

---

# Report della Procedura Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici n. 123716557 effettuata da Politecnico di Milano

## Sommario

Documentazione della Procedura .....	1
Configurazione della Procedura .....	1
Partecipanti alla Procedura .....	17
Gara aggregata .....	17
Riepilogo Offerte .....	17
Attribuzione dei Punteggi .....	33
Proposta di Graduatoria .....	70
Aggiudicazione .....	71
Registro di controllo .....	71
Comunicazioni di Procedura .....	75
Verbali intermedi .....	76

## Documentazione della Procedura

Questo capitolo contiene la documentazione della procedura, gli allegati relativi al bando della procedura e gli atti amministrativi dell'amministrazione aggiudicatrice. Per ogni allegato viene specificato il nome e la descrizione.

*Allegato* Archivio.zip

*Documento Pubblicato*

## Configurazione della Procedura

Questo capitolo contiene tutti i dettagli sulla configurazione della procedura.

### *Informazioni generali sulla Procedura*

<i>Id Procedura</i>	123716557
<i>Nome Procedura</i>	Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici
<i>Codice CIG</i>	82729259AC
<i>Informazioni aggiuntive sulla natura/finalità della procedura</i>	Nessun indicazione aggiuntiva
<i>Num. Protocollo Interno</i>	0900672

<i>Num. Protocollo Ente</i>	Non protocollata
<i>Num. Protocollo Esterno</i>	Non protocollata
<i>Num. Procedura Ente</i>	Numero di Procedura assente
<i>Codice CPV principale</i>	30232100-5 - Stampanti e tracciatori
<i>Inclusione delle offerte sopra la base dasta:</i>	Le offerte sopra la base dasta non sono incluse

*Delegati alla gestione della Procedura*

<i>Nome</i>	Del Core Vincenzo
<i>Login</i>	user_153460
<i>Società (P.IVA o Cod. ISTAT)</i>	Politecnico di Milano (04376620151)
<i>Indirizzo email</i>	pecateneo@cert.polimi.it
<i>Num. telefono</i>	0223999378
<i>Nome</i>	Cavazzana Francesco
<i>Login</i>	user_33479
<i>Società (P.IVA o Cod. ISTAT)</i>	Politecnico di Milano (04376620151)
<i>Indirizzo email</i>	francesco.cavazzana@polimi.it
<i>Num. telefono</i>	0223992295
<i>Nome</i>	Rolla Laura Elisabetta
<i>Login</i>	user_136023
<i>Società (P.IVA o Cod. ISTAT)</i>	Politecnico di Milano (04376620151)
<i>Indirizzo email</i>	pecateneo@cert.polimi.it
<i>Num. telefono</i>	0223996903

*Responsabile Unico del Procedimento*

<i>Nome</i>	Bettini Paolo
<i>Login</i>	user_220269
<i>Società (P.IVA o Cod. ISTAT)</i>	Politecnico di Milano (04376620151)
<i>Indirizzo email</i>	PECDSTA@CERT.POLIMI.IT
<i>Num. telefono</i>	0223998391

*Informazioni sul tipo di Procedura*

<i>Tipo di Procedura</i>	Procedura negoziata senza previa pubblicazione di un bando di gara/Procedura negoziata senza previa indizione di gara
--------------------------	---

*Modalità offerta economica?* Valore economico

*Valuta di riferimento* EUR

*Unitaria o totale?* Totale

*Informazioni sulle tempistiche della Procedura*

*Data di avvio della Procedura* lunedì 4 maggio 2020 8.28.34 CEST

*Data di chiusura della fase di accettazione offerte* giovedì 11 giugno 2020 9.00.00 CEST

*Informazioni sulle modalità di valutazione ed i parametri di trattativa*

*La gestione dell'offerta offline è abilitata ?* No

*Giustificativo all'Offerta economica?* No

*L'allegato dettaglio prezzi unitari offerti è abilitato ?* No

*La richiesta di dichiarazione di impegni è abilitata ?* No

*La valutazione del 10% dei fornitori è attivata ?* No

*L'inserimento offerta economica in lettere è attivata ?* No

*Base d'asta* 135.000,00000 EUR

*di cui costi della sicurezza derivanti da interferenza* 0,00000 EUR

*Criteri di aggiudicazione* Criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa

*Ordine di apertura della busta tecnica ed economica* La valutazione tecnica ha preceduto la valutazione economica

*Il cripting delle offerte è attivato?* Si

*La gestione delle offerte anomale è attivata?* Si

*Formula usata per il calcolo dei punteggi* Formula Bilineare 0.90

*La funzione di Firma delle Offerte è attivata?* Si

*I fornitori vedono la classifica completa al termine della procedura*

*Informazioni sui parametri di trattativa*

**Tabella 1. Parametri della trattativa**

Nome	Descrizione	Tecnico / Informativo	Tipologia	Punteggio tecnico	Formato	Valori
DGUE	Il candidato dovrà allegare il DGUE per la dimostrazione dei requisiti di cui all'art. 80 del decreto legislativo n. 50 del 2016 e ss.mm.ii.	Amministrativo	Libero		Allegato	
PassOE	Allegare nell'apposito campo il documento rilasciato dal Sistema telematico dell'ANAC (EX AV-CP) che attesta che l'operatore economico può essere verificato tramite AV-CPASS.	Amministrativo	Libero		Allegato	
Garanzia provvisoria	Allegare documento in formato elettronico atto a comprovare l'avvenuta costituzione della garanzia provvisoria prevista dall'art.93 D.Lgs.50/2016.	Amministrativo	Libero		Allegato	
Dichiarazione di impegno a rilasciare la cauzione definitiva	Allegare l'impegno di un fideiussore, anche diverso da quello che ha rilasciato la garanzia provvisoria, a rilascia-	Amministrativo	Libero		Allegato	

Nome	Descrizione	Tecnico / Informativo	Tipologia	Punteggio tecnico	Formato	Valori
	re la garanzia fideiussoria per l'esecuzione del contratto, di cui all'art. 103 D.Lgs. 50/2016, qualora l'offerente risultasse affidatario. Ovvero Dichiarare che tale obbligo non si applica in quanto micro impresa o piccola o media impresa.					
Dichiarazione in ordine al subappalto	Allegare il documento D per dichiarare se intende affidare o meno parti della attività oggetto della presente procedura in subappalto.	Amministrativo	Libero		Allegato	
Documenti richiesti in caso di partecipazione in forma aggregata	Allegare la documentazione prevista dalla lettera di invito per la partecipazione alla gara in forma aggregata. Laddove sia necessario allegare piu' di un file, allegarli in un'unica cartella .zip (o equivalente). I singoli documenti, se non diversamente stabilito dal-	Amministrativo	Libero		Allegato	

Nome	Descrizione	Tecnico / Informativo	Tipologia	Punteggio tecnico	Formato	Valori
	la documentazione di gara, dovranno essere firmati digitalmente. La cartella .zip non dovrà essere firmata digitalmente.					
Procura	Allegare la copia della procura notarile che attesti i poteri del sottoscrittore.	Amministrativo	Libero		Allegato	
Avvalimento	Se il concorrente intende ricorrere all'istituto dell'avvalimento, si prega di allegare in questo campo tutta la documentazione necessaria, come indicato nella documentazione di gara. Laddove sia necessario allegare più di un file, allegarli in un'unica cartella .zip (o equivalente). I singoli documenti, se non diversamente stabilito dalla documentazione di gara, dovranno essere firmati digitalmente. La	Amministrativo	Libero		Allegato	

Nome	Descrizione	Tecnico / Informativo	Tipologia	Punteggio tecnico	Formato	Valori
	cartella .zip non dovrà essere firmata digitalmente. Se il concorrente non intende ricorrere a questo istituto si prega di allegare una dichiarazione in tal senso.					
Patto di integrità	Patto di integrità allegare copia firmata digitalmente, secondo le modalità indicate nella seguente tabella, del patto di integrità Allegato C.	Amministrativo	Libero		Allegato	
Ulteriori dichiarazioni – Segreti tecnici	presenza di segreti tecnici o commerciali all'interno della presente procedura ai fini dell'esercizio del diritto di accesso agli atti, redatto utilizzando il modulo allegato alla lettera di invito.	Amministrativo	Libero		Allegato	
Ulteriori dichiarazioni	Allegare ulteriori dichiarazioni di carattere amministrativo necessarie per la partecipazione alla presente procedura di gara. Laddove	Amministrativo	Libero		Allegato	

Nome	Descrizione	Tecnico / Informativo	Tipologia	Punteggio tecnico	Formato	Valori
	<p>sia necessario allegare piu' di un file, allegarli in un'unica cartella .zip (o equivalente). I singoli documenti, se non diversamente stabilito dalla documentazione di gara, dovranno essere firmati digitalmente. La cartella .zip non dovrà essere firmata digitalmente.</p>					
4.2.1.1	<p>Numero di macchine installate in Italia negli ultimi 5 anni (tutti i modelli)</p>	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 5,00		<p>Maggiore di 400(5.0), Tra 301 e 400(3.0), Tra 201 e 300(1.0), Fino a 200(0.0)</p>
4.2.1.2	<p>Numero di macchine installate presso università/centri di ricerca pubblici in Italia negli ultimi 5 anni (tutti i modelli)</p>	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 5,00		<p>Maggiore di 15(5.0), Tra 11 e 15(3.0), Tra 6 e 10(1.0), Fino a 5(0.0)</p>



Nome	Descrizione	Tecnico / Informativo	Tipologia	Punteggio tecnico	Formato	Valori
4.2.1.3. Disponibilità di supporto hotline	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 3,00		Si (3.0), No(0.0)
4.2.1.4. Numero di tecnici di assistenza tecnica in Italia	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 5,00		Maggiore di 6 (5.0), Tra 5 e 6(3.0), Tra 3 e 4(1.0), Fino a 2(0.0)
4.2.1.5. Numero di tipologie di contratti di manutenzione disponibili (es. solo manutenzione, solo assistenza straordinaria, inclusa usura).	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 4,00		Maggiore di 3 (4.0), Tra 1 e 3(2.0), 0(0.0)
4.2.2.1. Caricamento del materiale in macchina con contenitore stagno	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 3,00		SI (di serie)(3.0), SI (opzionale)(1.0), NO (non disponibile)(0.0)
4.2.2.2. Numero di alloggiamenti/caricatori di bobine di materiale presenti all'interno della macchina	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 3,00		Maggiore di 3 (3.0), 3 (requisito minimo)(0.0)

Nome	Descrizione	Tecnico / Informativo	Tipologia	Punteggio tecnico	Formato	Valori
4.2.2.3. Dotazione di cambio automatico della bobina (per fine bobina) senza interruzione della lavorazione	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 3,00		SI (di serie)(3.0), SI (opzionale)(1.0), NO (non disponibile)(0.0)
4.2.2.4. Modalità di aggancio del filamento verso la testa di estrusione	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 3,00		Con motorizzazione guidata via software (3.0), Con motorizzazione guidata manualmente(0.0)
4.2.2.5. Dotazione di sistema di monitoraggio del volume di materiale a disposizione con indicazione dello stato di consumo. Se SI, indicare il valore di accuratezza del sistema stesso.	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 3,00		SI (accuratezza fino al $\pm 5\%$ )(3.0), SI (accuratezza oltre il $\pm 5\%$ )(2.0), NO(0.0)
4.2.2.6. Dotazione di un sistema integrato di essiccazione del filamento. In caso positivo specificare se il sistema è dotato di regolazione di pressione e flusso separati	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		SI (con regolazione di pressione e flusso separati)(2.0), SI (senza regolazione di pressione e flusso separati)(1.0), NO(0.0)
4.2.2.7. Dotazione di procedura	L'operatore economico deve selezionare	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		SI (di serie)(2.0), SI (opzionale)

Nome	Descrizione	Tecnico / Informativo	Tipologia	Punteggio tecnico	Formato	Valori
guidata da software per cambio e pulizia estrusore	nare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate					le)(1.0), NO(0.0)
4.2.2.8. Indicare se è necessaria la sostituzione dell'intero estrusore per cambio materiale con materiali termicamente compatibili (medesimo intervallo di temperatura di esercizio)	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		NO (2.0), SI(0.0)
4.2.2.9. Indicare se la macchina è dotata di una procedura guidata da software per la calibrazione dell'estrusore o degli ugelli per il loro riutilizzo	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		SI(2.0), NO(0.0)
4.2.2.10. Indicare se la macchina è dotata di sensori di determinazione della posizione dell'estrusore per la calibrazione iniziale con procedura guidata da software	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		SI(2.0), NO(0.0)
4.2.2.11. Indicare se la macchina	L'operatore economico deve selezio-	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		SI(2.0), NO(0.0)

Nome	Descrizione	Tecnico / Informativo	Tipologia	Punteggio tecnico	Formato	Valori
è dotata di una procedura di calibrazione assi e offset degli ugelli con procedura guidata da software	nare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate					
4.2.2.12. Indicare se la macchina è dotata di una unità di pulizia degli ugelli	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		SI(2.0), NO(0.0)
4.2.2.13. Indicare se la macchina offre la possibilità di variare direttamente in macchina i fattori di riempimento del manufatto in corso di stampa	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		SI(2.0), NO(0.0)
4.2.2.14. Indicare se la macchina è in grado di gestire l'interruzione temporanea del processo (ad esempio allo scopo di inserire inserti durante la stampa). Specificare se tale operazione è guidata da software	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		Si (guidata da software)(2.0), SI (non guidata da software)(1.0), NO(0.0)

Nome	Descrizione	Tecnico / Informativo	Tipologia	Punteggio tecnico	Formato	Valori
4.2.3.1. Volume massimo di stampa (dimensioni minime 400x350x400)	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		maggiore di 100 dm <sup>3</sup> (2.0), tra 56.1dm <sup>3</sup> e 100 dm <sup>3</sup> (1.0), 56 dm <sup>3</sup> (requisito minimo)(0.0)
4.2.3.2. Temperatura massima di esercizio della camera preriscaldata	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		maggiore di 200°C(2.0), tra 181°C e 200°C(1.0), 180°C (requisito minimo)(0.0)
4.2.3.3. Numero di differenti modalità di trasmissione per la ricezione dei file (es. collegamento ethernet, wifi).	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		maggiore di 2(2.0), 2(1.0), 1 (requisito minimo)(0.0)
4.2.3.4. Numero di formati di file che il software di gestione della macchina è in grado di importare (es. STL, IGS, IGES, STP).	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		maggiore di 3(2.0), tra 2 e 3(1.0), 1(0.0)
4.2.3.5. Numero di formati CAD nativi che la macchina è in grado di importare direttamente (es. Autodesk,	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		maggiore di 2(2.0), 2(1.0), 1 (requisito minimo)(0.0)

Nome	Descrizione	Tecnico / Informativo	Tipologia	Punteggio tecnico	Formato	Valori
Dassault, Siemens). Specificare i formati.						
4.2.3.6. Indicare se la macchina è dotata di un sistema di monitoraggio dello stato e del funzionamento al fine di qualificare il processo con sistema MES	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 1,00		SI(1.0), NO(0.0)
4.2.3.7. Accuratezza e ripetibilità dimensionale dei manufatti stampati	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 3,00		errore minore o uguale di $\pm 0.02\text{mm/mm}$ (3.0), errore maggiore di $\pm 0.02\text{mm/mm}$ (0.0)
4.2.3.8. Indicare se il sistema dispone di certificati di conformità dei manufatti stampati.	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 3,00		SI(3.0), NO(0.0)
4.2.4.1. Numero di materiali processabili disponibili	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		maggiore di 12(2.0), tra 10 e 12(1.0), 9 (numero minimo)(0.0)
4.2.4.2. Numero di materiali processabili disponibili cor-	L'operatore economico deve selezionare la risposta ap-	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 3,00		maggiore di 10(3.0), tra 6 e 10(2.0), fino a 5(1.0)

Nome	Descrizione	Tecnico / Informativo	Tipologia	Punteggio tecnico	Formato	Valori
redati da relativa scheda MDS e di sicurezza	propriata tra le alternative opzionali configurate					
4.2.4.3. Numero di materiali processabili disponibili correlati da relativa scheda delle proprietà del prodotto stampato	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 3,00		maggiore di 10(3.0), tra 6 e 10(2.0), Fino a 5(1.0)
4.2.4.4. Numero di materiali resistenti ad alte temperature tra i seguenti: PEEK, PEKK (es: ANTERO 800NA), PEI (es: UL-TEM)	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		Maggiore di 3(2.0), 3(1.0), 2 (numero minimo)(0.0)
4.2.4.5. Numero di materiali rimovibili o idrosolubili in soluzione acquosa per la realizzazione di attrezzi sacrificabili e mandrini resistenti ai cicli di lavorazione di materiali compositi (tipicamente T>120°C e P>3bar).	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 1,00		maggiore di 1(1.0), 1 (numero minimo)(0.0)
4.2.4.6. Numero di materiali processabili con	L'operatore economico deve selezionare la ri-	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		maggiore di 9(2.0), tra 8 e 9(1.0), 7

Nome	Descrizione	Tecnico / Informativo	Tipologia	Punteggio tecnico	Formato	Valori
materiale di supporto idrosolubile	sposta appropriata tra le alternative opzionali configurate					(numero minimo)(0.0)
4.2.4.7. Numero di materiali processabili con materiale di supporto rimovibile	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 2,00		maggiore di 5(2.0), tra 4 e 5(1.0), 3 (numero minimo)(0.0)
4.2.4.8. Possibilità di utilizzare materiali non proprietari	L'operatore economico deve selezionare la risposta appropriata tra le alternative opzionali configurate	Tecnico	Vincolato a risposta singola	Max: 3,00		SI(3.0), NO(0.0)
4.2.5 – documentazione da allegare.	Al fine di dimostrare la veridicità di quanto dichiarato in sede di attribuzione di punteggio l'operatore economico dovrà caricare in una cartella *.zip i certificati o documenti richiesti nei paragrafi riportati nella tabella contenuta nella lettera di invito. Altresì potranno essere caricati i documenti e le schede che il fornitore riten-	Informativo	Libero		Allegato	



Nome	Descrizione	Tecnico / Informativo	Tipologia	Punteggio tecnico	Formato	Valori
	ga opportuno presentare per dimostrare la veridicità di quanto richiamato.					

## Partecipanti alla Procedura

Questo capitolo contiene tutti i dettagli sui partecipanti alla procedura.

**Tabella 2. Schede dei fornitori invitati alla trattativa**

<i>Ragione sociale</i>	Roboze SpA
<i>Login</i>	user_222530
<i>Indirizzo e-mail</i>	roboze@pec.it
<i>P. IVA / Cod. Istat</i>	07513040720
<i>Indirizzo</i>	Via Vincenzo Aulisio, 31, 70124 BARI (Italia)
<i>Numero telefono</i>	0805057559
<i>Ragione sociale</i>	TECHNIMOLD SRL
<i>Login</i>	user_198848
<i>Indirizzo e-mail</i>	technimold@pec.it
<i>P. IVA / Cod. Istat</i>	02917150100
<i>Indirizzo</i>	VIA ROMAIRONE 42 E rosso, 16163 GENOVA (Italia)
<i>Numero telefono</i>	0106018463

## Gara aggregata

Questo capitolo contiene l'elenco degli enti aggregati alla procedura.

Questa gara non è di tipo aggregato

## Riepilogo Offerte

Questo capitolo contiene i dettagli riguardanti tutte le offerte. Le offerte sono ordinate per data, ad incominciare dalla più recente.

**Tabella 3. Riepilogo delle offerte**

<i>Id Offerta</i>	1591803027663
<i>Num. Protocollo Interno</i>	1198280
<i>Num. Protocollo Ente</i>	Non protocollata
<i>Num. Protocollo Esterno</i>	Non protocollata
<i>Num. Procedura Ente</i>	Numero di Procedura assente
<i>Fornitore</i>	Roboze SpA
<i>Modalità di partecipazione</i>	Forma Singola
<i>Stato dell'Offerta</i>	Offerta non valida, busta tecnica rifiutata
<i>Data</i>	mercoledì 10 giugno 2020 17.30.27 CEST
<i>Offerta economica</i>	Informazione riservata
<i>Parametri dell'Offerta</i>	
<i>DGUE (Parametro Amministrativo)</i>	Dgue compilato.pdf.p7m  Dimensioni: 1 MB  Firmatari: LORUSSO ALESSIO  Hash(MD5-Base64): O8aGT8ovIIQ+isC6IhGsaw==  Hash(SHA-1-Hex): 9c63184dd06c895c23b58a05a09769d5923b49d1  Hash(SHA-256-Hex): 6781950df78473d8dac642926d15241- c7e33cb2d4d75247fd34fd7cadca5232e  Controllo alterazione file: Controllo non previsto  Marca temporale: Controllo non previsto
<i>PassOE (Parametro Amministrativo)</i>	show_PASSoe.pdf.p7m

	<p>Dimensioni: 277 KB</p> <p>Firmatari: LORUSSO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): uMZPVtQq1+1fREHlcNFmcQ==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): af3a403e2f0176e9cc0e3923f35fc9b5a43b0ddb</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): 92df86bfa6fdc4efeb29f847978acf9-9dd97c59181611ccf354558e695859229</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p>
<p><i>Garanzia provvisoria (Parametro Amministrativo)</i></p>	<p>Garanzia Provvisoria - bonifico.pdf.p7m</p> <p>Dimensioni: 251 KB</p> <p>Firmatari: LORUSSO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): 6OxKNqraY71bLG6FsUVYzw==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): 71c1d16130fa68f079d34c438b605dd7d2323bb5</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): 824052eb08f7952126758c51edf49dc-2a988f3afcc82b80bdbb5cebc89164108</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p>
<p><i>Dichiarazione di impegno a rilasciare la cauzione definitiva (Parametro Amministrativo)</i></p>	<p>Autocertificazione possesso requisiti piccola e media impresa.pdf.p7m</p> <p>Dimensioni: 566 KB</p> <p>Firmatari: LORUSSO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): CpMyKnSK+ZQvD+0ro+xUAQ==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): 56a111ee1dbf21df5ce64812394284a3c2b77280</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): dd4b8c45090fe0e832d37879c562a21-3abe4b405e62163b7abcf71d7b14cc755</p>

	Controllo alterazione file: Controllo non previsto
	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>Dichiarazione in ordine al subappalto (Parametro Amministrativo)</i>	-
<i>Documenti richiesti in caso di partecipazione in forma aggregata (Parametro Amministrativo)</i>	-
<i>Procura (Parametro Amministrativo)</i>	VISURA CAMERALE.pdf.p7m
	Dimensioni: 216 KB
	Firmatari: LORUSSO ALESSIO
	Hash(MD5-Base64): sWBitaLaU2fq4lSNxFnZmA==
	Hash(SHA-1-Hex): ad1e7e17bcd1fde630062274356cc03b1117babc
	Hash(SHA-256-Hex): 95de427198150119a4dc18bcfb9f8a5-0ede0a2b1b51d0ce40c7daa0b43fedf2f
	Controllo alterazione file: Controllo non previsto
	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>Avvalimento (Parametro Amministrativo)</i>	Autocertificazioine rinuncia Avvalimento.pdf.p7m
	Dimensioni: 285 KB
	Firmatari: LORUSSO ALESSIO
	Hash(MD5-Base64): xl/Zn5tzsoUxdn9wFPrR4A==
	Hash(SHA-1-Hex): 51c0cd57cff45bacc4c80f4161f762c19bcd87b4
	Hash(SHA-256-Hex): 6e93a6fd5019b461329053c3c51c3fc-b33a4823c7e9cc4ce91627c770e8ebc26
	Controllo alterazione file: Controllo non previsto
	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>Patto di integrità (Parametro Amministrativo)</i>	Allegato c - patto integrità.pdf.p7m

	Dimensioni: 262 KB
	Firmatari: LORUSSO ALESSIO
	Hash(MD5-Base64): 2tFKhb3ZO7qH4vehpA82KA==
	Hash(SHA-1-Hex): 04bdaa9ec9032d961152e2de6036d425c34a10ed
	Hash(SHA-256-Hex): a04b531abe99951b611f3a4bafddd1a-84a59e8920e80f4ad439744e30fe5a56a
	Controllo alterazione file: Controllo non previsto
	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>Ulteriori dichiarazioni – Segreti tecnici (Parametro Amministrativo)</i>	-
<i>Ulteriori dichiarazioni (Parametro Amministrativo)</i>	-
<i>4.2.1.1 Numero di macchine installate in Italia negli ultimi 5 anni (tutti i modelli) (Parametro Tecnico)</i>	Tra 201 e 300
<i>4.2.1.2. Numero di macchine installate presso università/centri di ricerca pubblici in Italia negli ultimi 5 anni (tutti i modelli) (Parametro Tecnico)</i>	Tra 11 e 15
<i>4.2.1.3. Disponibilità di supporto hot-line (Parametro Tecnico)</i>	Sì
<i>4.2.1.4. Numero di tecnici di assistenza tecnica in Italia (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 6
<i>4.2.1.5. Numero di tipologie di contratti di manutenzione disponibili (es. solo manutenzione, solo assistenza straordinaria, inclusa usu- ra). (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 3
<i>4.2.2.1. Caricamento del materiale in macchina con contenitore stagno (Parametro Tecnico)</i>	SI (di serie)

4.2.2.2. <i>Numero di alloggiamenti/caricatori di bobine di materiale presenti all'interno della macchina (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 3
4.2.2.3. <i>Dotazione di cambio automatico della bobina (per fine bobina) senza interruzione della lavorazione (Parametro Tecnico)</i>	SI (di serie)
4.2.2.4. <i>Modalità di aggancio del filamento verso la testa di estrusione (Parametro Tecnico)</i>	Con motorizzazione guidata via software
4.2.2.5. <i>Dotazione di sistema di monitoraggio del volume di materiale a disposizione con indicazione dello stato di consumo. Se SI, indicare il valore di accuratezza del sistema stesso. (Parametro Tecnico)</i>	SI (accuratezza fino al $\pm 5\%$ )
4.2.2.6. <i>Dotazione di un sistema integrato di essiccazione del filamento. In caso positivo specificare se il sistema è dotato di regolazione di pressione e flusso separati (Parametro Tecnico)</i>	SI (con regolazione di pressione e flusso separati- )
4.2.2.7. <i>Dotazione di procedura guidata da software per cambio e pulizia estrusore (Parametro Tecnico)</i>	SI (di serie)
4.2.2.8. <i>Indicare se è necessaria la sostituzione dell'intero estrusore per cambio materiale con materiali termicamente compatibili (medesimo intervallo di temperatura di esercizio) (Parametro Tecnico)</i>	NO
4.2.2.9. <i>Indicare se la macchina è dotata di una procedura guidata da software per la calibrazione dell'estrusore o degli ugelli per il loro riutilizzo (Parametro Tecnico)</i>	SI
4.2.2.10. <i>Indicare se la macchina è dotata di sensore di determinazione della posizione dell'estrusore per la calibrazione iniziale con procedura guidata da software (Parametro Tecnico)</i>	SI

4.2.2.11. <i>Indicare se la macchina è dotata di una procedura di calibrazione assi e offset degli ugelli con procedura guidata da software (Parametro Tecnico)</i>	SI
4.2.2.12 <i>Indicare se la macchina è dotata di una unità di pulizia degli ugelli (Parametro Tecnico)</i>	SI
4.2.2.13. <i>Indicare se la macchina offre la possibilità di variare direttamente in macchina i fattori di riempimento del manufatto in corso di stampa (Parametro Tecnico)</i>	SI
4.2.2.14. <i>Indicare se la macchina è in grado di gestire l'interruzione temporanea del processo (ad esempio allo scopo di inserire inserti durante la stampa). Specificare se tale operazione è guidata da software (Parametro Tecnico)</i>	Si (guidata da software)
4.2.3.1. <i>Volume massimo di stampa (dimensioni minime 400x350x400) (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 100 dm <sup>3</sup>
4.2.3.2. <i>Temperatura massima di esercizio della camera preriscaldata (Parametro Tecnico)</i>	tra 181°C e 200°C
4.2.3.3. <i>Numero di differenti modalità di trasmissione dati per la ricezione dei file (es. collegamento ethernet, wifi). (Parametro Tecnico)</i>	2
4.2.3.4. <i>Numero di formati di file che il software di gestione della macchina è in grado di importare (es. STL, IGS, IGES, STP). (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 3
4.2.3.5. <i>Numero di formati CAD nativi che la macchina è in grado di importare direttamente (es. Autodesk, Dassault, Siemens). Specificare i formati. (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 2
4.2.3.6. <i>Indicare se la macchina è dotata di un sistema di monitorag-</i>	SI

<i>gio dello stato e del funzionamento al fine di qualificare il processo con sistema MES (Parametro Tecnico)</i>	
<i>4.2.3.7. Accuratezza e ripetibilità dimensionale dei manufatti stampati (Parametro Tecnico)</i>	errore minore o uguale di $\pm 0.02\text{mm/mm}$
<i>4.2.3.8. Indicare se il sistema dispone di certificati di conformità dei manufatti stampati. (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>4.2.4.1. Numero di materiali processabili disponibili (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 12
<i>4.2.4.2. Numero di materiali processabili disponibili corredati da relativa scheda MDS e di sicurezza (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 10
<i>4.2.4.3. Numero di materiali processabili disponibili corredati da relativa scheda delle proprietà del prodotto stampato (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 10
<i>4.2.4.4. Numero di materiali resistenti ad alte temperature tra i seguenti: PEEK, PEKK (es: ANTERO 800NA), PEI (es: ULTEM) (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 3
<i>4.2.4.5. Numero di materiali rimovibili o idrosolubili in soluzione acquosa per la realizzazione di attrezzi sacrificabili e mandrini resistenti ai cicli di lavorazione di materiali compositi (tipicamente <math>T &gt; 120^\circ\text{C}</math> e <math>P &gt; 3\text{bar}</math>). (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 1
<i>4.2.4.6. Numero di materiali processabili con materiale di supporto idrosolubile (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 9
<i>4.2.4.7. Numero di materiali processabili con materiale di supporto rimovibile (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 5



<i>4.2.4.8. Possibilità di utilizzare materiali non proprietari (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>4.2.5 – documentazione da allegare. (Parametro Informativo)</i>	TDS-MSDS Materiali-Macchina.zip.p7m
	Dimensioni: 6 MB
	Firmatari: LORUSSO ALESSIO
	Hash(MD5-Base64): hU6UIdeCJx2pNjYLhDOBvw==
	Hash(SHA-1-Hex): af7a7c22fe9c6a4e8fcb000fffb3861d0984a3a2
	Hash(SHA-256-Hex): d46a0acc3ea36ef1235e89279fe35ae-97d6019a8824ea5c7b83728233e5bcb36
	Controllo alterazione file: Controllo non previsto
	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>Offerta superiore alla base d'asta?</i>	Informazione riservata
<i>Offerta anomala?</i>	Informazione riservata
<i>Id Offerta</i>	1591342336122
<i>Num. Protocollo Interno</i>	1167918
<i>Num. Protocollo Ente</i>	Non protocollata
<i>Num. Protocollo Esterno</i>	Non protocollata
<i>Num. Procedura Ente</i>	Numero di Procedura assente
<i>Fornitore</i>	TECHNIMOLD SRL
<i>Modalità di partecipazione</i>	Forma Singola
<i>Stato dell'Offerta</i>	Offerta vincente
<i>Data</i>	venerdì 5 giugno 2020 9.32.16 CEST
<i>Offerta economica</i>	134.000,00000 EUR

<i>di cui costi della sicurezza afferenti l'attività svolta dall'operatore economico</i>	0,00000 EUR
<i>di cui costi della sicurezza derivanti da interferenza</i>	0,00000 EUR
<i>Parametri dell'Offerta</i>	
<i>DGUE (Parametro Amministrativo)</i>	Allegato A - schema di formulario DGUE.pdf
	Dimensioni: 698 KB
	Firmatari: CALDANO ALESSIO
	Hash(MD5-Base64): H/B4rnXqyuF/cY0gjDYrQw==
	Hash(SHA-1-Hex): eee85f7bad822d4dfede45339f65459483ed5135
	Hash(SHA-256-Hex): 233fd7f2e90ab85208b6e2d6f164b9e- bc99f43ddefbba76f64ba8348f1c34899
	Controllo alterazione file: Controllo non previsto
	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>PassOE (Parametro Amministrativo)</i>	Show PASSoe.pdf.p7m
	Dimensioni: 331 KB
	Firmatari: CALDANO ALESSIO
	Hash(MD5-Base64): pMtJ9cigrY1CLkyNWjFdIQ==
	Hash(SHA-1-Hex): 249a53b6cecced95b98d038539ed8b07317a7a8d
	Hash(SHA-256-Hex): ae118622db03b5b2004d7ff4dcccb280- c2a04c47936d08941f06d2f0fadd2b463
	Controllo alterazione file: Controllo non previsto
	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>Garanzia provvisoria (Parametro Amministrativo)</i>	technimold impegno fav politecnico di milano.p7m

	<p>Dimensioni: 971 KB</p> <p>Firmatari: MANISCALCO ENRICO; CATELLANI MARI-LINA</p> <p>Hash(MD5-Base64): OKcEYeKCEufs1m3riIbSDQ==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): 462163bc6c9ffa4a00b713109419df5e008a5388</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): 15ba12557828fdd4f1cb120cd712c3a-4f88b6baabe93db7233954ac56bf45b88</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p>
<p><i>Dichiarazione di impegno a rilasciare la cauzione definitiva (Parametro Amministrativo)</i></p>	<p>DICHIARAZIONE POLIMI.pdf</p>
	<p>Dimensioni: 220 KB</p> <p>Firmatari: CALDANO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): PGEQmoMo0z9W6LUWXV0w/w==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): daa83b4f26e3b4eb3af3ad8087292cd51d449e6b</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): cd88b852ab3e471b9b8d9ea223c1dfe-2e46e7a56502ba9f98ea6a4a22b1bc487</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p>
<p><i>Dichiarazione in ordine al subappalto (Parametro Amministrativo)</i></p>	<p>-</p>
<p><i>Documenti richiesti in caso di partecipazione in forma aggregata (Parametro Amministrativo)</i></p>	<p>-</p>
<p><i>Procura (Parametro Amministrativo)</i></p>	<p>Procura Notarile 22 set 2010.pdf</p>
	<p>Dimensioni: 772 KB</p> <p>Firmatari: CALDANO ALESSIO</p>

	<p>Hash(MD5-Base64): BJycgO43wvqvvd/zaBm8byg==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): 963efc25a3db56654fdd7f872c6e48c1b8ae56e3</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): a49a648ce127b2176c3dc9d2ad7dbb2-1ab2b26dfd4734af2b5133f15cd0a93ff</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p>
<i>Avvalimento (Parametro Amministrativo)</i>	<p>DICHIARAZIONE POLIMI 2.pdf</p> <p>Dimensioni: 169 KB</p> <p>Firmatari: CALDANO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): lu2gFmpIs5ALLU2M18iVpg==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): 961de633e9069d1a59a690cd41e48b37ad131f9e</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): a38c358c69afbe889d22b4435c5df7b-cf8c10e0e43911a484befc2ac09d1be79</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p>
<i>Patto di integrità (Parametro Amministrativo)</i>	<p>Allegato c - patto integrità.pdf</p> <p>Dimensioni: 237 KB</p> <p>Firmatari: CALDANO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): l2oIrxdlPE2VwKJAWsfniw==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): 059fe5901576364577b11e361d82c67b8ceefb52</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): d81771220da5947d52b4e306fe682c8-252420dda4fd54336a40ba69af38cf6b2</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p>

<i>Ulteriori dichiarazioni – Segreti tecnici (Parametro Amministrativo)</i>	-
<i>Ulteriori dichiarazioni (Parametro Amministrativo)</i>	-
<i>4.2.1.1 Numero di macchine installate in Italia negli ultimi 5 anni (tutti i modelli) (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 400
<i>4.2.1.2. Numero di macchine installate presso università/centri di ricerca pubblici in Italia negli ultimi 5 anni (tutti i modelli) (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 15
<i>4.2.1.3. Disponibilità di supporto hot-line (Parametro Tecnico)</i>	Sì
<i>4.2.1.4. Numero di tecnici di assistenza tecnica in Italia (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 6
<i>4.2.1.5. Numero di tipologie di contratti di manutenzione disponibili (es. solo manutenzione, solo assistenza straordinaria, inclusa usu- ra). (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 3
<i>4.2.2.1. Caricamento del materiale in macchina con contenitore stagno (Parametro Tecnico)</i>	SI (di serie)
<i>4.2.2.2. Numero di alloggiamenti/caricatori di bobine di materiale presenti all'interno della macchina (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 3
<i>4.2.2.3. Dotazione di cambio automatico della bobina (per fine bobina) senza interruzione della lavorazione (Parametro Tecnico)</i>	SI (di serie)
<i>4.2.2.4. Modalità di aggancio del filamento verso la testa di estrusione (Parametro Tecnico)</i>	Con motorizzazione guidata via software
<i>4.2.2.5. Dotazione di sistema di monitoraggio del volume di materiale a disposizione con indicazione dello stato di consumo. Se SI, indi-</i>	SI (accuratezza fino al $\pm 5\%$ )

<i>care il valore di accuratezza del sistema stesso. (Parametro Tecnico)</i>	
<i>4.2.2.6. Dotazione di un sistema integrato di essiccazione del filamento. In caso positivo specificare se il sistema è dotato di regolazione di pressione e flusso separati (Parametro Tecnico)</i>	SI (con regolazione di pressione e flusso separati- )
<i>4.2.2.7. Dotazione di procedura guidata da software per cambio e pulizia estrusore (Parametro Tecnico)</i>	SI (di serie)
<i>4.2.2.8. Indicare se è necessaria la sostituzione dell'intero estrusore per cambio materiale con materiali termicamente compatibili (medesimo intervallo di temperatura di esercizio) (Parametro Tecnico)</i>	NO
<i>4.2.2.9. Indicare se la macchina è dotata di una procedura guidata da software per la calibrazione dell'estrusore o degli ugelli per il loro riutilizzo (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>4.2.2.10. Indicare se la macchina è dotata di sensore di determinazione della posizione dell'estrusore per la calibrazione iniziale con procedura guidata da software (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>4.2.2.11. Indicare se la macchina è dotata di una procedura di calibrazione assi e offset degli ugelli con procedura guidata da software (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>4.2.2.12 Indicare se la macchina è dotata di una unità di pulizia degli ugelli (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>4.2.2.13. Indicare se la macchina offre la possibilità di variare direttamente in macchina i fattori di riempimento del manufatto in corso di stampa (Parametro Tecnico)</i>	NO
<i>4.2.2.14. Indicare se la macchina è in grado di gestire l'interruzione temporanea del processo (ad esempio allo scopo di inserire inserti</i>	Si (guidata da software)

<i>durante la stampa). Specificare se tale operazione è guidata da software (Parametro Tecnico)</i>	
<i>4.2.3.1. Volume massimo di stampa (dimensioni minime 400x350x400) (Parametro Tecnico)</i>	tra 56.1dm <sup>3</sup> e 100 dm <sup>3</sup>
<i>4.2.3.2. Temperatura massima di esercizio della camera preriscaldata (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 200°C
<i>4.2.3.3. Numero di differenti modalità di trasmissione dati per la ricezione dei file (es. collegamento ethernet, wifi). (Parametro Tecnico)</i>	2
<i>4.2.3.4. Numero di formati di file che il software di gestione della macchina è in grado di importare (es. STL, IGS, IGES, STP). (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 3
<i>4.2.3.5. Numero di formati CAD nativi che la macchina è in grado di importare direttamente (es. Autodesk, Dassault, Siemens). Specificare i formati. (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 2
<i>4.2.3.6. Indicare se la macchina è dotata di un sistema di monitoraggio dello stato e del funzionamento al fine di qualificare il processo con sistema MES (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>4.2.3.7. Accuratezza e ripetibilità dimensionale dei manufatti stampati (Parametro Tecnico)</i>	errore minore o uguale di $\pm 0.02$ mm/mm
<i>4.2.3.8. Indicare se il sistema dispone di certificati di conformità dei manufatti stampati. (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>4.2.4.1. Numero di materiali processabili disponibili (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 12
<i>4.2.4.2. Numero di materiali processabili disponibili corredati da</i>	maggiore di 10

<i>relativa scheda MDS e di sicurezza (Parametro Tecnico)</i>	
<i>4.2.4.3. Numero di materiali processabili disponibili corredati da relativa scheda delle proprietà del prodotto stampato (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 10
<i>4.2.4.4. Numero di materiali resistenti ad alte temperature tra i seguenti: PEEK, PEKK (es: ANTERO 800NA), PEI (es: ULTEM) (Parametro Tecnico)</i>	3
<i>4.2.4.5. Numero di materiali rimovibili o idrosolubili in soluzione acquosa per la realizzazione di attrezzi sacrificabili e mandrini resistenti ai cicli di lavorazione di materiali compositi (tipicamente <math>T &gt; 120^{\circ}\text{C}</math> e <math>P &gt; 3\text{bar}</math>). (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 1
<i>4.2.4.6. Numero di materiali processabili con materiale di supporto idrosolubile (Parametro Tecnico)</i>	tra 8 e 9
<i>4.2.4.7. Numero di materiali processabili con materiale di supporto rimovibile (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 5
<i>4.2.4.8. Possibilità di utilizzare materiali non proprietari (Parametro Tecnico)</i>	NO
<i>4.2.5 – documentazione da allegare. (Parametro Informativo)</i>	Allegati 4.2.5.7z.p7m  Dimensioni: 92 MB  Firmatari: CALDANO ALESSIO  Hash(MD5-Base64): IJ2WFvoHlhdC5PuruN3+tQ==  Hash(SHA-1-Hex): 2eddf64b505a20e6458cdec0ff55157ea146d8ff  Hash(SHA-256-Hex): c99a407767b859e329ae75b96c0d8c6-43ca25881ba8b25b4fdca097402c10f3e  Controllo alterazione file: Controllo non previsto



	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>Offerta superiore alla base d'asta?</i>	No
<i>Offerta anomala?</i>	No

## Attribuzione dei Punteggi

Questo capitolo contiene i dettagli riguardanti i punteggi assegnati alle offerte dei Fornitori. Le offerte sono ordinate dalla più recente alla meno recente.

**Tabella 4. Punteggi**

<i>Id Offerta</i>	1591803027663
<i>Fornitore</i>	Roboze SpA
<i>Modalità di partecipazione</i>	Forma Singola
<i>Stato dell'Offerta</i>	Offerta non valida, busta tecnica rifiutata
<i>Data</i>	mercoledì 10 giugno 2020 17.30.27 CEST
<i>Offerta economica</i>	Informazione riservata
<i>Punteggio economico</i>	Informazione riservata
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio totale</i>	Informazione riservata
<i>Punteggi dei Parametri</i>	
<i>DGUE (Parametro Amministrativo)</i>	Dgue compilato.pdf,p7m
	Dimensioni: 1 MB
	Firmatari: LORUSSO ALESSIO
	Hash(MD5-Base64): O8aGT8ovIIQ+isC6lhGsaw==
	Hash(SHA-1-Hex): 9c63184dd06c895c23b58a05a09769d5923b49d1

	Hash(SHA-256-Hex): 6781950df78473d8dac642926d15241- c7e33cb2d4d75247fd34fd7cadca5232e
	Controllo alterazione file: Controllo non previsto
	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>PassOE (Parametro Amministrativo)</i>	show_PASSoe.pdf.p7m
	Dimensioni: 277 KB
	Firmatari: LORUSSO ALESSIO
	Hash(MD5-Base64): uMZPVtQq1+1fREHlcNFmcQ==
	Hash(SHA-1-Hex): af3a403e2f0176e9cc0e3923f35fc9b5a43b0ddb
	Hash(SHA-256-Hex): 92df86bfa6fdc4efeb29f847978acf9- 9dd97c59181611ccf354558e695859229
	Controllo alterazione file: Controllo non previsto
	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>Garanzia provvisoria (Parametro Amministrativo)</i>	Garanzia Provvisoria - bonifico.pdf.p7m
	Dimensioni: 251 KB
	Firmatari: LORUSSO ALESSIO
	Hash(MD5-Base64): 6OxKNqraY7lbLG6FsUVYzw==
	Hash(SHA-1-Hex): 71c1d16130fa68f079d34c438b605dd7d2323bb5
	Hash(SHA-256-Hex): 824052eb08f7952126758c51edf49dc- 2a988f3afcc82b80bdbb5cebc89164108
	Controllo alterazione file: Controllo non previsto
	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>Dichiarazione di impegno a rilasciare la cauzione definitiva (Parametro Amministrativo)</i>	Autocertificazione possesso requisiti piccola e media impresa.pdf.p7m
	Dimensioni: 566 KB

	<p>Firmatari: LORUSSO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): CpMyKnSK+ZQvD+0ro+xUAQ==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): 56a111ee1dbf21df5ce64812394284a3c2b77280</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): dd4b8c45090fe0e832d37879c562a21-3abe4b405e62163b7abcf71d7b14cc755</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p>
<i>Dichiarazione in ordine al subappalto (Parametro Amministrativo)</i>	-
<i>Documenti richiesti in caso di partecipazione in forma aggregata (Parametro Amministrativo)</i>	-
<i>Procura (Parametro Amministrativo)</i>	<p>VISURA CAMERALE.pdf.p7m</p> <p>Dimensioni: 216 KB</p> <p>Firmatari: LORUSSO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): sWBitaLaU2fq4lSNxFnZmA==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): ad1e7e17bcd1fde630062274356cc03b1117babc</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): 95de427198150119a4dc18bcfb9f8a5-0ede0a2b1b51d0ce40c7daa0b43fedf2f</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p>
<i>Avvalimento (Parametro Amministrativo)</i>	<p>Autocertificazioine rinuncia Avvalimento.pdf.p7m</p> <p>Dimensioni: 285 KB</p> <p>Firmatari: LORUSSO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): xl/Zn5tzsoUxdn9wFPrR4A==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): 51c0cd57cff45bacc4c80f4161f762c19bcd87b4</p>

	Hash(SHA-256-Hex): 6e93a6fd5019b461329053c3c51c3fc-b33a4823c7e9cc4ce91627c770e8ebc26
	Controllo alterazione file: Controllo non previsto
	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>Patto di integrità (Parametro Amministrativo)</i>	Allegato c - patto integrità.pdf.p7m
	Dimensioni: 262 KB
	Firmatari: LORUSSO ALESSIO
	Hash(MD5-Base64): 2tFKhb3ZO7qH4vehpA82KA==
	Hash(SHA-1-Hex): 04bdaa9ec9032d961152e2de6036d425c34a10ed
	Hash(SHA-256-Hex): a04b531abe99951b611f3a4bafddd1a-84a59e8920e80f4ad439744e30fe5a56a
	Controllo alterazione file: Controllo non previsto
	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>Ulteriori dichiarazioni – Segreti tecnici (Parametro Amministrativo)</i>	-
<i>Ulteriori dichiarazioni (Parametro Amministrativo)</i>	-
<i>4.2.1.1 Numero di macchine installate in Italia negli ultimi 5 anni (tutti i modelli) (Parametro Tecnico)</i>	Tra 201 e 300
<i>Punteggio proposto</i>	1,00
<i>Punteggio assegnato</i>	1,00
<i>Punteggio massimo</i>	5,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82

<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.1.2. Numero di macchine installate presso università/centri di ricerca pubblici in Italia negli ultimi 5 anni (tutti i modelli) (Parametro Tecnico)</i>	Tra 11 e 15
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	5,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.1.3. Disponibilità di supporto hot-line (Parametro Tecnico)</i>	Sì
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.1.4. Numero di tecnici di assistenza tecnica in Italia (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 6

<i>Punteggio proposto</i>	5,00
<i>Punteggio assegnato</i>	5,00
<i>Punteggio massimo</i>	5,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.1.5. Numero di tipologie di contratti di manutenzione disponibili (es. solo manutenzione, solo assistenza straordinaria, inclusa usu- ra). (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 3
<i>Punteggio proposto</i>	4,00
<i>Punteggio assegnato</i>	4,00
<i>Punteggio massimo</i>	4,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.2.1. Caricamento del materiale in macchina con contenitore stagno (Parametro Tecnico)</i>	SI (di serie)
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00

<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.2.2. Numero di alloggiamenti/caricatori di bobine di materiale presenti all'interno della macchina (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 3
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.2.3. Dotazione di cambio automatico della bobina (per fine bobina) senza interruzione della lavorazione (Parametro Tecnico)</i>	SI (di serie)
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82

<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.2.4. Modalità di aggancio del filamento verso la testa di estrusione (Parametro Tecnico)</i>	Con motorizzazione guidata via software
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.2.5. Dotazione di sistema di monitoraggio del volume di materiale a disposizione con indicazione dello stato di consumo. Se SI, indicare il valore di accuratezza del sistema stesso. (Parametro Tecnico)</i>	SI (accuratezza fino al $\pm 5\%$ )
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.2.6. Dotazione di un sistema integrato di essiccazione del fila-</i>	SI (con regolazione di pressione e flusso separati- )



<i>mento. In caso positivo specificare se il sistema è dotato di regolazione di pressione e flusso separati (Parametro Tecnico)</i>	
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.2.7. Dotazione di procedura guidata da software per cambio e pulizia estrusore (Parametro Tecnico)</i>	
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.2.8. Indicare se è necessaria la sostituzione dell'intero estrusore per cambio materiale con materiali termicamente compatibili (medesimo intervallo di temperatura di esercizio) (Parametro Tecnico)</i>	
	NO
<i>Punteggio proposto</i>	2,00

<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.2.9. Indicare se la macchina è dotata di una procedura guidata da software per la calibrazione dell'estrusore o degli ugelli per il loro riutilizzo (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.2.10. Indicare se la macchina è dotata di sensore di determinazione della posizione dell'estrusore per la calibrazione iniziale con procedura guidata da software (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00

<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.2.11. Indicare se la macchina è dotata di una procedura di calibrazione assi e offset degli ugelli con procedura guidata da software (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.2.12 Indicare se la macchina è dotata di una unità di pulizia degli ugelli (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82

<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.2.13. Indicare se la macchina offre la possibilità di variare direttamente in macchina i fattori di riempimento del manufatto in corso di stampa (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.2.14. Indicare se la macchina è in grado di gestire l'interruzione temporanea del processo (ad esempio allo scopo di inserire inserti durante la stampa). Specificare se tale operazione è guidata da software (Parametro Tecnico)</i>	Si (guidata da software)
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **

<i>4.2.3.1. Volume massimo di stampa (dimensioni minime 400x350x400) (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 100 dm3
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.3.2. Temperatura massima di esercizio della camera preriscaldata (Parametro Tecnico)</i>	tra 181°C e 200°C
<i>Punteggio proposto</i>	1,00
<i>Punteggio assegnato</i>	1,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.3.3. Numero di differenti modalità di trasmissione dati per la ricezione dei file (es. collegamento ethernet, wifi). (Parametro Tecnico)</i>	2
<i>Punteggio proposto</i>	1,00

<i>Punteggio assegnato</i>	1,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.3.4. Numero di formati di file che il software di gestione della macchina è in grado di importare (es. STL, IGS, IGES, STP). (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 3
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.3.5. Numero di formati CAD nativi che la macchina è in grado di importare direttamente (es. Autodesk, Dassault, Siemens). Specificare i formati. (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 2
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00

<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.3.6. Indicare se la macchina è dotata di un sistema di monitoraggio dello stato e del funzionamento al fine di qualificare il processo con sistema MES (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>Punteggio proposto</i>	1,00
<i>Punteggio assegnato</i>	1,00
<i>Punteggio massimo</i>	1,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.3.7. Accuratezza e ripetibilità dimensionale dei manufatti stampati (Parametro Tecnico)</i>	errore minore o uguale di $\pm 0.02\text{mm/mm}$
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82

<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.3.8. Indicare se il sistema dispone di certificati di conformità dei manufatti stampati. (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.4.1. Numero di materiali processabili disponibili (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 12
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.4.2. Numero di materiali processabili disponibili corredati da relativa scheda MDS e di sicurezza (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 10



<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.4.3. Numero di materiali processabili disponibili corredati da relativa scheda delle proprietà del prodotto stampato (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 10
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.4.4. Numero di materiali resistenti ad alte temperature tra i seguenti: PEEK, PEKK (es: ANTERO 800NA), PEI (es: ULTEM) (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 3
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00

<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.4.5. Numero di materiali rimovibili o idrosolubili in soluzione acquosa per la realizzazione di attrezzi sacrificabili e mandrini resistenti ai cicli di lavorazione di materiali compositi (tipicamente <math>T &gt; 120^{\circ}\text{C}</math> e <math>P &gt; 3\text{bar}</math>). (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 1
<i>Punteggio proposto</i>	1,00
<i>Punteggio assegnato</i>	1,00
<i>Punteggio massimo</i>	1,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.4.6. Numero di materiali processabili con materiale di supporto idrosolubile (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 9
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore

<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.4.7. Numero di materiali processabili con materiale di supporto rimovibile (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 5
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.4.8. Possibilità di utilizzare materiali non proprietari (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	L'offerta è esclusa in quanto non raggiunge il limite tecnico inferiore
<i>Punteggio tecnico</i>	82
<i>Punteggio economico</i>	- **
<i>4.2.5 – documentazione da allegare. (Parametro Informativo)</i>	TDS-MSDS Materiali-Macchina.zip.p7m

	<p>Dimensioni: 6 MB</p> <p>Firmatari: LORUSSO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): hU6UIdeCJx2pNjYLhDOBvw==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): af7a7c22fe9c6a4e8fcb000ffb3861d0984a3a2</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): d46a0acc3ea36ef1235e89279fe35ae-97d6019a8824ea5c7b83728233e5bcb36</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p>
<i>Id Offerta</i>	1591342336122
<i>Fornitore</i>	TECHNIMOLD SRL
<i>Modalità di partecipazione</i>	Forma Singola
<i>Stato dell'Offerta</i>	Offerta vincente
<i>Data</i>	venerdì 5 giugno 2020 9.32.16 CEST
<i>Offerta economica</i>	134.000,00000 EUR
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio totale</i>	90,00
<i>Punteggi dei Parametri</i>	
<i>DGUE (Parametro Amministrativo)</i>	<p>Allegato A - schema di formulario DGUE.pdf</p> <p>Dimensioni: 698 KB</p> <p>Firmatari: CALDANO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): H/B4rnXqyuF/cY0gjDYrQw==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): eee85f7bad822d4dfede45339f65459483ed5135</p>

<i>PassOE (Parametro Amministrativo)</i>	<p>Hash(SHA-256-Hex): 233fd7f2e90ab85208b6e2d6f164b9e-bc99f43ddefbba76f64ba8348f1c34899</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p> <p>Show PASSoe.pdf.p7m</p> <p>Dimensioni: 331 KB</p> <p>Firmatari: CALDANO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): pMtJ9cigrY1CLkyNWjFdIQ==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): 249a53b6cecced95b98d038539ed8b07317a7a8d</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): ae118622db03b5b2004d7ff4dcccb280-c2a04c47936d08941f06d2f0fadd2b463</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p>
<i>Garanzia provvisoria (Parametro Amministrativo)</i>	<p>technimold impegno fav politecnico di milano.p7m</p> <p>Dimensioni: 971 KB</p> <p>Firmatari: MANISCALCO ENRICO; CATELLANI MARI-LINA</p> <p>Hash(MD5-Base64): OKcEYeKCEufs1m3riIbSDQ==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): 462163bc6c9ffa4a00b713109419df5e008a5388</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): 15ba12557828fdd4f1cb120cd712c3a-4f88b6baabe93db7233954ac56bf45b88</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p>
<i>Dichiarazione di impegno a rilasciare la cauzione definitiva (Parametro Amministrativo)</i>	<p>DICHIARAZIONE POLIMI.pdf</p> <p>Dimensioni: 220 KB</p>

	<p>Firmatari: CALDANO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): PGEQmoMo0z9W6LUWXV0w/w==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): daa83b4f26e3b4eb3af3ad8087292cd51d449e6b</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): cd88b852ab3e471b9b8d9ea223c1dfe-2e46e7a56502ba9f98ea6a4a22b1bc487</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p>
<i>Dichiarazione in ordine al subappalto (Parametro Amministrativo)</i>	-
<i>Documenti richiesti in caso di partecipazione in forma aggregata (Parametro Amministrativo)</i>	-
<i>Procura (Parametro Amministrativo)</i>	<p>Procura Notarile 22 set 2010.pdf</p> <p>Dimensioni: 772 KB</p> <p>Firmatari: CALDANO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): BJycgO43wvqvvd/zaBm8byg==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): 963efc25a3db56654fdd7f872c6e48c1b8ae56e3</p> <p>Hash(SHA-256-Hex): a49a648ce127b2176c3dc9d2ad7dbb2-1ab2b26dfd4734af2b5133f15cd0a93ff</p> <p>Controllo alterazione file: Controllo non previsto</p> <p>Marca temporale: Controllo non previsto</p>
<i>Avvalimento (Parametro Amministrativo)</i>	<p>DICHIARAZIONE POLIMI 2.pdf</p> <p>Dimensioni: 169 KB</p> <p>Firmatari: CALDANO ALESSIO</p> <p>Hash(MD5-Base64): lu2gFmpIs5AILU2M18iVpg==</p> <p>Hash(SHA-1-Hex): 961de633e9069d1a59a690cd41e48b37ad131f9e</p>

	Hash(SHA-256-Hex): a38c358c69afbe889d22b4435c5df7b-cf8c10e0e43911a484befc2ac09d1be79
	Controllo alterazione file: Controllo non previsto
	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>Patto di integrità (Parametro Amministrativo)</i>	Allegato c - patto integrità.pdf
	Dimensioni: 237 KB
	Firmatari: CALDANO ALESSIO
	Hash(MD5-Base64): l2oIrxdlPE2VwKJAWsfniw==
	Hash(SHA-1-Hex): 059fe5901576364577b11e361d82c67b8ceefb52
	Hash(SHA-256-Hex): d81771220da5947d52b4e306fe682c8-252420dda4fd54336a40ba69af38cf6b2
	Controllo alterazione file: Controllo non previsto
	Marca temporale: Controllo non previsto
<i>Ulteriori dichiarazioni – Segreti tecnici (Parametro Amministrativo)</i>	-
<i>Ulteriori dichiarazioni (Parametro Amministrativo)</i>	-
<i>4.2.1.1 Numero di macchine installate in Italia negli ultimi 5 anni (tutti i modelli) (Parametro Tecnico)</i>	Maggoire di 400
<i>Punteggio proposto</i>	5,00
<i>Punteggio assegnato</i>	5,00
<i>Punteggio massimo</i>	5,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00

<i>4.2.1.2. Numero di macchine installate presso università/centri di ricerca pubblici in Italia negli ultimi 5 anni (tutti i modelli) (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 15
<i>Punteggio proposto</i>	5,00
<i>Punteggio assegnato</i>	5,00
<i>Punteggio massimo</i>	5,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.1.3. Disponibilità di supporto hot-line (Parametro Tecnico)</i>	Sì
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.1.4. Numero di tecnici di assistenza tecnica in Italia (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 6
<i>Punteggio proposto</i>	5,00
<i>Punteggio assegnato</i>	5,00



<i>Punteggio massimo</i>	5,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.1.5. Numero di tipologie di contratti di manutenzione disponibili (es. solo manutenzione, solo assistenza straordinaria, inclusa usura). (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 3
<i>Punteggio proposto</i>	4,00
<i>Punteggio assegnato</i>	4,00
<i>Punteggio massimo</i>	4,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.2.1. Caricamento del materiale in macchina con contenitore stagno (Parametro Tecnico)</i>	SI (di serie)
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81

<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.2.2. Numero di alloggiamenti/caricatori di bobine di materiale presenti all'interno della macchina (Parametro Tecnico)</i>	Maggiore di 3
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.2.3. Dotazione di cambio automatico della bobina (per fine bobina) senza interruzione della lavorazione (Parametro Tecnico)</i>	SI (di serie)
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.2.4. Modalità di aggancio del filamento verso la testa di estrusione (Parametro Tecnico)</i>	Con motorizzazione guidata via software
<i>Punteggio proposto</i>	3,00

<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.2.5. Dotazione di sistema di monitoraggio del volume di materiale a disposizione con indicazione dello stato di consumo. Se SI, indicare il valore di accuratezza del sistema stesso. (Parametro Tecnico)</i>	SI (accuratezza fino al $\pm 5\%$ )
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.2.6. Dotazione di un sistema integrato di essiccazione del filamento. In caso positivo specificare se il sistema è dotato di regolazione di pressione e flusso separati (Parametro Tecnico)</i>	SI (con regolazione di pressione e flusso separati- )
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato

<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.2.7. Dotazione di procedura guidata da software per cambio e pulizia estrusore (Parametro Tecnico)</i>	SI (di serie)
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.2.8. Indicare se è necessaria la sostituzione dell'intero estrusore per cambio materiale con materiali termicamente compatibili (medesimo intervallo di temperatura di esercizio) (Parametro Tecnico)</i>	NO
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00

4.2.2.9. <i>Indicare se la macchina è dotata di una procedura guidata da software per la calibrazione dell'estrusore o degli ugelli per il loro riutilizzo (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
4.2.2.10. <i>Indicare se la macchina è dotata di sensore di determinazione della posizione dell'estrusore per la calibrazione iniziale con procedura guidata da software (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
4.2.2.11. <i>Indicare se la macchina è dotata di una procedura di calibrazione assi e offset degli ugelli con procedura guidata da software (Parametro Tecnico)</i>	SI

<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.2.12 Indicare se la macchina è dotata di una unità di pulizia degli ugelli (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.2.13. Indicare se la macchina offre la possibilità di variare direttamente in macchina i fattori di riempimento del manufatto in corso di stampa (Parametro Tecnico)</i>	NO
<i>Punteggio proposto</i>	0,00
<i>Punteggio assegnato</i>	0,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato

<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.2.14. Indicare se la macchina è in grado di gestire l'interruzione temporanea del processo (ad esempio allo scopo di inserire inserti durante la stampa). Specificare se tale operazione è guidata da software (Parametro Tecnico)</i>	Si (guidata da software)
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.3.1. Volume massimo di stampa (dimensioni minime 400x350x400) (Parametro Tecnico)</i>	tra 56.1dm3 e 100 dm3
<i>Punteggio proposto</i>	1,00
<i>Punteggio assegnato</i>	1,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00

<i>4.2.3.2. Temperatura massima di esercizio della camera preriscaldata (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 200°C
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.3.3. Numero di differenti modalità di trasmissione dati per la ricezione dei file (es. collegamento ethernet, wifi). (Parametro Tecnico)</i>	2
<i>Punteggio proposto</i>	1,00
<i>Punteggio assegnato</i>	1,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.3.4. Numero di formati di file che il software di gestione della macchina è in grado di importare (es. STL, IGS, IGES, STP). (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 3
<i>Punteggio proposto</i>	2,00



<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.3.5. Numero di formati CAD nativi che la macchina è in grado di importare direttamente (es. Autodesk, Dassault, Siemens). Specificare i formati. (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 2
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.3.6. Indicare se la macchina è dotata di un sistema di monitoraggio dello stato e del funzionamento al fine di qualificare il processo con sistema MES (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>Punteggio proposto</i>	1,00
<i>Punteggio assegnato</i>	1,00
<i>Punteggio massimo</i>	1,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato

<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.3.7. Accuratezza e ripetibilità dimensionale dei manufatti stampati (Parametro Tecnico)</i>	errore minore o uguale di $\pm 0.02\text{mm/mm}$
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.3.8. Indicare se il sistema dispone di certificati di conformità dei manufatti stampati. (Parametro Tecnico)</i>	SI
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00

<i>4.2.4.1. Numero di materiali processabili disponibili (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 12
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.4.2. Numero di materiali processabili disponibili corredati da relativa scheda MDS e di sicurezza (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 10
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.4.3. Numero di materiali processabili disponibili corredati da relativa scheda delle proprietà del prodotto stampato (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 10
<i>Punteggio proposto</i>	3,00
<i>Punteggio assegnato</i>	3,00

<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.4.4. Numero di materiali resistenti ad alte temperature tra i seguenti: PEEK, PEKK (es: ANTERO 800NA), PEI (es: ULTEM) (Parametro Tecnico)</i>	3
<i>Punteggio proposto</i>	1,00
<i>Punteggio assegnato</i>	1,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.4.5. Numero di materiali rimovibili o idrosolubili in soluzione acquosa per la realizzazione di attrezzi sacrificabili e mandrini resistenti ai cicli di lavorazione di materiali compositi (tipicamente <math>T &gt; 120^{\circ}\text{C}</math> e <math>P &gt; 3\text{bar}</math>). (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 1
<i>Punteggio proposto</i>	1,00
<i>Punteggio assegnato</i>	1,00
<i>Punteggio massimo</i>	1,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato

<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.4.6. Numero di materiali processabili con materiale di supporto idrosolubile (Parametro Tecnico)</i>	tra 8 e 9
<i>Punteggio proposto</i>	1,00
<i>Punteggio assegnato</i>	1,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.4.7. Numero di materiali processabili con materiale di supporto rimovibile (Parametro Tecnico)</i>	maggiore di 5
<i>Punteggio proposto</i>	2,00
<i>Punteggio assegnato</i>	2,00
<i>Punteggio massimo</i>	2,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00

<i>4.2.4.8. Possibilità di utilizzare materiali non proprietari (Parametro Tecnico)</i>	NO
<i>Punteggio proposto</i>	0,00
<i>Punteggio assegnato</i>	0,00
<i>Punteggio massimo</i>	3,00
<i>Commento Valutazione</i>	La commissione lo valuta adeguato
<i>Punteggio tecnico</i>	81
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>4.2.5 – documentazione da allegare. (Parametro Informativo)</i>	Allegati 4.2.5.7z.p7m  Dimensioni: 92 MB  Firmatari: CALDANO ALESSIO  Hash(MD5-Base64): IJ2WFvoHlhdC5PuruN3+tQ==  Hash(SHA-1-Hex): 2eddf64b505a20e6458cdec0ff55157ea146d8ff  Hash(SHA-256-Hex): c99a407767b859e329ae75b96c0d8c6-43ca25881ba8b25b4fdca097402c10f3e  Controllo alterazione file: Controllo non previsto  Marca temporale: Controllo non previsto

\* Punteggio attribuito alle offerte sopra/sotto base dasta

## Proposta di Graduatoria

Questo capitolo contiene i dettagli riguardanti la proposta di graduatoria. Le offerte sono ordinate da quella con il punteggio più alto, a quella con un punteggio più basso.

### Tabella 5. Proposta di Graduatoria

<i>Posizione in Proposta di Graduatoria</i>	1
---	---

<i>Società di appartenenza</i>	TECHNIMOLD SRL
<i>Punteggio tecnico</i>	81,00
<i>Punteggio economico</i>	9,00
<i>Punteggio totale</i>	90,00
<i>Prezzo offerto</i>	134.000,00000 EUR
<i>Offerta anomala?</i>	No

## Aggiudicazione

Questo capitolo contiene i dettagli riguardanti l'aggiudicazione della Procedura.

### Tabella 6. Responsabile di procedimento

<i>Nome</i>	Bettini Paolo
<i>Login</i>	user_220269
<i>Società (P.IVA o Cod. ISTAT)</i>	Politecnico di Milano (04376620151)
<i>Indirizzo email</i>	PECDSTA@CERT.POLIMI.IT
<i>Num. telefono</i>	0223998391

### Tabella 7. Fornitore a cui è stata aggiudicata la procedura.

<i>Nome</i>	TECHNIMOLD SRL
<i>Login</i>	user_198848
<i>Società (P.IVA o Cod. ISTAT)</i>	TECHNIMOLD SRL (02917150100)
<i>Indirizzo email</i>	technimold@pec.it
<i>Num. telefono</i>	0106018463
<i>Commento all'aggiudicazione</i>	si propone di aggiudicare la procedura a favore della ditta offerente.

## Registro di controllo

Questo capitolo contiene l'elenco degli eventi riguardanti la Procedura, ordinati per data, dal più recente al meno recente.

**Tabella 8. Registro di controllo**

<b>Data</b>	<b>Oggetto</b>	<b>Testo</b>
giovedì 23 luglio 2020 10.08.52 CEST	Chiusura Proposta di Aggiudicazione	L'aggiudicazione provvisoria della procedura Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici (ID#123716557) è stata completata. La graduatoria è ora disponibile.
giovedì 23 luglio 2020 10.06.47 CEST	Proposta di Aggiudicazione	La fase di valutazione del Mercato Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici (ID 123716557) è stata completata. La graduatoria provvisoria è ora disponibile.
giovedì 23 luglio 2020 9.37.51 CEST	Apertura buste economiche	La apertura delle buste economiche della procedura Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici (ID 123716557) è iniziata.
giovedì 23 luglio 2020 9.37.33 CEST	Terminata Valutazione Tecnica	La valutazione tecnica del Mercato Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici (ID 123716557) è stata completata.
giovedì 23 luglio 2020 9.37.33 CEST	Offerta Tecnica accettata	La Busta Tecnica (ID 1591342336122) della Procedura Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici (ID 123716557) è stata accettata con la seguente motivazione: .
giovedì 23 luglio 2020 9.37.33 CEST	Offerta Tecnica rifiutata	La Busta Tecnica (ID 1591803027663) della Procedura Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici (ID 123716557) è stata esclusa con la seguente motivazione: La commissione giudicatrice nella seduta del 16 luglio 2020 ha ritenuto di escludere la ditta ROBOZE per i seguenti motivi: 1. per la carenza di un requisito minimo essenziale, indicazione in sede di offerta di almeno un formato nativo fra Autodesk, Dassault, Siemens, in quanto non viene documentato dall'operatore economico che non ha allegato e/o caricato a sistema nessuna specifica dei formati, così come richiesto nelle prescrizioni conte-



<b>Data</b>	<b>Oggetto</b>	<b>Testo</b>
		<p>nute nell'art. 2 del Capitolato speciale d'appalto e del punto 4.2.5 della lettera di invito. Infatti l'offerente non ha documentato alcunchè rispetto a questi formati. 2. per la carenza dei requisiti minimi essenziali richiesti nella tabella dell'art. 2 del capitolato speciale d'appalto e di cui non si ha evidenza nella documentazione presentata in gara riferiti a: a. Capacità di processare un materiale di supporto solubile con almeno 7 tipi di materiali processabili come richiesto al punto due della tabella citata "caratteristiche di impianto" – "Capacità di processare un materiale di supporto solubile con almeno 7 tipi di materiali processabili"; b. Capacità di processare un materiale di supporto rimovibile con almeno 3 tipi di materiali processabili come richiesto dal punto due della tabella citata "caratteristiche di impianto" – "Capacità di processare un materiale di supporto rimovibile con almeno 3 tipi di materiali processabili"; c. Minimo 9 materiali tra cui: ABS/ABS caricato, ABS con certificazione di biocompatibilità, PA12/PA12 caricato (vetro e/o carbonio), PC/PC ABS, PC biocompatibile come richiesto dal punto 4 della tabella citata "Materiali processabili garantiti (per cui sia definito il settaggio ottimale dei parametri di processo)" - "Minimo 9 materiali tra cui: ABS/ABS caricato, ABS con certificazione di biocompatibilità, PA12/PA12 caricato (vetro e/o carbonio), PC/PC ABS, PC biocompatibile" ; d. Software per il caricamento, lo slicing e la gestione della stampa con capacità di importazione di file in formato STL, IGS, IGES, STP, STEP e minimo un formato CAD nativo fra Autodesk, Dassault, Siemens come richiesto dal punto 3. "Caratteristiche software" - Software per il caricamento, lo slicing e la gestione della stampa con capacità</p>

<b>Data</b>	<b>Oggetto</b>	<b>Testo</b>
		di importazione di file in formato STL, IGS, IGES, STP, STEP e minimo un formato CAD nativo fra Autodesk, Dassault, Siemens”; 3. per l’incertezza del modello proposto in quanto la scheda tecnica presentata si riferisce al prodotto “Argo 350” ma le caratteristiche riportate sono riferite ad altro modello. .
lunedì 22 giugno 2020 15.37.50 CEST	Apertura buste tecniche	La apertura delle buste tecniche della procedura Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici (ID 123716557) è iniziata.
giovedì 11 giugno 2020 9.45.00 CEST	Offerta Amministrativa accettata	La Busta Amministrativa (ID 1591342336122) della Procedura Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici (ID 123716557) è stata accettata con la seguente motivazione: .
giovedì 11 giugno 2020 9.45.00 CEST	Offerta Amministrativa accettata	La Busta Amministrativa (ID 1591803027663) della Procedura Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici (ID 123716557) è stata accettata con la seguente motivazione: .
giovedì 11 giugno 2020 9.09.22 CEST	La Firma Digitale su offerta è accettata	La Firma Digitale dell’offerta del fornitore user_198848 sulla Procedura con ID 123716557 è stata accettata, con la seguente motivazione: .
giovedì 11 giugno 2020 9.09.22 CEST	La Firma Digitale su offerta è accettata	La Firma Digitale dell’offerta del fornitore user_222530 sulla Procedura con ID 123716557 è stata accettata, con la seguente motivazione: .
giovedì 11 giugno 2020 9.00.06 CEST	Termine ultimo per la presentazione delle offerte	È decorso il termine ultimo per la presentazione delle offerte per la procedura Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici (ID 123716557).
mercoledì 10 giugno 2020 17.30.27 CEST	Invio Offerta	L’offerente Roboze SpA ha inviato con successo un’offerta nel Mercato Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici (ID 123716557).
venerdì 5 giugno 2020 9.32.16 CEST	Invio Offerta	L’offerente TECHNIMOLD SRL ha inviato con successo

Data	Oggetto	Testo
		un'offerta nel Mercato Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici (ID 123716557).
lunedì 4 maggio 2020 8.28.44 CEST	Inizio fase di presentazione delle offerte dell'Asta	Si è aperta la fase di pubblicazione sul Mercato Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici (ID 123716557).
lunedì 4 maggio 2020 8.28.35 CEST	Inizio Processo	Benvenuto al Mercato Fornitura di un impianto di additive manufacturing per materiali polimerici (ID 123716557). Le tempistiche del Mercato (nel Vostro fuso orario) sono disponibili nel dettaglio del Mercato.

## Comunicazioni di Procedura

Questo capitolo contiene l'elenco delle comunicazioni della procedura inviate e spedite dall'utente che ha richiesto il report.

**Tabella 9. Elenco delle Comunicazioni di Procedura**

<i>Id Messaggio</i>	124235982
<i>Data di invio</i>	giovedì 7 maggio 2020 12.27.58 CEST
<i>Mittente</i>	Politecnico di Milano (Del Core Vincenzo)
<i>Destinatari</i>	Roboze SpA (Roboze SpA), non ricevuto
<i>Oggetto del Messaggio</i>	vostro richiesta di chiarimento
<i>Testo del Messaggio</i>	Si precisa che il termine procedurale di 180 giorni è riferito esclusivamente alla possibile durata della procedura di gara, così come previsto dalla legge n. 241 del 1990. Il termine non è perentorio in quanto la procedura può concludersi anche prima o risultare prorogato dove ci siano motivate e oggettive esigenze. cordiali saluti
<i>Id Messaggio</i>	126324678
<i>Data di invio</i>	venerdì 3 luglio 2020 10.07.13 CEST
<i>Mittente</i>	TECHNIMOLD SRL (TECHNIMOLD SRL)
<i>Destinatari</i>	Del Core Vincenzo (Del Core Vincenzo), ricevuto in data sabato 4 luglio 2020 12.07.39 CEST; Bettini Paolo (Bettini Paolo), non ricevuto; Cavazzana Francesco (Cavazzana Francesco), non ricevuto; Rolla Laura Elisabetta (Rolla Laura Elisabetta), non ricevuto

<i>Oggetto del Messaggio</i>	Data della seduta pubblica come da punto 6.5 a pag 26 della lettera di invito
<i>Testo del Messaggio</i>	Buongiorno, vorremmo sapere se e quando è stata definita la data della seduta pubblica di cui all'oggetto. Grazie. Cordiali saluti
<i>Id Messaggio</i>	126918577
<i>Data di invio</i>	lunedì 20 luglio 2020 8.13.38 CEST
<i>Mittente</i>	Politecnico di Milano (Del Core Vincenzo)
<i>Destinatari</i>	TECHNIMOLD SRL (TECHNIMOLD SRL), non ricevuto
<i>Oggetto del Messaggio</i>	RE: Data della seduta pubblica come da punto 6.5 a pag 26 della lettera di invito
<i>Testo del Messaggio</i>	La comunicazione della valutazione tecnica e relativa apertura dell'offerta economica avverrà il giorno 23 luglio alle ore 9:30 presso l'ufficio acquisti del Politecnico di Milano. ----- Testo del messaggio originale: Buongiorno, vorremmo sapere se e quando è stata definita la data della seduta pubblica di cui all'oggetto. Grazie. Cordiali saluti
<i>Id Messaggio</i>	126360742
<i>Data di invio</i>	sabato 4 luglio 2020 12.07.31 CEST
<i>Mittente</i>	Politecnico di Milano (Del Core Vincenzo)
<i>Destinatari</i>	TECHNIMOLD SRL (TECHNIMOLD SRL), ricevuto in data venerdì 10 luglio 2020 11.16.48 CEST
<i>Oggetto del Messaggio</i>	RE: Data della seduta pubblica come da punto 6.5 a pag 26 della lettera di invito
<i>Testo del Messaggio</i>	buongiorno, sarà premura della stazione appaltante dare comunicazione quando saranno conclusi i lavori. cordiali saluti. ----- Testo del messaggio originale: Buongiorno, vorremmo sapere se e quando è stata definita la data della seduta pubblica di cui all'oggetto. Grazie. Cordiali saluti

## Verbali intermedi

Questo capitolo contiene l'elenco delle richieste di verbali intermedi di procedura già esaurite, ordinate per data, dalla più recente alla meno recente.

**Tabella 10. Riepilogo elenco verbali intermedi richiesti**

<i>Data</i>	giovedì 23 luglio 2020 9.39.35 CEST
-------------	-------------------------------------

<i>Commento</i>	si propone l'aggiudicazione a favore della ditta.
<i>Numero di protocollo interno</i>	1558609
<i>Data</i>	giovedì 23 luglio 2020 9.37.34 CEST
<i>Commento</i>	La commissione giudicatrice in data 16 luglio ha escluso la ditta ROBOZE per una carenza documentale sull'offerta tecnica e per l'assenza della comprova di alcuni requisiti essenziali come declinati nel verbale della seduta del 16 luglio. La commissione ha esaminato e confermato i punteggi dichiarati dalla ditta Technimold. Al termine delle comunicazione del punteggio dell'offerta tecnica si procede su richiesta della commissione all'apertura delle offerte economiche.
<i>Numero di protocollo interno</i>	1558595