**FORNITURA DI UNA ATTREZZATURA SEMI-AUTOMATIZZATA PER IL DISASSEMBLAGGIO E IL RE-ASSEMBLAGGIO DI MODULI DI BATTERIE AGLI IONI DI LITIO - CIG 9283213DB3**

**CUP D45F21002960007**

**ALLEGATO C – DICHIARAZIONE PER VALORI CRITERI TABELLARI**

|  |  |
| --- | --- |
| **CRITERI TABELLARI** | **CARATTERISTICHE DELL’ATTREZZATURA OFFERTA**  Indicare i valori reali specifici delle caratteristiche dell’attrezzatura. Per i requisiti che non prevedono misure, confermare la presenza della caratteristica offerta, ove possibile specificando modalità o dettagli dell’attrezzatura che rispondono al requisito.  Il documento sarà valutato per verificare la corrispondenza dei valori dichiarati per l’attribuzione dei punteggi tecnici tabellari.  In caso di discrepanze tra quanto dichiarato nel presente documento e quanto dichiarato a sistema farà fede quanto dichiarato nel presente documento e saranno di conseguenza attribuiti i corrispondenti punteggi.  In caso di assenza di una chiara indicazione dell’opzione offerta o di eventuali valori richiesti sarà attribuito il punteggio pari a zero per il criterio corrispondente indicato a sistema. |
| **1 Copertura di garanzia**  a) Garanzia = 24 mesi  b) 24 mesi < Garanzia < 36 mesi  c) Garanzia ≥ 36 mesi | **Indicare l’opzione offerta** |
| **2 Fornitura di maschere/dime per supportare le operazioni manuali e minimizzare l’errore dell’operatore nelle fasi di disassemblaggio/riassemblaggio**  a) Assenza di maschere/dime  b) Presenza di maschere/dime per tutte le fasi manuali di disassemblaggio | **Indicare l’opzione offerta** |
| **3 Tempi di disassemblaggio di un modulo\***  a) Tempo disassemblaggio ≥ 30 min  b) 20 min ≤ Tempo disassemblaggio < 30 min  c) Tempo disassemblaggio < 20 min  \* tempo necessario al disassemblaggio completo di un modulo batteria commerciale contenente al suo interno 12 celle prismatiche connesse in configurazione 3p4s da 19 bus-bar di spessore 0,5 mm saldate a due poli elettrici ciascuna (per un totale di 38 connessioni elettriche darimuovere) e 4 rivetti che chiudono lateralmente il case metallico protettivo del modulo | **Indicare l’opzione offerta** |
| **4 Presenza di un sistema robotizzato collaborativo in supporto alle attività manuali nell’area di riassemblaggio**  a) Altro sistema di movimentazione  b) Robot collaborativo | **Indicare l’opzione offerta** |
| **5 Presenza di tecnologie e soluzioni abilitanti per la modularità di impianto per favorire l’integrazione futura di nuovi moduli funzionali**  a) Attrezzatura senza soluzioni abilitanti per la modularità di impianto  b) Attrezzatura con soluzioni abilitanti per la modularità di impianto | **Indicare l’opzione offerta** |
| **6 Flessibilità/riconfigurabilità della attrezzatura per favorire la capacità di manipolare altri tipi di celle ioni litio**  a) Attrezzatura non in grado di disassemblare moduli batteria basati su celle cilindriche e pouch \*\*  b) Attrezzatura in grado di disassemblare moduli batteria basati su celle cilindriche e pouch \*\*  \*\* considerare per la manipolazione che le celle tipo pouch hanno involucro esterno morbido | **Indicare quale opzione** |
| **7 Presenza nella “prima stazione” di sensori ottici adibiti al riconoscimento automatico delle geometrie fondamentali del prodotto, comprensivi di software di acquisizione**  a) Assenza sensori  b) Presenza sensori | **Indicare l’opzione offerta** |