

AREA IRRIGAZIONE
SEZIONE GESTIONE E MANUTENZIONE OPERE IRRIGUE

.....

Acquisizione servizi e forniture (ex art.36 co. 2 lett. b del D.leg. 50/2016).

Fornitura di tubazioni di vario diametro in acciaio saldato secondo la norma UNI EN 10224 bitumate internamente in conformità al DM 06/04/2004 nr. 174 (idoneità per il trasporto di acqua potabile o da potabilizzare) ed al DM 21/03/1973 (idoneità per il trasporto di liquidi alimentari) ed esternamente in conformità alla norma UNI 5256/87 per giunzioni con saldatura testa/testa. Esercizio Irriguo 2022.

.....

DISCIPLINARE DI FORNITURA

Matera, li 27/07/2022

IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO
Dr. Francesco SCARANO

DISCIPLINARE PER LA FORNITURA DI TUBAZIONI IN ACCIAIO

1. PREMESSA

La fornitura di cui al presente disciplinare, la cui normativa di riferimento è la UNI, dovrà in ogni modo essere accompagnata sia dal documento comprovante la certificazione del "sistema di qualità" della Ditta produttrice, basato sulle norme vigenti ed in ottemperanza alle normative Europee in via d'emanazione, che la certificazione specifica comprovante le caratteristiche tecniche rilasciata da un Istituto terzo indipendente appositamente qualificato.

L'importo complessivo stimato della presente fornitura è di **€ 123.200,00** (centoventitremiladuecento) oltre iva.

Se richiesto espressamente per iscritto dal Consorzio, la presente fornitura potrà essere complementata fino ad un importo aggiuntivo del 20% dell'importo di aggiudicazione oltre IVA, agli stessi prezzi, patti e condizioni, senza che l'Operatore Economico possa opporre rifiuto.

Lo stesso contratto potrà essere rescisso in qualsiasi momento, ad insindacabile giudizio dell'Amministrazione Consortile, senza che la ditta possa pretendere nulla qualora la fornitura ordinata non venga consegnata nei modi e nei tempi richiesti.

2. CONSEGNA DEL MATERIALE - PENALE

La fornitura dovrà essere consegnata franco magazzino consortile secondo le tipologie e quantità che saranno stabilite dal Direttore dell'Esecuzione del contratto, mediante appositi Ordini di Servizio, presso il magazzino consortile della diga di S. Giuliano (Miglionico) entro 30 (trenta) giorni dalla data di ordinazione.

Ciascun ordine di consegna non sarà comunque inferiore al 20% del valore del contratto di fornitura.

Resta fissata una penale per il ritardo della consegna del materiale pari ad un importo dello 1 (uno) per mille per ogni giorno di ritardo salvo documentati motivi di forza maggiore.

Si precisa che i costi della mano d'opera e della sicurezza non sono calcolati in sede di formulazione della richiesta d'offerta poiché trattasi nel caso specifico di mera fornitura senza posa in opera.

3. PAGAMENTO

Il pagamento avverrà, previa verifica e certificazione di regolarità della fornitura e buona consegna della stessa, entro 90 giorni dalla ricezione della fattura da emettersi a fornitura eseguita. In caso di mancato pagamento saranno corrisposti interessi moratori secondo quanto previsto dalla normativa vigente.

4. CONTROVERSIE

Per la definizione di eventuali controversie è esclusa la competenza arbitrale. L'unico foro competente è quello di Matera.

5. DESCRIZIONE DELLE FORNITURE

TUBAZIONE IN ACCIAIO

1. Le tubazioni devono essere in acciaio al carbonio con saldatura longitudinale ERW sino al DN 500 ed elicoidale SAW per i diametri superiori, per uso irriguo secondo UNI ISO 5256 classe IV e verniciati interamente con una mano di primer bituminoso in classe A. Le tubazioni dovranno essere fornite nelle lunghezze commerciali, per tutti diametri della presente fornitura, la lunghezza deve essere di ml. 6,00 ed avere le estremità smussate (senza bicchieri) per saldature testa a testa.

2. L'acciaio delle tubazioni deve essere di qualità ed avere caratteristiche meccaniche chimiche rientranti in L235, o superiori per i diametri > del 250, secondo la norma EN 10224 (ex UNI

6363/84). Inoltre tutti i tubi dovranno essere sottoposti a prova idraulica per una durata di 10 secondi secondo quanto previsto dalla norma EN 10224.

3. Rivestimento esterno bituminoso pesante secondo norma UNI ISO 5256 classe IV. La pulizia della superficie esterna del tubo dovrà essere eseguita con graniglia metallica mediante sabbiatrice automatica, con grado SA 2,5 secondo Norma SIS 055900. Il tubo dovrà essere esente da macchie di olio, grasso e da altre sostanze inquinanti ed inoltre dovrà essere asportata completamente ruggine e calamina. Subito dopo deve eseguirsi l'applicazione del primer costituito da bitume ossidato puro con uno spessore non inferiore a 50 micron in ogni parte del tubo mediante un sistema airless o a rullo. Lo stato protettivo sarà applicato su primer completamente essiccato o raffreddato e sarà costituito da una miscela bituminosa, opportunamente caricato.

Saranno accettate anche soluzioni migliorative di rivestimento esterno del tipo in polietilene in triplo strato rinforzato secondo le norme UNI 9099/89 senza ulteriori oneri per la Stazione appaltante ed alle stesse condizioni economiche di gara.

4. Rivestimento interno del tubo dovrà essere costituito da una mano di primer bituminoso di spessore minimo 50 mm, previa opportuna pulizia della superficie interna del tubo. Saranno accettate anche soluzioni migliorative di rivestimento interno del tipo con resina epossidica per acqua potabile dello spessore minimo di 250 micron in conformità al DM 06/04/2004 nr. 174 (idoneità per il trasporto di acqua potabile o da potabilizzare) ed al DM 21/03/1973 (idoneità per il trasporto di liquidi alimentari) senza ulteriori oneri per la Stazione appaltante ed alle stesse condizioni economiche di gara.

5. Prodotto finito – marcatura. I tubi dovranno portare ad una estremità una marcatura interna con i seguenti elementi minimi:

- nome o marchio commerciale del fornitore;
- normativa di riferimento del tubo grezzo;
- qualità dell'acciaio e tipo di saldatura;
- dimensioni del tubo (diametro e spessore);

6. Imballaggio e trasporto. Per quelle unità di carico che dovranno essere formate, bisognerà utilizzare idonei listoni di legno con relativi cunei di bloccaggio, protetti da tappeti in materiale vegetale o, in alternativa da fasce in polietilene, per evitare che eventuali sporgenze metalliche (chiodi o similari) rovinino il rivestimento.

7. Documenti tecnici di controllo: le tipologie di documento tecnico devono essere secondo EN 10204 e di seguito descritte:

- Certificato di collaudo (secondo EN 10204 - 3.1)
- Documento rilasciato sulla base d'ispezione e prove eseguiti in conformità con le prescrizioni dell'ordine o i regolamenti ufficiali e le regole tecniche corrispondenti.

Le prove devono essere effettuate sui prodotti finiti, o su prodotti dell'unità di collaudo a cui appartiene il materiale finito. Le norme di collaudo sono quelle definite dalle Norme di prodotto, dai regolamenti ufficiali e dalle regole tecniche corrispondenti o delle specifiche dell'ordine.

Il proponente, unitamente alla scheda d'offerta, dovrà inviare una scheda tecnica descrittiva dei prodotti offerti.

Consorzio di Bonifica della Basilicata
(L.R. Basilicata 11 gennaio 2017, n.1)
M A T E R A

TUBAZIONI IN ACCIAIO RIVESTITO			
materiale richiesto			
Diametro nominale e spessore	Tubi	Prezzo unitario	Importo totale escluso IVA
	ml	€/ml	€
a saldatura longitudinale ERW			
DN 50 sp. 2,9 mm	72,00		
DN 100 sp. 3,2 mm	216,00		
DN 125 sp. 3,6 mm	60,00		
DN 150 sp. 4 mm	60,00		
DN 200 sp. 5,0 mm	96,00		
DN 250 sp. 5,6 mm	96,00		
DN 300 sp. 5,9 mm	96,00		
DN 350 sp. 6,3 mm	12,00		
DN 400 sp. 6,3 mm	12,00		
DN 450 sp. 6,3 mm	60,00		
DN 500 sp. 6,3 mm	12,00		
a saldatura elicoidale SAW			
DN 600 sp. 6,3 mm	60,00		
DN 700 sp. 7,1 mm	12,00		
DN 800 sp. 7,1 mm	36,00		
DN 900 sp. 8,8 mm	60,00		
DN 1000 sp. 8,8 mm	36,00		
TOTALE	996,00		