

C0	04/09/14	Emissione per approvazione	FJ	AG	YE
REVISIONE		DESCRIZIONE	EL	CON.	APP.

MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI
PROVVEDITORATO INTERREGIONALE PER LE OPERE PUBBLICHE
VENETO – TRENTINO ALTO ADIGE – FRIULI VENEZIA GIULIA

NUOVI INTERVENTI PER LA SALVAGUARDIA DI VENEZIA

CONVENZIONE REP. 7191 DEL 04-10-1991
ATTO ATTUATIVO A VALERE SU 10ª ASSEGNAZIONE CIPE PER IL “SISTEMA MOSE”

INTERVENTI ALLE BOCCHE LAGUNARI PER LA REGOLAZIONE DEI FLUSSI DI MAREA

CUP: D51B02000050AD1 (CIPE 10B)

PROGETTO ESECUTIVO

WBS: CH.E1.14

WBE: CH.E1.14.PE.01B

BOCCA DI CHIOGGIA

**CONCHE: PORTE E OPERE ELETTROMECCANICHE
PORTE, PASSERELLE, PANCONI ED IMPIANTI AFFERENTI**

CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA

ELABORATO F. Jacobelli	CONTROLLATO A. Gandini	APPROVATO Y. Eprim
N. ELABORATO MV048P-PE-CZS-5001-C0	CODICE FILE MV048P-PE-CZS-5001-C0.doc	DATA 04 Settembre 2014

CONSORZIO “VENEZIA NUOVA”

COORDINAMENTO PROGETTAZIONE

VERIFICATO

V. Esposito

CONTROLLATO

H. Redi



CONSORZIO VENEZIA NUOVA

Ing. H. Redi

PROGETTAZIONE

DOTT. ING.

ALBERTO SCOTTI

Sez. A. Scenari


a) Civile b) Industriale

IL RESPONSABILE

Ing. A. SCOTTI

n° A 9782

MILANO

 REPUBBLICA ITALIANA	Rev.	Data:	El. MV048P-PE-CZS-5001	Pag. n. 1
	Rev. C0	Data: 04/09/2014	CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	

MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI

PROVVEDITORATO INTERREGIONALE PER LE OPERE PUBBLICHE VENETO – TRENTINO ALTO ADIGE – FRIULI VENEZIA GIULIA

NUOVI INTERVENTI PER LA SALVAGUARDIA DI VENEZIA

CONVENZIONE REP. 7191 DEL 04-10-1991

ATTO ATTUATIVO A VALERE SU 10ª ASSEGNAZIONE CIPE PER IL “SISTEMA MOSE”


CONSORZIO VENEZIA NUOVA

**INTERVENTI ALLE BOCCHE LAGUNARI PER LA
REGOLAZIONE DEI FLUSSI DI MAREA**

BOCCA DI CHIOGGIA


**CONCHE: PORTE E OPERE ELETTROMECCANICHE
PORTE, PASSERELLE, PANCONI ED IMPIANTI AFFERENTI**

CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA

 PROVVEDITORATO	Rev.	Data:	El. MV048P-PE-CZS-5001	Pag. n. 2
	Rev. C0	Data: 04/09/2014	CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	

INDICE

1.	SCOPO	3
2.	NORME E LEGGI	4
3.	PRESCRIZIONI PER LA PRESENTAZIONE DELL'OFFERTA	5
4.	PRESCRIZIONI DA RISPETTARE IN CASO DI ACQUISIZIONE DELL'ORDINE	6
5.	VERNICIATURA	7
6.	COLLAUDI IN FABBRICA	8
	6.1. Generalità	8
	6.2. Controlli non distruttivi	8
	6.3. Controllo Dimensionale e Visivo.	9
	6.4. Collaudo Finale in fabbrica.	10
7.	IMBALLO	11
8.	TRASPORTO	12
9.	COLLAUDO IN OPERA	13
10.	GARANZIE	14


 CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	Rev.	Data:	El. MV048P-PE-CZS-5001	Pag. n. 3
	Rev. C0	Data: 04/09/2014	CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	

1. SCOPO

Nell'ambito degli interventi per la salvaguardia di Venezia, il progetto esecutivo per le opere da realizzare alla Bocca di Chioggia – Conche: porte e opere elettromeccaniche – porte, passerelle, panconi ed impianti afferenti (WBS CH.E1.14, WBE: CH.E1.14.PE.01B) questo documento ha la funzione di riportare le prescrizioni, da intendere comunque in modo non limitativo, che l'Impresa richiederà ai propri sub-fornitori per la fornitura delle diverse apparecchiature e/o sistemi (package).

In particolare vengono riportate :

- le modalità di compilazione dell'offerta,
- le prescrizioni da rispettare in caso di aggiudicazione dell'ordine,
- le richieste per l'esecuzione dei rivestimenti protettivi,
- le prescrizioni per i collaudi da eseguire prima della spedizione (al termine della costruzione),
- le richieste per l'imballo (se necessario) e per la resa franco cantiere,
- il collaudo in opera,
- la verifica del dimensionamento e/o delle prestazioni garantite.

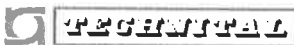
 CONSORZIO VENEZIA NUOVA	Rev.	Data:	El. MV048P-PE-CZS-5001	Pag. n. 4
	Rev. C0	Data: 04/09/2014	CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	

2. NORME E LEGGI

La fornitura dovrà essere in accordo alla Normativa Italiana vigente (leggi, decreti, ecc), alle prescrizioni contenute nei documenti di riferimento, e alle norme in esse citate.

Tutti i documenti applicabili saranno considerati parte integrante della presente specifica.

Requisiti, limiti e condizioni di fornitura non specificatamente menzionati nella presente specifica e/o nella “Specifica Tecnica” di ogni apparecchiatura dovranno, comunque, essere conformi alla Normativa Italiana vigente.

	Rev.	Data:	El. MV048P-PE-CZS-5001	Pag. n. 5
	Rev. C0	Data: 04/09/2014	CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	

3. PRESCRIZIONI PER LA PRESENTAZIONE DELL'OFFERTA

L'Impresa, nel presentare la propria offerta deve:


- formulare la propria offerta entro i termini richiesti;
- formulare la propria offerta in lingua Italiana fornendo tutte le informazioni richieste compilando in ogni sua parte i "Fogli Dati" eventualmente allegati alla richiesta d'offerta;
- evidenziare eventuali deviazioni e/o migliorie di quanto offerto rispetto alle prescrizioni della "Specifica Tecnica";
- indicare il termine di consegna in caso di acquisizione dell'ordine con dettagliato cronogramma della fornitura;
- specificare la durata della garanzia che, in ogni caso deve essere non inferiore a 24 mesi d'esercizio con massimo di 48 mesi dalla consegna;
- allegare il Piano Controllo Qualità (PCQ) che si intende applicare alla fornitura;
- presentare l'offerta in tre copie, di cui una con quotazione economica e due senza prezzi;
- quotare separatamente:
 - resa franco cantiere non scaricato;
 - oneri per assistenza tecnica al montaggio e/o all'avviamento, indicando tempi proposti / previsti;
- elencare e quotare separatamente:
 - parti di ricambio previste per il primo avviamento e per 3 anni d'esercizio.

4. PRESCRIZIONI DA RISPETTARE IN CASO DI ACQUISIZIONE DELL'ORDINE

Il caso di acquisizione dell'ordine l'Impresa, oltre a quanto richiesto nel "Foglio Dati", deve impegnarsi a presentare la documentazione elencata nella seguente tabella:


Posizione Numero	Descrizione Documento	Classe documento		Scadenza Settimane
		Approvazione	Informazione	
1	Copia dell'ordine firmata per accettazione senza alcuna riserva	X		1
2	Foglio dati definitivo compilato in ogni sua parte	X		3
3	Elenco dei consumi (energia, acqua, oli ecc.)	X		3
4	Lay-out definitivo con carichi statici e dinamici	X		3
5	Disegni di montaggio (se previsti)	X		3
6	Elenco sub-fornitori		X	3
7	Programma di acquisizione materiali e costruzione	X		3
8	Piano Controllo Qualità definitivo con indicazioni della persona responsabile per il controllo	X		3
9	Programma dei collaudi in fabbrica		X	3
10	Tabella lubrificanti (se previsti) con indicazioni del quantitativo necessario e del tipo con designazione di almeno 3 prodotti commerciali	X		6
11	Raccolta dei certificati dei materiali e dei collaudi interni	X		8
12	Manuali di uso e manutenzione	X		10

Tutta la documentazione deve essere consegnata in lingua italiana, in triplice copia su carta più una su supporto informatico (Tipo da definire in fase d'ordine).

 CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	Rev.	Data:	El. MV048P-PE-CZS-5001	Pag. n. 7
	Rev. C0	Data: 04/09/2014	CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	

5. VERNICIATURA

Salvo diversa ed esplicita deroga formulata nella “Specifica Tecnica” dell’apparecchiatura ordinata, la verniciatura del materiale fornito dovrà essere eseguita in accordo con quanto riportato nella “Specifica tecnica di verniciatura” MV048P-PE-CMS-5101 che verrà consegnata come allegato.

 TEGENTRA	Rev.	Data:	El. MV048P-PE-CZS-5001	Pag. n. 8
	Rev. C0	Data: 04/09/2014	CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	

6. COLLAUDI IN FABBRICA

6.1. Generalità

Per le prove e i collaudi si faccia riferimento alle prescrizioni della vigente normativa italiana e/o europea.

L'Impresa dovrà eseguire, a sua completa cura e spese e sotto la sua esclusiva responsabilità, tutte le prove ed i collaudi necessari ad accertare la completa corrispondenza di quanto oggetto della fornitura alle prescrizioni contenute nel documento d'ordine e nelle norme in esso citate.

L'accettazione delle apparecchiature e/o del "package" da parte della Direzione Lavori è subordinata al collaudo e quindi al buon esito di tutti i controlli per essa stabiliti.

Le forniture saranno soggette ai collaudi ed alle prove definiti nei Piani di Controllo Qualità (P.C.Q.); tali piani saranno sottoposti dall'Impresa alla Direzione Lavori per approvazione, in accordo con quanto indicato nel Capitolato Speciale e nei PCQ standard eventualmente ad essi allegati.

I P.C.Q. approvati conterranno i protocolli di prova i quali, in ogni caso, dovranno comprendere come minimo le prove indicate nella documentazione contrattuale.

Alla conclusione dei lavori dovrà essere consegnato un dossier finale comprendente i P.C.Q. evasi e tutta la documentazione relativa.

La qualità di tutti i materiali impiegati dovrà corrispondere a quella stabilita dalle specifiche e disegni costruttivi; essa sarà accertata sulla base della documentazione del fornitore e comunque comprenderà quanto segue:


- certificati di prove meccaniche dei materiali
- certificati di qualifica procedimenti di saldatura (se previsti)
- certificati di qualifica saldatori (se impiegati)
- identificazione materiali e controllo spessori

L'Impresa dovrà conservare una raccolta originale dei certificati di cui sopra ed inviarne copia alla Direzione Lavori.

La data dei collaudi interni dovrà essere notificata alla Direzione Lavori con 15 gg d'anticipo in modo che questi possano decidere se presenziare o meno.

6.2. Controlli non distruttivi

Nel caso siano presenti saldature, queste saranno sottoposte ad un accurato esame visivo, condotto in accordo ai requisiti previsti dalle normative applicabili sulla superficie esterna e, ogni qualvolta sia possibile, sulla superficie interna.

 PROVVEDITORATO	Rev.	Data:	El. MV048P-PE-CZS-5001	Pag. n. 9
	Rev. C0	Data: 04/09/2014	CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	

Le saldature dovranno risultare di aspetto regolare e ben raccordate con le superfici del materiale base.

Qualora l'esame visivo dei giunti facesse rilevare qualche cricca, porosità, tarli o cordoni comunque irregolari il giunto dovrà essere nuovamente sottoposto ad esame con controlli non distruttivi.

L'esecuzione dei controlli radiografici, magnetoscopici, ultrasonici e con liquidi penetranti di seguito descritti ed i criteri di accettazione dovranno essere in accordo con quanto specificato nella normativa di riferimento.

Esame radiografico (per serbatoi ed apparecchi realizzati su disegno specifico).

Dovranno essere controllate con esame radiografico/gammagrafico:

- 100% degli incroci delle saldature;
- 100% delle saldature di bocchelli con diametro maggiore o uguale a 4";
- 10% di ogni cordone longitudinale;
- con 1 radio/gammagrafia ogni cordone circolare.

In caso di interferenze di bocchelli e/o piastre di rinforzo con saldature longitudinali/circolari sarà strettamente necessario il controllo radiografico della saldatura per un tratto pari ad almeno 150 mm oltre il diametro esterno del bocchello o della piastra di rinforzo.

Esame magnetoscopico

L'esame con particelle magnetiche ed i criteri di accettazione dovranno essere conformi alle normative applicabili.

Esame con ultrasuoni


Dovranno essere controllate completamente con esame ultrasonico le saldature non radio/gammagrafabili, sulle quali è stato richiesto tale controllo, e le saldature che potrebbero dare luogo a difficoltà di interpretazione utilizzando uno dei due precedenti metodi.

Esame con liquidi penetranti

Il controllo con liquidi penetranti può essere eseguito in sostituzione del controllo magnetoscopico indicato al punto precedente nel caso di materiali non ferromagnetici.


6.3. Controllo Dimensionale e Visivo.

Il controllo dimensionale e visivo dovrà essere realizzato su ciascun apparecchio e/o manufatto completamente montato e verniciato, verificando la rispondenza con i disegni approvati.

 CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	Rev.	Data:	El. MV048P-PE-CZS-5001	Pag. n. 10
	Rev. C0	Data: 04/09/2014	CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	

6.4. Collaudo Finale in fabbrica.

L'esito positivo dei controlli in officina assieme con la consegna dei manuali d'uso e manutenzione costituirà attestazione di fine fabbricazione a seguito della quale la Direzione Lavori autorizzerà la realizzazione dell'imballo (ove previsto) e la spedizione in cantiere.


 CONDIZIONI GENERALI	Rev.	Data:	El. MV048P-PE-CZS-5001	Pag. n. 11
	Rev. C0	Data: 04/09/2014	CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	

7. IMBALLO

La fornitura, superate con esito positivo le prove di collaudo in fabbrica, potrà essere imballata in attesa dell'autorizzazione alla spedizione in cantiere.

L'imballo dovrà essere idoneo per il possibile stoccaggio in cantiere, per almeno 6 mesi, in area scoperta ed in condizione di ambiente marino.


L'eventuale necessità di stoccaggio in cantiere in area protetta dalle intemperie dovrà essere evidenziata dal possibile fornitore in fase di formulazione dell'offerta.

 CONDIZIONI GENERALI	Rev.	Data:	El. MV048P-PE-CZS-5001	Pag. n. 12
	Rev. C0	Data: 04/09/2014	CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	

8. TRASPORTO

In fase di offerta, l'Impresa deve indicare, con quotazione separata ed opzionale, l'onere per la resa Franco Cantiere, o in altra località indicata dalla D.L., su mezzo di trasporto non scaricato.

L'Impresa dovrà anche indicare il tipo e la potenzialità del mezzo necessario allo scarico nell'area di cantiere e/o deposito.


 CONDIZIONI GENERALI	Rev.	Data:	El. MV048P-PE-CZS-5001	Pag. n. 13
	Rev. C0	Data: 04/09/2014	CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	

9. COLLAUDO IN OPERA

Qualora espressamente richiesto l'Impresa, nel proprio prezzo d'offerta, deve includere anche gli oneri per il collaudo in opera, che dovrà essere effettuato entro 120 gg. dal termine delle prove di avviamento e, comunque, entro 200 gg. dalla fine dei montaggi.

Sono a carico dell'Impresa i costi per il proprio personale e per l'energia ed i prodotti di consumo.

Qualora il collaudo in opera non fosse positivo, tutte le spese per i necessari interventi di riparazione e/o messa a punto e tutti gli oneri per l'energia ed i prodotti di consumo necessari per la ripetizione del collaudo in opera sono a totale carico del fornitore.

 REGISTRATO	Rev.	Data:	El. MV048P-PE-CZS-5001	Pag. n. 14
	Rev. C0	Data: 04/09/2014	CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA	

10. GARANZIE

Le caratteristiche sia costruttive che operative degli apparecchi e/o manufatti, sia nella globalità sia in ogni singolo componente, dovranno corrispondere ed essere in conformità a quanto richiesto ed indicato nella “Specifica Tecnica” e nel relativo “Foglio Dati”.

Le apparecchiature e i materiali oggetto della fornitura dovranno essere esenti da difetti palesi ed occulti.

Ogni difetto, anomalia o guasto che si dovesse manifestare durante il periodo di garanzia e non imputabile a normale usura o ad un'operazione impropria dovrà essere eliminato, a totale sua cura e spese, dall'Impresa nel più breve tempo possibile.

In caso di mancato rispetto delle prestazioni indicate e prescritte nella “Specifica Tecnica e/o nel Foglio Dati” l'Impresa dovrà provvedere, a sua totale cura e spese e nel termine massimo di 3 settimane, alla risoluzione dei problemi.

Nel caso di intervento con modifica e/o sostituzione di un componente o dell'intera fornitura, i termini di garanzia saranno rinnovati a partire dalla data di completamento dell'intervento di riparazione/sostituzione.