



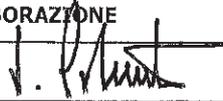
**SPECIFICHE TECNICHE
PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN
OPERA DI STRUTTURE DI CARPENTERIA
METALLICA**

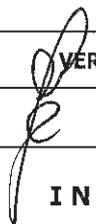
STATO DOCUMENTO:
REV. 1
DATA EMISSIONE:
29/01/2018
CODICE TIPOLOGIA
ACQUISTO (RIF.
PGES06): C
PAGINA 1 DI 14

ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE	
DT/FI/IT		DT/FI		DG/DT	

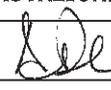
SPECIFICHE TECNICHE
PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN OPERA
DI STRUTTURE DI CARPENTERIA METALLICA

www.AlboFattoriOnline.it

	SPECIFICHE TECNICHE PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN OPERA DI STRUTTURE DI CARPENTERIA METALLICA		STATO DOCUMENTO: REV. 1 DATA EMISSIONE: 29/01/2018
			CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO (RIF. PGES06): C
			PAGINA 2 DI 14
ELABORAZIONE		VERIFICA	APPROVAZIONE
DT/FI/IT		DT/FI	DG/DT



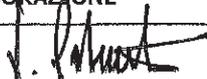
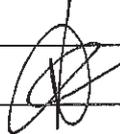
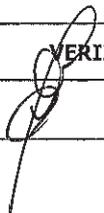




INDICE

1. SCOPO DI FORNITURA	3
2. DOCUMENTAZIONE DI RIFERIMENTO	5
3. Caratteristiche della fornitura	5
3.1 Pianificazione delle attività	5
3.2 Modalità di esecuzione delle attività oggetto delle fornitura	9
3.3 Controlli	11
3.4 Comunicazione con ABC	11
4. DOCUMENTI DA CONSEGNARE AD ABC	13
4.1 Documenti da consegnare prima dell'inizio delle attività	13
4.2 Documenti da consegnare in corso d'opera	13
5. NON CONFORMITÀ	13
6. VERIFICHE ISPETTIVE (AUDIT)	14
7. ALLEGATI	14

WWW.AIOProffonline.it

	SPECIFICHE TECNICHE PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN OPERA DI STRUTTURE DI CARPENTERIA METALLICA		STATO DOCUMENTO: REV. 1 DATA EMISSIONE: 29/01/2018
			CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO (RIF. PGES06): C
			PAGINA 3 DI 14
ELABORAZIONE		VERIFICA	APPROVAZIONE
DT/FI/IT		DT/FI	
			

1. SCOPO DI FORNITURA

L'affidamento ha per oggetto tutte le attività necessarie all'espletamento del servizio, periodico e su richiesta, da parte di *Acqua Bene Comune Napoli* – azienda speciale del Comune di Napoli (di seguito indicata con ABC Napoli), di *fornitura e posa in opera di strutture di carpenteria metallica*, che include, nel dettaglio:

- a. fornitura e posa in opera, di:
 - strutture di carpenteria metallica, ottenute accoppiando, mediante giunzioni saldate e/o bullonate, profilati di acciaio di qualsiasi sagoma e dimensioni;
 - pezzi speciali, ottenuti accoppiando, mediante giunzioni saldate e/o bullonate, tubazioni di acciaio di diametro fino al DN 1300 e/o lamiere;
- b. fornitura di:
 - profilati di acciaio trafilati a caldo di classe S235JR (ex Fe360B) o di classe S275JR (ex Fe430B);
 - profilati di acciaio inox austenitico tipo 304 (18% Cr, 10% Ni, 0,05 C) o tipo 316 (17% Cr, 12% Ni, 2% Mo);
- c. realizzazione di giunzioni *per saldatura testa a testa o a flangia* ;
- d. applicazione di ciclo protettivo superficiale mediante verniciatura;
- e. applicazione di ciclo protettivo superficiale mediante zincatura,

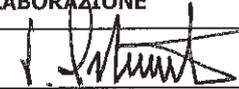
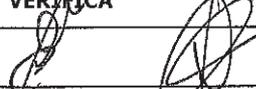
da espletarsi presso:

- ⇒ l'Impianto di sollevamento e pre-trattamento di Coroglio – via P.L. Cattolica n. 381 (NA);
- ⇒ l'Impianto di trattamento delle acque di falda degli arenili di Coroglio e Bagnoli – via Coroglio (NA).

Il servizio avrà durata pari a n. 24 (ventiquattro) mesi, ovvero sino all'esaurimento dell'importo contrattuale e potrà essere esteso ad altri impianti presenti all'interno del perimetro della città di Napoli, gestiti dall'ABC Napoli.

Il servizio sarà computato e valutato "a misura", sulla scorta:

- nel caso di prestazioni di tipo "a" e "b", del *peso* e della *tipologia del materiale costitutivo* della struttura fornita e posata e dei *prezzi unitari a base di gara al netto del ribasso offerto*;
- nel caso di prestazioni di tipo "c", del *numero di ore* di manodopera specializzata (saldatori, ecc) e dei *prezzi unitari a base di gara al netto del ribasso offerto*;
- nel caso di prestazioni di tipo "d" ed "e", della *superficie da trattare o del peso* e dei *prezzi unitari a base di gara al netto del ribasso offerto*.

	SPECIFICHE TECNICHE PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN OPERA DI STRUTTURE DI CARPENTERIA METALLICA		STATO DOCUMENTO: REV. 1 DATA EMISSIONE: 29/01/2018
			CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO (RIF. PGE06): C
			PAGINA 4 DI 14
ELABORAZIONE		VERIFICA	APPROVAZIONE
DT/FI/IT		DT/FI	
			DG/DT
			

I prezzi unitari a base di gara s'intendono comprensivi degli oneri connessi:

- al sopralluogo *in situ* da effettuarsi prima di ciascun intervento;
- al trasporto ed allo scarico, fino al sito presso il quale dovrà avvenire l'installazione dei manufatti da fornire, ove realizzati presso la propria officina;
- allo smaltimento di tutti gli scarti e residui di lavorazioni prodotti in impianto;
- all'impiego delle attrezzature occorrenti (per la saldatura, per il taglio, per il sollevamento e per la discesa, ecc) e dei materiali di consumo del caso (elettrodi, dischi abrasivi, gas, ecc);
- al controllo delle saldature da parte di Ente o Istituto di fiducia di ABC Napoli.

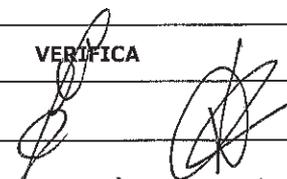
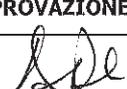
Resta, invece, a carico di ABC Napoli, la fornitura di energia elettrica e di acqua, nel caso di lavorazioni effettuate presso i suindicati impianti.

Il Fornitore è tenuto all'osservanza di quanto segue:

- impiegare personale in possesso dei necessari requisiti di formazione e addestramento, per le rispettive mansioni, il cui elenco sarà fornito ad ABC Napoli, preventivamente, completo di tutti i dati identificativi, comprese le qualifiche, provvedendo ad allontanare dal luogo di lavoro, temporaneamente o definitivamente, quello che a giudizio di ABC Napoli assuma un comportamento non consono o irrispettoso o pregiudizievole del corretto andamento delle lavorazioni;
- fornire al proprio personale tutta la dotazione necessaria;
- garantire la presenza sempre di almeno 3 (tre) unità, ove l'intervento sia espletato in ambiente di lavoro ABC Napoli;
- far esporre a tutto il proprio personale presente in ambiente di lavoro ABC Napoli un tesserino di riconoscimento corredato di fotografia, riportante le generalità del lavoratore e l'indicazione del datore di lavoro, nonché la data di assunzione, in conformità alla normativa vigente;
- trasmettere al *Responsabile di contratto* di ABC Napoli, prima dell'inizio del servizio, l'elenco degli automezzi che intende impiegare, che dovranno risultare correttamente sottoposti a manutenzione/verifica, in conformità alla normativa vigente;
- osservare la riservatezza delle informazioni delle quali entrerà in possesso nel corso delle attività oggetto della presente specifica;
- far accedere in qualsiasi momento, presso la propria officina, personale di ABC Napoli, in modo che sia possibile verificare l'esecuzione a regola d'arte dell'intervento ordinato,

e sarà responsabile in relazione:

- ai danni o sinistri che dovessero verificarsi, a persone o beni per mancanza di adeguate cautele operative o inosservanza delle prescrizioni di legge in materia di prevenzione degli infortuni;
- alla pulizia dei luoghi di lavoro alla conclusione di ciascun intervento.

	SPECIFICHE TECNICHE PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN OPERA DI STRUTTURE DI CARPENTERIA METALLICA		STATO DOCUMENTO: REV. 1 DATA EMISSIONE: 29/01/2018		
			CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO (RIF. PGES06): C		
			PAGINA 5 DI 14		
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE	
DT/FI/IT		DT/FI		DG/DT	

Il servizio oggetto dell'affidamento non può essere subappaltato a terzi.

2. DOCUMENTAZIONE DI RIFERIMENTO

Per l'esecuzione del servizio in esame il Fornitore dovrà rispettare tutte le leggi, decreti, regolamenti, circolari, ordinanze applicabili al caso di specie e vigenti, emanate dallo Stato o da Amministrazione/Enti che hanno giurisdizione sui luoghi in cui devono eseguirsi le attività.

A mero scopo esemplificativo e non esaustivo si riportano di seguito le principali norme di riferimento:

- D. L.vo n. 81/2008 e ss.mm.ii.;
- D.P.R. n. 177/2011 e ss.mm.ii.;
- UNI EN ISO 1461:2009;
- UNI EN ISO 9001:2008;
- UNI EN ISO 9606-1:2013;
- UNI EN 10224:2006.

3. CARATTERISTICHE DELLA FORNITURA

3.1 Pianificazione delle attività

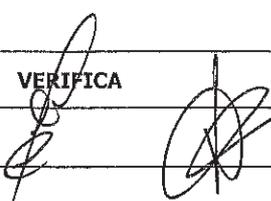
L'ABC Napoli, nella persona del *Responsabile di Contratto*, attiverà la singola fornitura indirizzando la formale richiesta del caso ai recapiti (fax ed e-mail) del Fornitore.

Tale richiesta sarà corredata di:

- nota descrittiva e disegno schematico della lavorazione da effettuarsi:
 - struttura in carpenteria metallica (con l'indicazione delle dimensioni, del materiale da utilizzare, del tipo di unione da adottare -bullonata o saldata-, degli eventuali trattamenti protettivi da applicare -zincatura a caldo o verniciatura- e del sito presso il quale la fornitura);
 - giunzione (con l'indicazione della tipologia: *per saldatura testa a testa* o *a flangia*);
 - trattamento superficiale mediante verniciatura (con l'indicazione del RAL da impiegarsi),

con la quota parte approssimativa (espressa in percentuale) delle lavorazioni da effettuarsi in ambiente di lavoro ABC Napoli;

- computo metrico-estimativo dell'intervento, sulla scorta dei pesi dei profilati o delle tubazioni da impiegare, ovvero delle ore lavorative di manodopera specializzata occorrenti o delle superfici da trattare mediante verniciatura e dei relativi prezzi unitari stabiliti come riportato al precedente par. 1.

	SPECIFICHE TECNICHE PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN OPERA DI STRUTTURE DI CARPENTERIA METALLICA		STATO DOCUMENTO: REV. 1 DATA EMISSIONE: 29/01/2018		
			CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO (RIF. PGES06): C		
			PAGINA 6 DI 14		
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE	
DT/FI/IT		DT/FI		DG/DT	

Entro 24 (ventiquattro) ore dalla formale richiesta, il Fornitore avrà l'obbligo di espletare, tra le ore 8.00 e le ore 16.00, salvo accordi differenti, uno specifico sopralluogo presso il sito dove la prestazione dovrà compiersi, finalizzato ad effettuare tutti i rilievi (metrici, fotografici, ecc) ritenuti utili.

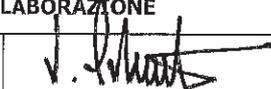
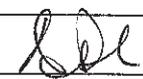
A partire dalla scadenza di tale termine decorre il tempo entro il quale l'intervento richiesto dovrà concludersi. Tale tempo viene stabilito come segue:

- per la fornitura di strutture di carpenteria metallica di peso complessivo inferiore a 500,0 Kg (0,5 tonnellate) e per i pezzi speciali che prevedano l'impiego di tubazioni di acciaio di diametro $DN \leq 400$, di peso complessivo inferiore a 500,0 Kg (0,5 tonnellate), nella misura di:
 - n. 05 (cinque) giorni naturali e consecutivi, nel caso di carpenteria metallica protetta mediante verniciatura;
 - n. 10 (dieci) giorni naturali e consecutivi, nel caso di carpenteria metallica di acciaio inox;
 - n. 30 (trenta) giorni naturali e consecutivi, nel caso di carpenteria metallica protetta mediante zincatura a caldo;
 - n. 10 (dieci) giorni naturali e consecutivi, nel caso di pezzi speciali;
- per la fornitura di strutture di carpenteria metallica di peso complessivo superiore a 500,0 Kg (0,5 tonnellate), nella misura di quanto riportato al punto precedente, incrementato di 2 (due) giorni naturali e consecutivi per ogni 100 (cento) Kg di peso eccedente i 500,0 Kg (0,5 tonnellate);
- per la fornitura di pezzi speciali che prevedano l'impiego di tubazioni di acciaio di diametro $DN > 400$ o di peso complessivo superiore a 500,0 Kg (0,5 tonnellate), previo concordamento tra le parti, sulla scorta della complessità dell'intervento;
- per la realizzazione di giunzioni *per saldatura testa a testa o a flangia* e per trattamenti superficiale mediante verniciatura (con vernice con RAL a scelta di ABC Napoli), previo concordamento tra le parti, sulla scorta della complessità dell'intervento.

L'ABC Napoli si riserva la facoltà di prescrivere al Fornitore, nei casi di somma urgenza, che le lavorazioni di montaggio in opera dei pezzi speciali o di giunzione in impianto siano effettuate senza soluzione di continuità fino alla loro conclusione, alternando in maniera opportuna le proprie maestranze.

L'ABC Napoli è esonerata da responsabilità di qualsiasi natura ove il montaggio della struttura commissionata non fosse possibile per l'impreciso rilievo metrico effettuato dal Fornitore. In tale eventualità, restano a carico del Fornitore gli oneri connessi alle modifiche necessarie per fornire la struttura in conformità a quanto richiesto.

Nel corso dei 24 (ventiquattro) mesi di durata del servizio si ipotizza che le opere da realizzarsi siano pari a n. 25 (venticinque), di cui:

	SPECIFICHE TECNICHE PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN OPERA DI STRUTTURE DI CARPENTERIA METALLICA		STATO DOCUMENTO: REV. 1 DATA EMISSIONE: 29/01/2018		
			CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO (RIF. PGES06): C		
			PAGINA 7 DI 14		
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE	
DT/FI/IT		DT/FI		DG/DT	

- n. 10 (dieci) di carpenteria metallica, realizzate con profilati di acciaio trafilati a caldo di classe S235JR (ex Fe360B) o di classe S275JR (ex Fe430B), zincato a caldo o verniciato, per un peso pari a circa 3.000,0 Kg (3,0 tonnellate);
- n. 10 (dieci) di carpenteria metallica, realizzate con profilati di acciaio inox austenitico tipo 304 (18% Cr, 10% Ni, 0,05 C) o tipo 316 (17% Cr, 12% Ni, 2% Mo), per un peso pari a circa 1.500,0 Kg (1,5 tonnellate);
- n. 05 (cinque) pezzi speciali, realizzati con tubazioni di acciaio al carbonio non legato di grado L275, saldate o senza saldature, con spessore minimo riportato nella Tab. n. 01 seguente ovvero, per i diametri non riportati, con spessore minimo indicato da ABC Napoli prima della realizzazione del manufatto, con rivestimento esterno di polietilene applicato per estrusione ($S_{min} = 2,5$ mm) e con rivestimento interno costituito da resina epossidica bi componente atossica applicata mediante air-less ($S_{min} = 320$ μ m), per un peso pari a circa 2.000,0 Kg (2,0 tonnellate), per un peso complessivo pari a 6.500,0 Kg (6,5 tonnellate)

DN [mm]	DE [mm]	S _{min} [mm]
100	114,3	2,6
150	168,3	2,6
200	219,1	2,6
400	406,4	5,4
700	711,0	6,3
800	813,0	7,1
1200	1219,0	10,0

Tab. n. 01

- 750 (settecentocinquanta) ore di manodopera specializzata, per la realizzazione di giunzioni;
- 1.000 (mille) mq, per l'applicazione di ciclo protettivo superficiale mediante verniciatura;
- 3.500 (tre milacinquecento) Kg, per l'applicazione di ciclo protettivo superficiale mediante zincatura.

Nel corso dei 24 (ventiquattro) mesi di durata del servizio è previsto che il Fornitore provveda anche a approvvigionare carpenteria non lavorata, nella misura di:

- 500,0 Kg (0,5 tonnellate) di carpenteria metallica costituita da profilati di acciaio trafilati a caldo di classe S235JR (ex Fe360B) o di classe S275JR (ex Fe430B);

	SPECIFICHE TECNICHE PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN OPERA DI STRUTTURE DI CARPENTERIA METALLICA		STATO DOCUMENTO: REV. 1 DATA EMISSIONE: 29/01/2018
			CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO (RIF. PGES06): C
			PAGINA 8 DI 14
ELABORAZIONE		VERIFICA	APPROVAZIONE
DT/FI/IT		DT/FI	DG/DT 

- 500,0 Kg (0,5 tonnellate) di carpenteria metallica costituita da profilati di acciaio inox austenitico tipo 304 (18% Cr, 10% Ni, 0,05 C) o tipo 316 (17% Cr, 12% Ni, 2% Mo).

Tutte le quantità suindicate vanno intese come puramente indicative e non vincolanti per ABC Napoli: potranno variare in più o in meno senza che il Fornitore possa vantare compensazioni economiche, fermo restando l'importo complessivo dell'affidamento.

L'ABC Napoli si riserva la facoltà di approvvigionare le tubazioni occorrenti per la realizzazione dei pezzi speciali, senza che il Fornitore possa vantare compensazioni economiche. In tale eventualità, al Fornitore sarà corrisposto un importo per il solo assemblaggio dei tronchi di tubazione, che sarà computato e valutato "a misura", sulla scorta del numero di ore di manodopera specializzata necessaria e del relativo prezzo unitario (quest'ultimo calcolato apportando al prezzo a base di gara, il ribasso proposto in sede di procedura di affidamento).

3.1.1 **Requisiti specifici per attività in ambienti di lavoro confinati o sospetti d'inquinamento**

Il Fornitore è tenuto alla integrale applicazione delle vigenti disposizioni in materia di valutazione dei rischi, sorveglianza sanitaria e misure di gestione delle emergenze.

Il Fornitore è, inoltre, tenuto a dare evidenza all'ABC Napoli del possesso dei requisiti di qualificazione previsti dal DPR n. 177/2011 per le lavorazioni in ambienti di lavoro confinati o di sospetto inquinamento; in particolare, deve trasmettere all'ABC Napoli, in sede di offerta, la documentazione di seguito specificata:

- a. Elenco del personale addetto, anche con funzioni di preposto, alle lavorazioni in spazi confinati o sospetti di inquinamento, con evidenza che non sia inferiore al 30 per cento della intera forza lavoro, che abbia esperienza almeno triennale relativa a lavori in ambienti sospetti di inquinamento o confinati;
- b. Evidenza che il personale di cui al punto "a." sia assunto con contratto di lavoro subordinato a tempo indeterminato, ovvero anche con altre tipologie contrattuali o di appalto, a condizione, in questa seconda ipotesi, che i relativi contratti siano stati preventivamente certificati ai sensi del Titolo VIII, Capo I, del decreto legislativo 10 settembre 2003, n. 276;
- c. Evidenza di avvenuta effettuazione di attività di informazione e formazione di tutto il personale, riportato nell'elenco di cui al punto "a.", ivi compreso il datore di lavoro ove impiegato per attività lavorative in ambienti sospetti di inquinamento o confinati, specificamente mirato alla conoscenza dei fattori di rischio propri di tali attività. Tale attività di formazione e informazione deve essere oggetto di verifica di apprendimento e aggiornamento;
- d. Evidenza del possesso di dispositivi di protezione individuale, strumentazione e attrezzature di lavoro idonei alla prevenzione dei rischi propri delle attività lavorative in ambienti sospetti di inquinamento o confinati ed evidenza di avvenuta effettuazione di attività di addestramento, per tutto il personale di cui al punto a), all'uso corretto di tali dispositivi, strumentazione e attrezzature;

	SPECIFICHE TECNICHE PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN OPERA DI STRUTTURE DI CARPENTERIA METALLICA		STATO DOCUMENTO: REV. 1 DATA EMISSIONE: 29/01/2018		
			CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO (RIF. PGE506): C		
			PAGINA 9 DI 14		
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE	
DT/FI/IT		DT/FI		DG/DT	

- e. Evidenza di avvenuta effettuazione di attività di addestramento di tutto il personale impiegato per le attività lavorative in ambienti sospetti di inquinamento o confinati, ivi compreso il datore di lavoro, relativamente alla applicazione di procedure di sicurezza coerenti con le previsioni di cui agli articoli 66 e 121 e dell'allegato IV, punto 3, del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81;
- f. Specifica procedura scritta per l'esecuzione dei lavori in spazi confinati o ambienti con sospetto inquinamento da attuare durante tutte le fasi di lavoro in ambiente confinato o con sospetto inquinamento.

3.2 Modalità di esecuzione delle attività oggetto delle forniture

Il Fornitore, una volta ricevuta la richiesta formale dal *Responsabile di contratto* di ABC Napoli, corredata degli allegati elencati nel precedente par. 3.1, ed effettuato i rilievi propedeutici del caso entro le successive 24 (ventiquattro) ore, provvederà a realizzare/espletare, presso la propria officina o presso ambiente di lavoro ABC Napoli, ove richiesto, la struttura/prestazione commissionata.

Tale struttura/prestazione sarà realizzata in conformità agli elaborati allegati alla richiesta formale di ABC Napoli, utilizzando i profilati di carpenteria metallica, le tubazioni ed i materiali indicati.

Il controllo del peso della struttura, o delle sue parti elementari, sarà effettuato in impianto, con "pese" mobili omologate e tarate messe a disposizione dall'ABC Napoli.

Tale operazione di pesatura sarà espletata in contraddittorio, alla presenza di un tecnico ABC Napoli e di un tecnico del Fornitore.

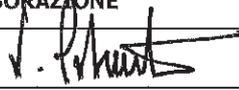
Il pagamento del corrispettivo sarà effettuato sulla scorta del peso rilevato in impianto e non in base al peso dichiarato dal Fornitore.

Ove non fossero disponibili le "pese" mobili omologate e tarate, il peso di cui si terrà conto, per il pagamento del corrispettivo, è quello ottenuto sommando i pesi dei singoli elementi di carpenteria metallica costituenti la struttura, ottenuti moltiplicando le dimensioni per i pesi unitari riportati su manuali.

Il trasporto e lo scarico in impianto della struttura, o delle parti elementari che la costituiscono, sarà effettuato con automezzi idonei e personale opportunamente formato ed addestrato, i cui estremi e generalità siano stati preventivamente forniti all'ABC Napoli, all'atto dell'inizio del servizio.

Lo smaltimento di tutti gli scarti e dei residui di lavorazioni prodotti in impianto è un onere a carico del Fornitore e risulta incluso nel corrispettivo pattuito.

L'ABC Napoli si riserva la facoltà di richiedere al Fornitore una visita presso la propria officina in un qualunque momento, e per il tempo ritenuto utile, in modo da verificare l'avanzamento di realizzazione della struttura commissionata.

	SPECIFICHE TECNICHE PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN OPERA DI STRUTTURE DI CARPENTERIA METALLICA			STATO DOCUMENTO: REV. 1 DATA EMISSIONE: 29/01/2018
				CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO (RIF. PGES06): C
				PAGINA 10 DI 14
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE
DT/FI/IT		DT/FI		DG/DT 

3.2.1 Lavorazioni di giunzioni mediante saldatura testa a testa

Per quanto concerne, in particolare, le lavorazioni di saldatura, si precisa che esse dovranno:

- avvenire nel rispetto della procedura di saldatura del Fornitore, la cui certificazione deve essere rilasciata da Enti accreditati dal ACCREDIA (o da altro organismo firmatario di accordi di mutuo riconoscimento in ambito EA/IAF – EWF/IIV) e deve essere valida per il campo di applicazione previsto dalle lavorazioni di cui alla presente specifica (in termini di diametro e spessore delle tubazioni) secondo la normativa UNI EN ISO 15614-1:2008;
- essere eseguite solo da saldatori qualificati e certificati, secondo la norma UNI EN ISO 9606-1:2013 (ex UNI EN 287-1:2012), da Ente accreditato, il cui elenco sarà fornito dal Fornitore prima dell'inizio del servizio.

È fatto espresso divieto di avvalersi di saldatori non inclusi nel suindicato elenco senza il preventivo benestare del *Responsabile di contratto* di ABC Napoli.

Il *Responsabile di contratto* ha facoltà di effettuare, direttamente o indirettamente, controlli delle unioni saldate realizzate, in modo che venga data evidenza oggettiva dell'avvenuta esecuzione *a perfetta regola d'arte* della giunzione medesima mediante prove *non distruttive* (cfr. Norma EN ISO 9712) tra quelle di seguito riportate:

- esame visivo;
- esame con liquidi penetranti;
- esame radiografico;
- esame ultrasonoro.

Il numero di controlli cui sottoporre le unioni saldate sono a discrezione del *Responsabile di contratto*, e comunque non più di n. 1 (uno) per ogni 250 (duecentocinquanta) Kg di struttura realizzata o frazione di peso.

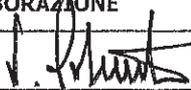
Qualora le saldature sottoposte a controllo risultassero difettose, il *Responsabile di contratto* richiederà la ripetizione della prova (di pari tipologia) su un secondo campione di struttura eseguito dagli stessi operatori e, se anche questo risultasse difettoso, provvederà a richiedere la sostituzione dei saldatori che hanno eseguito il lavoro ed il rifacimento della struttura realizzata.

Le saldature precedentemente eseguite dagli operatori di cui sopra, a partire dall'ultimo controllo eseguito con esito positivo, dovranno essere controllate e, in caso di esito negativo, rifatte a cura e spese del Fornitore.

Tutte le spese per i controlli della saldature da parte di Ente o Istituto all'uopo preposto, di fiducia dell' ABC Napoli, saranno a carico del Fornitore.

3.2.2 Lavorazioni di trattamento superficiale

La protezione superficiale delle strutture metalliche sarà effettuata mediante "verniciatura" o "zincatura a caldo":

	SPECIFICHE TECNICHE PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN OPERA DI STRUTTURE DI CARPENTERIA METALLICA			STATO DOCUMENTO: REV. 1 DATA EMISSIONE: 29/01/2018
				CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO (RIF. PGES06): C
				PAGINA 11 DI 14
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE
DT/FI/IT		DT/FI		DG/DT 

- nel caso di "verniciatura", dovrà essere impiegato uno smalto archidico fenolico (o equivalente) brillante, caratterizzato da elevata durezza superficiale, alta resistenza meccanica e chimica ed elevata idrorepellenza e permeabilità al vapore acqueo.

L'applicazione di tale smalto, in due mani, potrà essere effettuata "a pennello" o "a rullo", su supporto asciutto, carteggiato e privo di residui polverosi, trattato preliminarmente con una mano di antiruggine.

Nel caso in cui il supporto su cui applicare l'antiruggine e lo smalto dovesse presentare depositi di materiali di difficile rimozione, che richiedano un pre-trattamento tipo "sabbatura" (o equivalente), al Fornitore sarà riconosciuta una maggiorazione del 50% (cinquantapercento) rispetto l'importo a base di gara, diminuito del ribasso offerto.

Il colore dello smalto sarà indicato dall'ABC Napoli.

Nel caso in cui ABC Napoli dovesse ritenere sufficiente un ciclo di trattamento semplificato rispetto a quello suindicato, al Fornitore sarà comunque corrisposto l'importo a base di gara, diminuito del ribasso offerto;

- nel caso di "zincatura a caldo", il trattamento protettivo andrà realizzato in conformità alla norma UNI EN ISO 1461:2009, presso idoneo stabilimento.

3.3 Controlli

L'ABC Napoli effettuerà tutti i controlli ritenuti necessari a verificare il rispetto della normativa vigente da parte del Fornitore, durante le singole fasi del servizio.

3.4 Comunicazione con ABC Napoli

Il riferimento per l'ABC Napoli è il *Responsabile di Contratto*, di cui saranno forniti gli estremi e i recapiti telefonici ad attivazione del servizio.

Il Fornitore dovrà indicare i nominativi ed i relativi recapiti per i contatti del caso da parte dell'ABC Napoli.

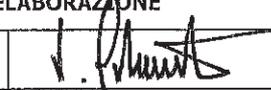
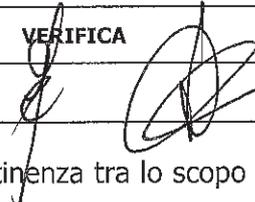
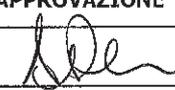
4. DOCUMENTI DA CONSEGNARE AD ABC NAPOLI

4.1 Documenti da consegnare in fase di offerta

Il Fornitore consegnerà ad ABC Napoli, nel plico contenente l'offerta economica, la documentazione di seguito riportata:

- *Copia della Certificazione del Sistema di Gestione per la Qualità*

Il Fornitore che si aggiudica il servizio deve possedere certificazione di sistema qualità conforme alla UNI EN ISO 9001:2008, avente come scopo le attività oggetto dell'affidamento o attività ad esso attinenti. L'ABC Napoli si riserva di valutare, a proprio

	SPECIFICHE TECNICHE PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN OPERA DI STRUTTURE DI CARPENTERIA METALLICA		STATO DOCUMENTO: REV. 1 DATA EMISSIONE: 29/01/2018
			CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO (RIF. PGES06): C
			PAGINA 12 DI 14
ELABORAZIONE		VERIFICA	APPROVAZIONE
DT/FI/IT		DT/FI	DG/DT
			

insindacabile giudizio l'effettiva attinenza tra lo scopo di certificazione e le attività oggetto dell'affidamento.

La certificazione UNI EN ISO 9001:2008 deve essere rilasciata da ente accreditato ACCREDIA (o da altro ente firmatario di accordi di mutuo riconoscimento con ACCREDIA in ambito EA/IAF).

La certificazione UNI EN ISO 9001:2008 deve essere mantenuta per tutta la durata del servizio.

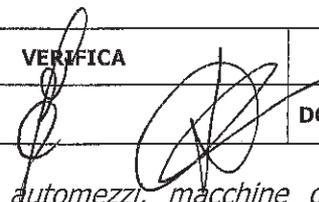
4.2 Documenti da consegnare prima dell'inizio dell'attività

Il Fornitore consegnerà ad ABC Napoli, prima dell'inizio del servizio, la documentazione di seguito riportata:

- *Nominativo del referente "amministrativo" per il servizio di cui trattasi, unitamente ai suoi recapiti (numero di telefono, fax, e-mail), a cui fare riferimento per il corretto adempimento degli obblighi derivanti dalle presente specifiche;*
- *Nominativo del referente "tecnico" per il servizio di cui trattasi, unitamente ai suoi recapiti (numero di telefono, fax, e-mail), a cui fare riferimento per ogni e qualsiasi richiesta, contestazione o chiarimento che si rendesse opportuno;*
- *Elenchi specifici riportanti i nominativi degli operatori con indicazione delle specifiche qualifiche/mansioni (es: addetti a lavori in spazi confinati, addetti all'emergenza, etc.);*
- *Attestazioni di formazione/addestramento previste da legislazioni specifiche per gli operatori con specifiche qualifiche/mansioni (es: addetti a lavori in ambienti confinati, addetti all'emergenza, etc.);*
- *Certificati di qualifica dei saldatori, in accordo con la normativa di riferimento, rilasciati da Ente accreditato da ACCREDIA (o da altro organismo firmatario di accordi di mutuo riconoscimento in ambito EA/IAF – EWF/IIW) e validi per il campo di applicazione previsto al presente affidamento;*
- *Copia della certificazione della procedura di saldatura del costruttore approvata secondo la normativa UNI EN ISO 15614-1:2008, rilasciata da Ente accreditato da ACCREDIA (o da altro organismo firmatario di accordi di mutuo riconoscimento in ambito EA/IAF – EWF/IIW).*

La validità della procedura deve tenere conto che:

- i diametri delle tubazioni oggetto degli interventi sono compresi tra 100 mm e 1.200 mm;
- gli spessori sono compresi, in funzione del diametro, tra 2,6 mm e 10,0 mm;
- le giunzioni dei tubi potranno essere sia "testa a testa" che "d'angolo" e che la posizione delle tubazioni sulle quali intervenire sono fisse ad asse orizzontale e fisse ad asse verticale.

	SPECIFICHE TECNICHE PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN OPERA DI STRUTTURE DI CARPENTERIA METALLICA		STATO DOCUMENTO: REV. 1 DATA EMISSIONE: 29/01/2018		
			CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO (RIF. PGES06): C		
			PAGINA 13 DI 14		
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE	
DT/FI/IT		DT/FI		DG/DT	

- *Elenco e documentazione degli automezzi, macchine operatrici ed attrezzature che intende impiegare per l'espletamento del servizio, unitamente alla documentazione attestante l'esito positivo delle verifiche di legge (prima verifica e verifiche successive annuali) effettuate dai soggetti pubblici o privati ad esse deputate sulle gru;*
- *Documento di valutazione dei rischi di cui all'articolo 17, comma 1, lettera a) o autocertificazione di cui all'articolo 29, comma 5 del D. L. n. 81/2008 e ss.mm.ii.;*
- *Documenti elencati al paragrafo 3.2.1 per l'espletamento di attività in spazi confinati;*
- *Procedura di emergenza;*
- *Modello del Rapporto d'intervento.*

Il Fornitore è tenuto a comunicare e a fornire qualsiasi variazione delle certificazioni possedute.

4.3 Documenti da consegnare in corso d'opera

Il Fornitore consegnerà ad ABC Napoli, alla conclusione di ciascuna fornitura di struttura di carpenteria metallica (eventualmente posata in opera), la documentazione di seguito riportata:

- *Documento di trasporto, riportante la data, la distinta dei manufatti forniti (con relativi pesi), gli estremi dei mezzi e del personale impiegato;*
- *Certificato del produttore degli elementi di carpenteria metallica attestante la "classe di resistenza" (S235JR o S275JR) nel caso di profilati di acciaio trafilati a caldo o la "composizione" nel caso di acciaio inox austenitico tipo 304 o tipo 316.*

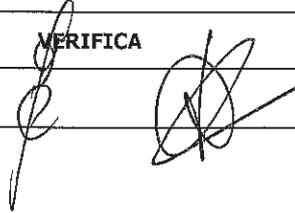
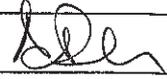
Per le tubazioni l'attestazione della rispondenza delle caratteristiche a quanto richiesto da ABC Napoli è sostituita dalla marcatura su ciascun elemento tubolare, che dovrà comprendere:

- nome o marchio del produttore;
- ultime due cifre dell'anno in cui la marcatura è stata applicata;
- numero della norma 10224;
- carico unitario di snervamento;
- tipo e spessore dei rivestimenti.

5. NON CONFORMITÀ

In caso di riscontro di una Non Conformità nell'esecuzione delle attività di cui alla presente specifica, l'ABC Napoli provvede ad aprire una non conformità.

Il Soggetto affidatario dovrà individuare le azioni correttive e i relativi tempi di applicazione e darne comunicazione ad ABC Napoli entro 5 (cinque) giorni lavorativi dalla data di notifica della "non conformità".

	SPECIFICHE TECNICHE PER IL SERVIZIO DI FORNITURA E POSA IN OPERA DI STRUTTURE DI CARPENTERIA METALLICA		STATO DOCUMENTO: REV. 1 DATA EMISSIONE: 29/01/2018		
			CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO (RIF. PGES06): C		
			PAGINA 14 DI 14		
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE	
DT/FI/IT		DT/FI		DG/DT	

6. VERIFICHE ISPETTIVE (AUDIT)

L'ABC Napoli si riserva la facoltà di ispezionare in qualsiasi istante, anche presso l'officina del Fornitore, la realizzazione delle opere commissionate, oggetto del presente affidamento.

La visita presso l'officina potrà avvenire anche senza preavviso e il Fornitore non potrà opporsi.

7. ALLEGATI

- Specifiche di salute e sicurezza.

www.Albopretorionline.it