

# OFFERTA TECNICA

**GARA EUROPEA A PROCEDURA APERTA PER LA CONCLUSIONE DI UNA CONVENZIONE PER L’AFFIDAMENTO DEL SERVIZIO DI LAVA-NOLO BIANCHERIA PIANA E CONFEZIONATA E DEI SERVIZI CONNESSI PER LEAZIENDE PUBBLICHE DI SERVIZI ALLA PERSONA – RSA OPERANTI SUL TERRITORIO PROVINCIALE AI SENSI DELL’ART. 39 BIS, COMMA 3, DELLA LEGGE PROVINCIALE 16 GIUGNO 2006 N. 3.**

**LOTTO 1**



Presentato da



## SOMMARIO

1		
2	1)	ESPLETAMENTO DEL SERVIZIO DI NOLEGGIO..... 1
3	1.1)	Qualità dei tessuti, tipologie, fogge ed aspetto estetico dei capi in noleggio (valutazione
4		campionatura)1
5	1.2)	Gestione e consistenza delle dotazioni e delle scorte..... 1
6	2.1)	Caratteristiche degli stabilimenti produttivi..... 2
7	2.1.1)	efficienza, efficacia ed adeguatezza delle caratteristiche tecniche e strutturali degli
8		stabilimenti 2
9	2.1.2)	adeguatezza del livello tecnologico e del grado di efficienza dei macchinari e delle attrezzature
10		3
11	2.1.3)	adeguatezza ed efficacia del grado di igienicità dei locali..... 4
12	2.2)	caratteristiche del processo di ricondizionamento ..... 4
13	2.2.1)	Efficacia, efficienza ed adeguatezza dei sistemi e dei processi di lavaggio: biancheria piana e
14		confezionata 5
15	2.2.2)	Efficacia, efficienza ed adeguatezza dei sistemi e dei processi di lavaggio: materassi/guanciali
16		e fodere 6
17	2.2.3)	Efficacia, efficienza ed adeguatezza dei sistemi di disinfezione della biancheria a rischio
18		infettivo: 6
19	2.2.4)	efficacia, efficienza ed adeguatezza delle metodologie e delle modalità operative di
20		asciugatura, stiratura e piegatura della biancheria piana e confezionata ..... 7
21	3)	ORGANIZZAZIONE E GESTIONE DEL SERVIZIO DI LOGISTICA..... 7
22	4)	SISTEMA DI CONTROLLO E DI VERIFICA DEL SERVIZIO ..... 11
23	4.1)	Adeguatezza ed efficacia del sistema di sostituzione dei capi difettosi, perdite, rotture11
24	4.2)	Efficienza, efficacia ed adeguatezza delle soluzioni tecniche atte ad assicurare la continuità del
25		servizio in situazioni di emergenza..... 11
26	5)	PIANO DI FORMAZIONE DEL PERSONALE ..... 12
27	6)	MIGLIORIE..... 13
28	7)	CERTIFICAZIONI AMBIENTALI DI CUI ALLA LETTERA D) PUNTO 2 DEL CAM DM 9/12/202013
29	8)	RIDUZIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI DERIVANTI DALLA LOGISTICA..... 13
30	9)	ADOZIONE DI MISURE PER MASSIMIZZARE IL RIUSO DEI CAPI IN NOLEGGIO: ..... 15
31		
32		



**1) ESPLETAMENTO DEL SERVIZIO DI NOLEGGIO**

**1.1) QUALITÀ DEI TESSUTI, TIPOLOGIE, FOGGE ED ASPETTO ESTETICO DEI CAPI IN NOLEGGIO (VALUTAZIONE CAMPIONATURA)**

Per la valutazione dei prodotti offerti si rimanda ai campioni presentati ed all’allegato Schede tecniche della Sezione Requisiti CAM

**1.2) GESTIONE E CONSISTENZA DELLE DOTAZIONI E DELLE SCORTE**

Il RTI al fine di assicurare il buon funzionamento del servizio di lavanolo, intende adottare specifiche modalità organizzative, tecniche e gestionali tra le quali in particolare si evidenzia:

- ❖ il corretto **dimensionamento delle dotazioni e delle scorte**, nonché la costituzione di scorte su diversi livelli;
- ❖ l’impiego di **moderni sistemi di tracciabilità** e di un sistema informatico in grado di assicurare il monitoraggio costante dell’intero flusso operativo ed in particolare dei dati relativi ai consumi effettuati da ciascun centro di utilizzo.

In fase di avvio del servizio, l’RTI provvederà a **costituire specifiche dotazioni e scorte**. Saranno attentamente dimensionate le quantità complessive e le quantità che rappresenteranno il livello di **scorta minima di sicurezza** da mantenere costantemente presso ognuno dei punti di stoccaggio definiti. La **quantificazione della dotazione e della relativa scorta di articoli** viene calcolata sulla previsione di una dotazione per la vestizione del letto e della quantità stimata di consumo giornaliera. **Tenendo in considerazione tutte le quantità necessarie al corretto svolgimento del servizio, il patrimonio circolante dei principali articoli di biancheria piana ammonta a 9 giornate di fabbisogno**. La tabella riporta il patrimonio circolante di biancheria piana messo a disposizione per l’esecuzione della commessa.

DOTAZIONE POSTI LETTO	
N.1	Dotazione completa per la vestizione del PL
N.3	Fabbisogno giornaliero in scorta c/o Reparto
DOTAZIONE PER CORRETTA ROTAZIONE SPORCO/PULITO	
N.1	Quantità giornalmente consumata c/o CdU
N.1	Quantità in lavorazione (Sporco in Stabilimento)
N.1	Quantità in consegna (Pulito in Stabilimento)
N.1	Quantità consegnata (Pulito in Reparto)
N.1	Quantità in scorta (Pulito in scorta c/o Hub Logistico)

BIANCHERIA PIANA		9
ARTICOLI	PATRIMONIO CIRCOLANTE	
Asciugamano bagno spugna	5.503,00	
Asciugamano bidet cotone	2.303,00	
Asciugamano bidet spugna	2.303,00	
Asciugamano viso cotone	4.343,00	
Asciugamano viso spugna	4.343,00	
Trapunte e piumini	551,50	
Coperta normale	1.023,00	
Coperte grandi	983,00	
Coperte piccole/plaid	1.183,00	
Copriletto colorato	3.223,00	
Coprimerasso cerato cfangolo	1.063,00	
Traversa cotone	14.543,00	
Federa cotone	6.743,00	
Federa colorata	1.983,00	
Lenzuolo singolo cotone con elastici (sotto)	5.703,00	
Lenzuolo singolo cotone (sopra/sotto)	9.783,00	
Tela cerata	1.623,00	
Telo movimentazione ospite	831,50	
Traversa speciale	1.623,00	

34

La disponibilità di ulteriori scorte presso gli stabilimenti ed il magazzino logistico consentono di fronteggiare situazioni di emergenza.

Per la **biancheria confezionata** è prevista una **dotazione di 5 capi per articolo per profilo professionale** come da indicazioni dell’allegato C al Capitolato tecnico



OSS	Infermieri	Coordinatori	Animatori	Fisioterapisti
N.5 Casacche n.5 Pantaloni	N.5 Casacche n.5 Pantaloni n.5 Polo	N.5 Casacche n.5 Pantaloni	N.5 Casacche n.5 Pantaloni n.5 Polo	N.5 Casacche n.5 Pantaloni n.5 Polo
Medico	Cuoco	Tecnici	Altro 50%	Altro 50%
N.5 camici N.5 Pantaloni	N.5 Casacche cuoco N.5 Pantaloni cuoco	N.5 Casacche n.5 Pantaloni tecnici n.5 Polo	N.5 Pantaloni N.5 T-shirt N. 5 Poncho	N.5 Pantalone N.5 Polo N.5 Grembiuli

Tutte le scorte e le dotazioni saranno tenute costantemente sotto controllo tramite il sistema informatico, all’interno del quale sono impostate le scorte minime di sicurezza, a tutela di possibili inconvenienti legati a carenza di articoli.

### CONSEGNA E RITIRO BIANCHERIA

Al fine di garantire la pronta disponibilità della biancheria in base alle reali esigenze di ogni singola struttura **si prevede di effettuare il ritiro e la consegna 5 VOLTE ALLA SETTIMANA. Per maggiori dettagli si rimanda al capitolo 3 “Organizzazione e gestione del servizio logistico”.**

#### 2.1) CARATTERISTICHE DEGLI STABILIMENTI PRODUTTIVI



1  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22  
23  
24  
25



26  
27  
28  
29  
30  
31  
32

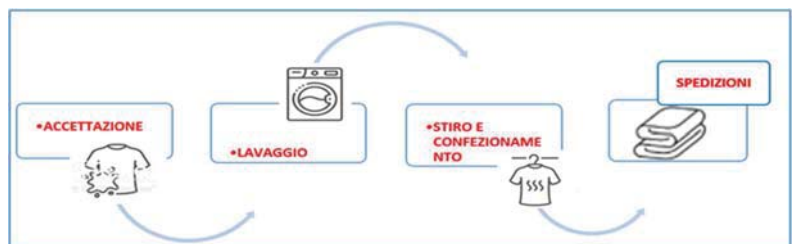


1  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22  
23  
24  
25  
26  
27  
28  
29  
30  
31  
32  
33  
34



## 2.2) CARATTERISTICHE DEL PROCESSO DI RICONDIZIONAMENTO

Il processo di ricondizionamento della biancheria si compone delle seguenti fasi:  
L’intero processo è gestito e monitorato da un sistema informatico di identificazione e tracciabilità che consente di identificare e gestire i flussi lavorativi dei prodotti





1 mediante una scrupolosa e sistematica raccolta e memorizzazione dei dati relativi ai materassi, alla  
2 biancheria piana e confezionata, alla gestione delle lavorazioni (interne ed esterne), ai trattamenti e ai  
3 trasferimenti che subiscono i prodotti all’interno dello stabilimento produttivo e dell’azienda ospedaliera.

4 **Ogni articolo oggetto di fornitura è identificato da un TAG RFID di tipo Multireader UHF.**

5 **2.2.1) EFFICACIA, EFFICIENZA ED ADEGUATEZZA DEI SISTEMI E DEI PROCESSI DI LAVAGGIO: BIANCHERIA PIANA E**



30  
31



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20
- 21
- 22
- 23
- 24
- 25
- 26
- 27
- 28
- 29
- 30
- 31
- 32
- 33
- 34
- 35
- 36
- 37
- 38





1  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22  
23  
24  
25  
26  
27  
28  
29  
30  
31  
32



33 **3) ORGANIZZAZIONE E GESTIONE DEL SERVIZIO DI LOGISTICA**

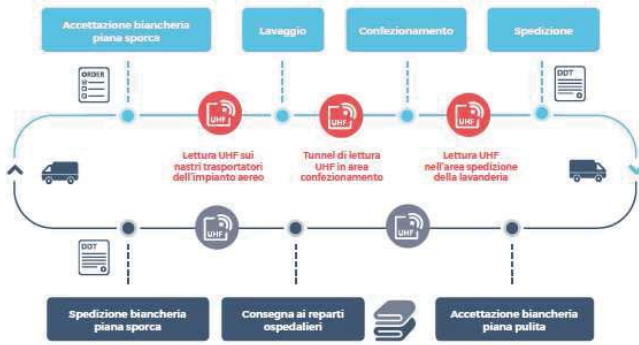
34 L’organizzazione definita per l’appalto prevede un modello di servizio in grado di assicurare il costante  
35 rispetto dei tempi di riconsegna dei materiali da ricondizionare entro 24 ore a partire dal loro ritiro presso  
36 le sedi d’appalto (come evidenziato nella schematizzazione riportata a seguire), sia in condizioni ordinarie  
37 che straordinarie. Il sistema organizzativo e logistico adottato prevede l’utilizzo di un hub che funge da  
38 unico nodo logistico in cui sono concentrate le maggiori attività correlate alla gestione degli articoli oggetto  
39 del servizio e da cui si sviluppano le connessioni con le APSP dislocate sul territorio.



Il Flusso logistico di trasporto del materiale sarà suddiviso in due diverse fasi: **3 viaggi settimanali dallo Stabilimento di Caerano San Marco (TV) all’UHB di Torbole (TN)**, e da qui **N°5 viaggi alla settimana destinati a tutti i punti di consegna delle APSP aderenti alla convenzione**, così come dettagliato in tabella, dove sono evidenziate le giornate di consegna e di servizio per le tratte di trasporto previste, con orari indicativi da concordare comunque successivamente con le Direzioni delle APSP.

Servizi Trasporto LOTTO 1			Giorni della settimana di servizio con orari indicativi						
n	turno	descrizione punti di servizio	lunedì	martedì	mercoledì	giovedì	venerdì	sabato	domenica
1	TN1	Levico1 e 2_Borgo_Castel_Pieve	07:00 14:34	07:00 14:34	07:00 14:34	07:00 14:34	07:00 14:34	/	/
2	TN2	Tesero_Vigo_Predazzo_Primiero_CSBovo	07:00 18:49	07:00 18:49	07:00 18:49	07:00 18:49	07:00 18:49	/	/
3	TRA1	Stabilimento Caerano San Marco - Torbole	04:30 06:45		04:30 06:45		04:30 06:45		

Una volta preso in carico il materiale pulito (sia biancheria che materasseria) proveniente dallo Stabilimento di produzione, il personale dell’hub provvederà ad allestire gli specifici carrelli roller con i quantitativi necessari a ripristinare le dotazioni di ciascuna APSP, suddivisi per singola tipologia di articolo. **L’allestimento prevederà la contestuale lettura dei microchip identificativi apposti sui singoli articoli e la conseguente assegnazione al centro di destinazione.** Eseguita la rilevazione, il sistema informatico provvederà ad elaborare il Documento di consegna che accompagnerà il materiale sino a destinazione. Ultimate le operazioni di carico e stivaggio, gli automezzi trasporteranno nei punti di consegna definiti delle singole APSP i diversi carrelli specifici contenenti il materiale pulito, rispettando l’ordine stabilito. Gli operatori addetti al trasporto movimenteranno successivamente i carrelli fino ai locali destinati al pulito, indicati ad inizio attività dalle APSP aderenti alla Convenzione. **Sarà compito degli operatori dell’ente prendere in carico il materiale tramite apposizione della firma sul DDT informatico o cartaceo.** Terminata la consegna del pulito, l’addetto al trasporto si recherà presso il deposito dello sporco della Struttura, recuperando e caricando i carrelli in cui è stato riposto dagli operatori delle Strutture negli appositi sacchi differenziati per colore a seconda della tipologia di articolo. A questo punto si sposterà presso la struttura successiva in programma, dove provvederà alla consegna degli articoli puliti con le medesime procedure utilizzate in precedenza.



Le operazioni di raccolta del materiale sporco termineranno presso lo stabilimento produttivo destinato a ricondizionare gli articoli, dove verrà effettuata la lettura del materiale in ingresso. Il sistema informatico attraverso la lettura dei TAG RFID genera un ordine di materiale sporco che vien evaso solo a seguito della lettura del materiale spedito, tali ordine sono alla base della programmazione della produzione giornaliera.

10 Per quanto riguarda gli effetti letterecci (materassi e guanciali), dallo stabilimento verranno riconsegnati  
 11 i quantitativi corrispondenti a quanti ne sono stati ritirati sporchi, in modo tale da garantire il  
 12 **mantenimento delle scorte predefinite**

13 **CARRELLI, ATTREZZATURE ED AUTOMEZZI MESSE A DISPOSIZIONE DELL’APPALTO**

14 A seguire si descrive la dotazione, in termini tecnici e quantitativi, delle attrezzature fornite in comodato  
 15 d'uso gratuito agli Enti aderenti



**N. 40 CARRELLO PORTA SACCO** - Raccolta Manufatti sporchi (Raccolta c/o CdU)- Dimensioni diverse a seconda del numero di bocche (da 1 a 3). Realizzato con una struttura ad anello reggi-sacco e montante in profilati di lega leggera. Il coperchio è apribile mediante pedale, senza contatto manuale per garantire la sicurezza del personale.



**N. 95 CARRELLO APERTO TIPO ROLL** - Trasporto Biancheria piana, confezionata e materassi - Dimensioni: 700x800x1780h. Interamente realizzato in grigliato metallico zincato elettroliticamente, con finitura brillante tropicalizzata gialla, dotato di tre sponde fisse e una apribile e ruote super elastiche (Ø 125 mm), silenziose ed anti-traccia. Può essere allestito con ripiani interni per una ulteriore suddivisione degli articoli



**N. 20 CARRELLO CHIUSO** - Trasporto Biancheria piana e confezionata - Dimensioni Interne 1130 x 550 x 1420 mm h; Dimensioni Esterne 1230 x 630 x 1740 mm h. Realizzato interamente in lega leggera con pareti nervate non forate con sportello frontale in tre parti: parte inferiore fissa, parte centrale scorrevole e parte superiore ribaltabile e montata su cerniere. Il coperchio di chiusura è incernierato e montato su cerniere in nylon.



**N. 20 CARRELLO CONTAINER CON CHIUSURA A TENUTA ERMETICA** - Dimensioni interne: 1130 x 620 x 1220 mm h; dimensioni esterne: 1230 x 710 x 1500 mm h. Corpo del carrello realizzato interamente in lamiera di lega leggera AlMg3 anodizzata (10 micron). 2 ripiani interni estraibili + fondo realizzati in lamiera di acciaio inox AISI304. Porta di chiusura in lega leggera a 2 battenti, con apertura 270° e magneti di arresto in posizione aperta, munite di cerniera continua.

16

1 La flotta di automezzi a disposizione per il servizio, tutti con alimentazione a metano (*veicoli puliti “art. 4,*  
2 *comma 4, lett. b) e c) 5 della Direttiva (UE) 2019/1161”*), sarà composta da:

3

Veicolo	Caratteristiche
Iveco CNG ML120E21/P CNG (o similari)	Capacità max di contenimento pari a circa 30 roll standard – Portata utile trasporto pari a circa 60 q.li.- <b>Utilizzato per trasporto da HUB a punti di consegna</b>
Iveco CNG ML160E21/P CNG (o similari)	Capacità max di contenimento pari a circa 36 roll standard – Portata utile trasporto pari a circa 80 q.li – alimentazione a metano- <b>Utilizzato per trasporto da Stabilimento ad HUB</b>
IVECO Daily 50S CNG (o similari)	Capacità di contenimento pari a circa 4 roll standard – Portata utile trasporto pari a circa 10 q.li – alimentazione a metano- <b>Utilizzato per trasporto urgenti o emergenza</b>

4 I mezzi di trasporto saranno caratterizzati da specifiche costruttive in grado di garantire un’efficiente  
5 erogazione del servizio in completa sicurezza e con la massima igienicità. Tutti gli automezzi saranno dotati  
6 di cassoni studiati e realizzati per alloggiare i carrelli in condizioni di stabilità e sicurezza, dotati di sistemi  
7 di ancoraggio e cinghie fermaroll, e risulteranno completamente isolati dall’inquinamento esterno  
8 mediante portelloni a tenuta stagna. Inoltre, i loro vani saranno coibentati, divisi in zona sporco e zona  
9 pulita tramite paratia isolante, con accessi distinti dall’esterno, e con sistemi di carico e scarico a norma  
10 di legge (pedana idraulica).

11 **In caso di guasto o fermo automezzo, sono disponibili ulteriori automezzi della stessa tipologia e con le**  
12 **medesime caratteristiche strutturali ed igieniche.**

#### 13 SANIFICAZIONE ATTREZZATURE ED AUTOMEZZI

14 I carrelli utilizzati per la movimentazione vengono sanificati al termine di ciascun ritiro materiale sporco  
15 tramite tunnel lavacarrelli, ubicato nello Stabilimento di lavorazione. La disinfezione dei carrelli avviene  
16 tramite dosaggio automatico di una soluzione di acqua e prodotto disinfettante, nel rispetto delle  
17 indicazioni tecniche specifiche.

18 Tutti gli automezzi impiegati per le attività di trasporto del materiale oggetto d’appalto vengono  
19 **sottoposti a sanificazione quotidianamente e comunque al termine di ogni trasporto di materiale**  
20 **sporco**, prima di essere riutilizzati per la movimentazione di materiale pulito. L’attività di sanificazione  
21 prevede la spazzatura del pavimento e la nebulizzazione di una soluzione disinfettante su tutte le superfici.  
22 Per avere comunque il materiale trasportato nelle migliori condizioni igieniche possibili, all’interno del  
23 cassone degli automezzi titolari di servizio verrà installato **un dispositivo di nebulizzazione di formulazioni**  
24 **disinfettanti pronte all'uso**. Verrà posizionato in modalità FISSA e configurato per l'esecuzione di  
25 trattamenti di sanificazione/disinfezione programmata in conformità con i piani di pulizia definiti. Il  
26 funzionamento avverrà pertanto durante la fase di trasporto, con cassone chiuso. La calibrazione di  
27 funzionamento del dispositivo avverrà nella fase di installazione secondo le specifiche tecniche contenute  
28 nella norma EN 17272:2020. Le attività di esecuzione e funzionamento verranno monitorate,  
29 documentate e archiviate per mezzo di un sistema integrato nella tecnologia del dispositivo che trasferirà  
30 i dati su piattaforma network dedicata in modo da renderli consultabili, mediante accesso personalizzato,  
31 in tempo reale e H24. Con cadenza quindicinale, il cassone di carico verrà inoltre disinfettato attraverso



1 l’impiego di un **Sistema di Sanificazione con nebulizzatore**, innovativo apparecchio che in combinazione  
 2 con prodotto specifici, consente di effettuare la biodecontaminazione delle superfici attraverso la sua  
 3 atomizzazione in forma di nebbia secca. Tale Sistema è certificato e validato da prove scientifiche di  
 4 applicazione. L’introduzione di questa metodica consente di pervenire all’inattivazione totale della flora  
 5 microbica presente sulle superfici.

6 **4) SISTEMA DI CONTROLLO E DI VERIFICA DEL SERVIZIO**

7 **4.1) ADEGUATEZZA ED EFFICACIA DEL SISTEMA DI SOSTITUZIONE DEI CAPI DIFETTOSI, PERDITE, ROTTURE**

Fase	Tipo di Controllo / Scarto	
Lavaggio		8
Stiro	<b>Rotto</b> (Scuciture, buchi, strappi, bottoni, asole, lacci, cerniere; <b>Rammendo</b> <b>Sporco</b> (Macchie di vario tipo); <b>Corpi Estranei</b> (Corpi estranei di qualsiasi tipo)	9
Confezionamento	<b>Mal Stirato</b> (Pieghe eccessive o plissettature), <b>Umido</b> (Zone non completamente asciutte), <b>Macchie</b> (Macchie <i>gialle</i> , non visibili su capo bagnato)	10 11 12
Spedizioni	<b>Errato Imballo</b> (Difettosità dell’imballo)	13

Il controllo del prodotto mira a rilevare la difettosità di capi, che potrebbero risultare non più idonei al loro utilizzo, mancanti di vestibilità o

14 mancanti degli adeguati requisiti igienico sanitari. I nostri operatori effettuano un controllo visivo/tattile  
 15 su tutti i capi, lungo il ciclo produttivo. I capi che vengono deviati dal processo di ricondizionamento, per  
 16 presenza di strappi o rotture di piccole dimensioni, giungono al reparto sartoria per essere sottoposti a  
 17 rammendo. Il personale specializzato del reparto analizza il capo e valuta l’opportunità del rammendo in  
 18 termini di decoro e funzionalità. Gli articoli non riparabili vengono conteggiati, dismessi e sostituiti con  
 19 altrettanti nuovi da magazzino.

20 **DISPERSIONE DEI CAPI:** La scrivente ha deciso di utilizzare la tecnologia RFID UHF Multireader per  
 21 identificare tutti i capi soggetti al servizio. Ciò permetterà di garantire la tracciabilità e la  
 22 rintracciabilità di ognuno di essi, nonché del processo produttivo / logistico. Il sistema  
 23 permetterà di ottenere ottimi risultati in termini di tracciabilità di capi dispersi suddivisi per  
 24 tipologia e competenza: ASPS, Stabilimento, Magazzino, altro. I materiali dispersi vengono  
 25 reintegrati con articoli della stessa tipologia.



26 **4.2) EFFICIENZA, EFFICACIA ED ADEGUATEZZA DELLE SOLUZIONI TECNICHE ATTE AD ASSICURARE LA**  
 27 **CONTINUITÀ DEL SERVIZIO IN SITUAZIONI DI EMERGENZA**



34  
35  
36





8  
9

10 **5) PIANO DI FORMAZIONE DEL PERSONALE**

11 I progetti formativi sono distinti rispetto alle varie esigenze formative degli operatori coinvolti e quindi  
 12 rispetto alle funzioni delle diverse figure professionali ed alle aree tematiche che ogni progetto formativo  
 13 individua. La proponente ha ritenuto di avvalersi sia di formatori interni che di personale specializzato  
 14 esterno e tecnicamente preparato che svolge questa attività da molti anni e che garantiscono un iter  
 15 formativo specialistico consono con gli obiettivi formativi che ci siamo posti. Il programma formativo di  
 16 seguito descritto è rivolto ai neo assunti ed agli operatori di stabilimento a seguito di aggiornamenti delle  
 17 procedure operative/modifiche normative od in presenza di segnalazioni di non conformità/reclami. Per  
 18 ogni modulo formativo è previsto l’ecuzione di un test di verifica e apprendimento.

Id	Attività	Ore	Tot
1	Norme comportamentali, aspetti normativi relativi l’ambiente sanitario	2	2
2	Gli articoli di biancheria e materasseria: caratteristiche tessuti e modalità di trattamento	2	2
3	Problematiche igieniche e normative	2	2
4	Il sistema qualità aziendale ( ISO 9001,14001)	2	2
5	Analisi dei rischi microbiologici - mappatura dei punti critici e delle azioni di controllo (UNI EN 14065)	4	4
6	I protocolli di lavoro: processi di lavanderia e processo logistico	4	4
7	Controlli sul prodotto e sul processo	4	4
8	Sistema informatico di gestione e di tracciabilità	8	8
9	Piano logistico e Modalità di consegna e di ritiro	2	2

19 Per le figure professionali operative neoassunte oltre alla formazione in aula prevediamo una formazione  
 20 on the job che sarà svolta dal personale di coordinamento e controllo del servizio. L’addestramento  
 21 pratico sarà incentrato su:

- 22 • Utilizzo corretto degli strumenti e delle attrezzature;
- 23 • Procedure operative di ricondizionamento degli articoli;
- 24 • Procedure operative di riconoscimento e confezionamento degli articoli.

25 La durata dell’affiancamento operativo è ovviamente legata al soggetto coinvolto e quindi non è stimabile  
 26 a priori

27



1 **6) MIGLIORIE**

2 Per il presente appalto il RTI intende proporre a titolo di miglioria i seguenti articoli:

CODICE ART.	DESCRIZIONE	ASPETTO MIGLIORATIVO
A018M-18	TELO MOVIMENTAZIONE OSPITE	si propone un telo tubolare utilizzato per facilitare lo spostamento e la movimentazione dei pazienti allettati. Viene posizionato sotto il paziente come una traversa salva letto permettendone lo scivolamento nelle varie direzioni con facilità estrema.
A020M-20	COVER IMPERMEABILE PER GUANCIALE DI CM.70X40	La fodera speciale Sycura è stata ideata e realizzata per fornire al paziente le massime condizioni di comfort, igiene e sicurezza. Il suo impiego è ideale in ambienti promiscui ed a rischio di contaminazioni quali gli ospedali, le case di cura e le RSA.
A021M-21	<b>N.95</b> MATERASSO CON FODERA IMPERMEABILE	Si propone un materasso bimodulare con base d'appoggio a piramidi tronche per consentire una maggiore traspirazione e comfort per il paziente allettato. Il Materasso Synstat Comfort è particolarmente indicato nelle posture ad elevato indice di comfort e rischio basso e medio. Permette il massaggio cardiaco e consente un sostegno appropriato nell'allettamento prolungato
A028M	<b>N.2000</b> CAMICI MONOUSO	si propone un camice monouso ideale come protezione per i visitatori esterni alle strutture
A029M	<b>N.220</b> TUTONE ANTIODORE	La speciale tuta proposta è confezionata in materiale Isotermico, mantiene regolata la temperatura corporea del paziente ad un livello ottimale generando una piacevole sensazione di benessere.

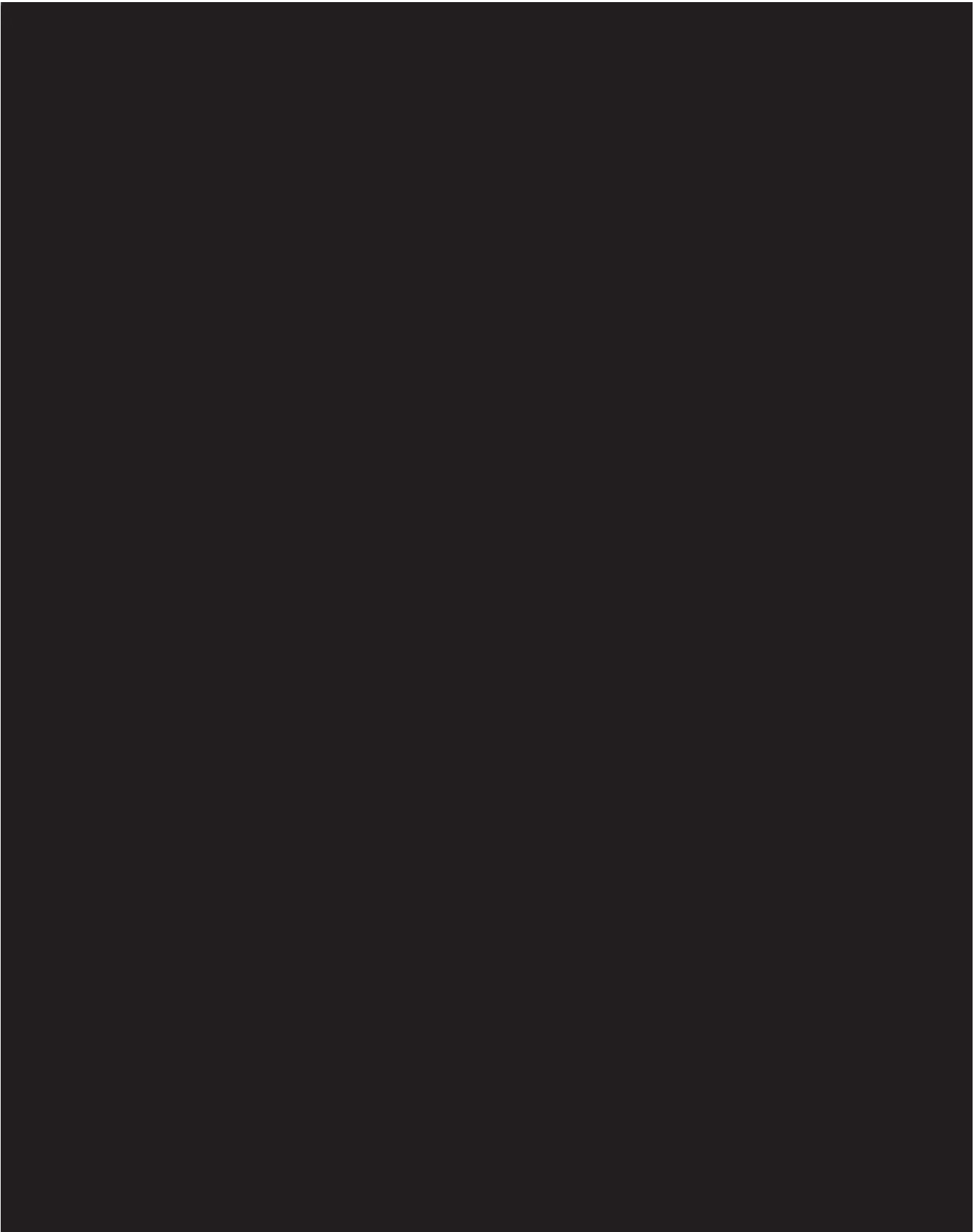
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16





1  
2  
3  
4  
5

7







- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20

