva a supporto e comprova del possesso di ciascun requisito espresso nella tabella sopra.

Tale documentazione tecnica dovrà essere presentata in sede di offerta e deve far riferimento a documentazione del Costruttore, manuali tecnici o qualsiasi altro documento ufficiale prodotto dal Fabbrikante dello strumento o comunque da un'entità chiaramente riconducibile ad esso.

Nella Relazione tecnica descrittiva, per ciascun requisito, è necessario indicare il riferimento alla documentazione tecnica dove si evinca in modo chiaro il possesso del requisito. Il riscontro deve essere inequivocabile, dove possibile puntuale (e.g. manuale tecnico - pagina xx, paragrafo yy) e dove richiesto (parametri qualitativi – QL) descritto in maniera chiara e dettagliata.

Ai fini della valutazione di conformità dell'offerta, la Commissione tecnica non prenderà in considerazione tutte quelle caratteristiche per le quali il riferimento alla documentazione tecnica a comprova non sia presente, carente o inadeguato, tra cui a titolo esemplificativo e non esaustivo:

- Le caratteristiche il cui possesso è soltanto dichiarato (avendo cioè omesso il relativo riferimento alla documentazione tecnica a comprova)
- Le caratteristiche per le quali non sia possibile un chiaro riscontro nella documentazione tecnica a comprova
- Le caratteristiche per le quali i riferimenti indicati non facciano emergere, in modo chiaro ed inequivocabile, il possesso del requisito
- Le caratteristiche per le quali la documentazione a comprova non sia chiaramente riconducibile al Fabbrikante dell'apparecchiatura o del componente

Negli scenari predetti, la Commissione tecnica ha la facoltà insindacabile di giudicare il requisito come non posseduto, non conforme.