



COMMISSARIO DELEGATO PER L'EMERGENZA DELLA
MOBILITÀ RIGUARDANTE LA A4 (TRATTO VENEZIA-TRIESTE)
ED IL RACCORDO VILLESSE-GORIZIA

Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri
n° 3702 del 05 settembre 2008 e s.m.i.

COMMISSARIO

16/05/2017 Atti/222



AVVISO A00003-C (S) - INDAGINE DI MERCATO FINALIZZATA ALLA INDIVIDUAZIONE DEGLI OPERATORI ECONOMICI PER IL SERVIZIO DI CONTROLLO DELLE SALDATURE E DELLE VERNICIATURE DI STRUTTURE METALLICHE AI SENSI DELL'ART. 36 COMMI 2 E 7 DEL D. LGS 50/2016 E S.M.I.

N. Gara 6740489 - CIG 7072233F48 - CUP I11B07000180005

La scrivente Stazione Appaltante con il presente avviso intende svolgere un'indagine di mercato, volta all'individuazione di Operatori Economici qualificati per il servizio di verifica tecnico strutturale, di controllo delle saldature e delle verniciature di strutture metalliche necessarie per la realizzazione dei lavori di ampliamento della A4 con la terza corsia, tratto Gonars - Villesse, 1° stralcio dal Km 485+476 (ex Km 89+000) sino all'opera n° 20, "Sottovia FF.SS. Palmanova - S. Giorgio" (escluso).

La presentazione della domanda nell'ambito della presente indagine di mercato non vincola in alcun modo la Stazione Appaltante a invitare l'Operatore Economico alla successiva ed eventuale fase di presentazione dell'offerta o ad affidargli il servizio direttamente.

La Stazione Appaltante una volta individuato/i l'/gli Operatore/i Economico/i così qualificato/i, si riserva di procedere con una procedura negoziata ai sensi dell'art. 36 comma 2 lettera b) del D. Lgs. 50/2016 e s.m.i.

La Stazione Appaltante ha fissato in 10 il numero massimo di Operatori Economici da invitare alla procedura negoziata. Qualora le domande di partecipazione dovessero superare tale soglia, si procederà con sorteggio degli Operatori Economici in seduta pubblica.

La Stazione Appaltante non terrà conto nell'ambito della presente indagine di mercato dell'Operatore Economico risultato inidoneo per mancanza dei requisiti di qualificazione generali o speciali di seguito previsti.

Tutti i soggetti interessati e aventi titolo possono presentare domanda di partecipazione alla presente procedura di cui all'oggetto.

A tal fine si precisa quanto segue:

1. AMMINISTRAZIONE PROCEDENTE

Commissario Delegato per l'Emergenza della Mobilità riguardante la A4 (Tratto Venezia-Trieste) ed il Raccordo Villesse-Gorizia

Direzione Tecnica – Unità Organizzativa Manutenzione Rete

Profilo del committente: www.commissarioterzacosia.it



COMMISSARIO DELEGATO PER L'EMERGENZA DELLA
MOBILITÀ RIGUARDANTE LA A4 (TRATTO VENEZIA-TRIESTE)
ED IL RACCORDO VILLESSE-GORIZIA

Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri
n° 3702 del 05 settembre 2008 e s.m.i.

2. DESCRIZIONE DEL SERVIZIO

Il servizio in argomento dovrà supportare la Stazione Appaltante, nello svolgimento di attività di supervisione e controllo nella realizzazione delle strutture metalliche necessarie per la realizzazione dei lavori di ampliamento della A4 con la terza corsia, tratto Gonars - Villesse, 1° stralcio dal Km 485+476 (ex Km 89+000) sino all'opera n° 20, "Sottovia FF.SS. Palmanova - S. Giorgio" (escluso). Nello specifico dovranno essere garantite le seguenti prestazioni:

- a. esame ed approvazione dei disegni di officina delle opere dal punto di vista della scelta dei materiali, della concezione, accessibilità e possibilità di esecuzione dei giunti saldati, nonché della definizione dei particolari costruttivi;
- b. esame ed approvazione delle specifiche tecniche di saldatura e controllo del costruttore, del "Welding book", previa verifica di rispondenza alle normative vigenti, alle disposizioni che saranno impartite dalla scrivente ed alle regole di buona pratica esecutiva;
- c. analisi ed approvazione delle specifiche tecniche di pitturazione;
- d. attraverso visite in loco dovrà provvedere alle seguenti attività:

- riscontro della documentazione tecnica del Costruttore rispetto al D.M. 14.01.2008;
 - Certificato del sistema di controllo della Produzione dell'officina (UNI EN ISO 3834 parte 2);
 - Dichiarazione di prestazione in ottemperanza a UNI EN ISO 1090-1:2012, così come stabilito da Regolamento Europeo 305/2011;
 - saldatori (UNI EN ISO 9606-1:2013);
 - operatori dei procedimenti automatici o robotizzati (UNI EN ISO 14732:2013);
 - procedimenti di saldatura (UNI EN ISO 15614-1:2012 e UNI EN ISO 14555:2014);
 - certificazione degli operatori dei controlli non distruttivi secondo UNI EN ISO 9712:2012 di livello 2;
 - certificazione dell'origine dei materiali base e delle procedure di identificazione e rintracciabilità dei materiali (marcatura CE);
 - livello di conoscenza tecnica del personale di coordinamento delle operazioni di saldatura in conformità a quanto stabilito dalla Tab.11.3.XI del DM.14.01:2008;
 - delle referenze del Direttore Tecnico dello stabilimento.
- supporto alla Direzione sulla verifica dei materiali;
- supporto alla Direzione sulla determinazione del tipo e della quantità dei controlli distruttivi e non delle saldature;
- verifica della disponibilità ed efficienza delle attrezzature necessarie per lo svolgimento delle fasi di fabbricazione e controllo;
- supervisione prelievo campioni per esecuzione prove meccaniche richieste dalla D.L. secondo il D.M. 14.01.2008;
- verifica dell'impostazione dei lavori di taglio, preparazione dei cianfrini e degli elementi



COMMISSARIO DELEGATO PER L'EMERGENZA DELLA
MOBILITÀ RIGUARDANTE LA A4 (TRATTO VENEZIA-TRIESTE)
ED IL RACCORDO VILLESSE-GORIZIA

Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri
n° 3702 del 05 settembre 2008 e s.m.i.

strutturali, assemblaggio e saldatura;

- verifica della conoscenza da parte dei responsabili di officina del livello qualitativo delle giunzioni saldate richiesto e definito nella specifica tecnica;
- supporto nella risoluzione dei problemi di fabbricazione e assemblaggio;
- controllo sull'abilità operativa dei saldatori e degli operatori impegnati, controllo della corretta applicazione dei procedimenti di saldatura ed in particolare preparazione e pulizia dei giunti, preriscaldamento, sequenze di lavoro, parametri di saldatura, materiale d'apporto impiegato;
- verifica della corrispondenza delle modalità esecutive con quanto indicato nel "welding book";
- verifica sulla corretta applicazione delle tecniche di controllo non distruttivo dei giunti saldati, sulla applicazione delle percentuali previste e sulla interpretazione dei criteri di accettabilità dei difetti da parte degli operatori del Costruttore; verifica dei certificati relativi emessi;
- approvazione delle procedure utilizzate dall'impresa esecutrice per l'esecuzione dei controlli sul serraggio dei bulloni.

e. esecuzione diretta di controlli non distruttivi dei giunti saldati in officina:

- visivo, secondo UNI EN ISO 17637:2011, sul 100% delle saldature;
- magnetoscopico, secondo UNI EN ISO 17638:2010, a campione e/o a discrezione della Stazione Appaltante su almeno il 20% delle saldature;
- ultrasonoro, secondo UNI EN 17640:2011 tecnica di esame livello C, a campione e/o a discrezione della Stazione Appaltante, sul 100% delle saldature a piena penetrazione.

Per l'accettabilità dei difetti sarà fatto riferimento alla norma UNI EN ISO 5817:2014 classe di qualità B per le strutture sottoposte a fatica (ponti) e classe di qualità C per tutte le altre strutture per l'esame visivo, alla norma UNI EN ISO 23278:2015 livello 2x per il controllo magnetoscopico ed alla norma UNI EN ISO 11666:2011 liv.2 per il controllo ultrasonoro. Stesura di un report, da trasmettere entro 10 gg al Direttore di Esecuzione del Contratto, che specifichi i controlli svolti durante il sopralluogo con l'indicazione di tutti gli elementi utili alla determinazione del luogo e della marca d'indagine (in particolare dovrà essere indicato dove sono stati eseguiti i controlli a campione).

f. verifica della protezione superficiale: controllo a campione sulla pulizia e rugosità superficiale, sulle procedure di applicazione e sul rispetto delle specifiche tecniche, esecuzione di misure di pressione, prove di aderenza mediante quadrettatura e/o pull off set. In particolare, il grado di pulizia superficiale sarà valutato in accordo alla norma ISO 8501-1:2012 (in base ai tipi di pitture da applicare). Le prove di spessore saranno eseguite in accordo alla norma UNI EN ISO 2808:2007 mentre le prove di adesione saranno condotte in accordo alla norma UNI EN ISO 2409:2013 (prova di quadrettatura) e/o alla norma UNI EN ISO 4624:2006 (Pull – Off test);

g. supporto sulla risoluzione delle non conformità;

h. stesura di una "relazione tecnica di conformità" finale per ognuna delle strutture oggetto di controllo. La relazione dovrà essere completa di tutti i report redatti nel corso dei diversi sopralluoghi in officine e/o cantiere.



COMMISSARIO DELEGATO PER L'EMERGENZA DELLA
MOBILITÀ RIGUARDANTE LA A4 (TRATTO VENEZIA-TRIESTE)
ED IL RACCORDO VILLESSE-GORIZIA

Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri
n° 3702 del 05 settembre 2008 e s.m.i.

3. PROTOCOLLO OPERATIVO PER IL MONITORAGGIO FINANZIARIO - OBBLIGHI DELL'OPERATORE ECONOMICO

L'Operatore Economico è obbligato ad adempiere alle prescrizioni previste dal Protocollo Operativo allegato al presente Avviso. Si segnala, in particolare, che la comunicazione del/i conto/i corrente/i dedicato/i in via esclusiva, le generalità della persona autorizzata ad operarvi, nonché la lettera di manleva e gli estremi identificativi di cui all'allegato 2 del protocollo operativo dovranno essere inviati al Commissario Delegato ed alla S.p.A. Autovie Venete, prima della stipula del contratto e comunque prima di effettuare qualsiasi operazione finanziaria relativa alla prestazione in oggetto, come previsto dall'art. 2, comma 2, dall'art. 3, comma 2, e dall'art. 4 del Protocollo Operativo.

4. IMPORTO PRESUNTO

L'ammontare complessivo presunto del servizio, ammonta ad € 70.875,00 al netto dell'IVA, comprensivo delle spese di trasferta e di ogni ulteriore spesa necessaria all'evasione dello stesso.

5. LUOGO DELLA PRESTAZIONE

Il servizio dovrà essere svolto presso le officine di carpenteria metallica.

6. DURATA DELLA PRESTAZIONE

Il servizio avrà la durata di 912 (novecentododici) giorni naturali e consecutivi a decorrere dalla data del Verbale di avvio del servizio e dovrà essere prestato senza soluzione di continuità per tutta la fase realizzativa delle strutture metalliche.

7. REQUISITI DI ORDINE GENERALE E SPECIALE RICHIESTI

7.1 Requisiti di ordine generale (art. 80 del D. Lgs. 50/2016 e s.m.i.)

Inesistenza di cause di esclusione, divieti o incapacità a contrarre con la pubblica amministrazione di cui all'art. 80 del D. Lgs. 50/2016 e s.m.i. o previste in altre leggi speciali (D. Lgs. 286/1998, L. 266/2002, D. Lgs. 198/2006) nonché la presenza degli ulteriori requisiti di ordine generale previsti per legge.

7.2 Requisiti di ordine speciale

7.2.A Qualifiche del personale

- impiego nelle attività di ingegneria e di coordinamento, di personale in possesso della certificazione "Certified International/European Welding Engineer", in accordo alle linee guida dell'Istituto Internazionale della Saldatura (IIW), o in alternativa, in possesso di una qualificazione equivalente, opportunamente documentata, in accordo a schemi nazionali od internazionali, conforme ai requisiti della norma ISO 14731:2007 livello Comprehensive;
- impiego nelle attività di controllo in campo nelle fasi ante, durante e post processo di saldatura, di personale qualificato con certificazione almeno al livello International Welding Inspector – Standard level (IWI-S), in accordo alle linee guida dell'Istituto Internazionale



COMMISSARIO DELEGATO PER L'EMERGENZA DELLA
MOBILITÀ RIGUARDANTE LA A4 (TRATTO VENEZIA-TRIESTE)
ED IL RACCORDO VILLESSE-GORIZIA

Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri
n° 3702 del 05 settembre 2008 e s.m.i.

della Saldatura (IIW), o in alternativa, in possesso di una qualificazione equivalente, opportunamente documentata, in accordo a schemi nazionali od internazionali; impiego per l'esecuzione dei controlli post processo non distruttivi dei giunti saldati di Ispettori certificati di livello 2 secondo UNI EN ISO 9712:2012;

- impiego di personale con certificazione NACE di livello 2 o equivalente, opportunamente documentata;
- il personale impiegato per tutta la durata del servizio dovrà essere sempre sufficiente a garantire assistenza contemporaneamente su almeno due officine.

7.2.B Dotazioni

L'Operatore Economico dovrà essere dotato almeno delle seguenti apparecchiature:

Esame Visivo:

- Calibri di saldatura conformi a standard UNI EN ISO 17637:2011;
- Dispositivi di illuminazione artificiale;
- Luxometro per luce bianca;

Esame ad Ultrasuoni:

- Rilevatore di difetti ad ultrasuoni (dispositivo a scansione manuale con rappresentazione tipo "A-SCAN");
- Trasduttori normali ed angolati da 2 e 4 MHZ;
- Blocchi di calibrazione tipo ISO V1 / ISO V2 e blocco di calibrazione di sensibilità conforme ai requisiti di UNI EN ISO 17640:2011 ed UNI EN ISO 11666:2011.

Esame Magnetoscopico:

- Gioco elettromagnetico CC/CA e/o gioco magnetico permanente con estensioni polari snodabili;
- Sonda ottagonale e/o sonda di Berthold;
- Polveri in sospensione liquida visibili per contrasto di colore;
- Lacca di contrasto bianca.

Protezione superficiale

- Spessimetro digitale per vernici;
- Attrezzatura per verifica aderenza pull off test;
- Attrezzatura per verifica condizioni ambientali (termometro, idrometro);
- Attrezzatura per verifica rugosità superficiale (rugosimetro, comparatori, visotattici);
- Attrezzatura per verifica quadrettatura;
- Tabelle comparative per pulizia superficiale in accordo UNI EN ISO 8501-1:2012.

8. SICUREZZA E SALUTE SUL LUOGO DI LAVORO

L'Operatore Economico dovrà impegnarsi espressamente a far osservare al proprio personale le prescrizioni riportate dal D. Lgs. n. 81/08 e s.m.i. e dalle normative europee in materia di sicurezza



COMMISSARIO DELEGATO PER L'EMERGENZA DELLA
MOBILITÀ RIGUARDANTE LA A4 (TRATTO VENEZIA-TRIESTE)
ED IL RACCORDO VILLESSE-GORIZIA

Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri
n° 3702 del 05 settembre 2008 e s.m.i.

del personale durante l'esecuzione del servizio, esonerando la Stazione Appaltante da ogni responsabilità in caso di mancato rispetto degli stessi.

9. DOMANDA PER LA MANIFESTAZIONE DI INTERESSE E TERMINI DI PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA

Gli Operatori Economici che intendono proporre la propria domanda, compilata sul modulo allegato "Domanda di partecipazione", dovranno far pervenire la stessa entro il termine perentorio delle ore 12.00 del **31 MAG. 2017**, esclusivamente a mezzo PEC all'indirizzo: acquisti@pec.commissarioterzacorsia.it

L'oggetto della posta elettronica certificata dovrà riportare la dicitura **"AVVISO A00003-C SERVIZIO DI CONTROLLO DELLE SALDATURE E DELLE VERNICIATURE DI STRUTTURE METALLICHE"** e dovrà contenere:

- la "Domanda di partecipazione" debitamente sottoscritta, dalla quale risultino le dichiarazioni relative al possesso dei requisiti di cui al precedente punto "Requisiti di ordine generale" oltre ai dati della Società con allegata la fotocopia di un documento d'identità in corso di validità del dichiarante;
- dichiarazione relativa al possesso dei requisiti speciali.

Le eventuali domande pervenute fuori termine, non firmate, prive di una o più dichiarazioni, non saranno ammesse alla presente procedura.

10. RESPONSABILE UNICO DEL PROCEDIMENTO

Direzione Tecnica – Il Direttore - dott. ing. Enrico Razzini.

11. QUESITI

Al Responsabile Unico del Procedimento, dott. ing. Enrico Razzini, potranno essere richiesti chiarimenti esclusivamente a mezzo PEC all'indirizzo di posta acquisti@pec.commissarioterzacorsia.it, citando in oggetto il medesimo del presente AVVISO, entro e non oltre le ore 12.00 del **24 MAG. 2017**.

Non verranno date risposte a quesiti di natura giuridica o interpretazioni delle norme di legge. I quesiti e le relative risposte verranno pubblicati in forma anonima sul sito www.autovie.it.

12. TERMINI DI PUBBLICAZIONE

Il presente Avviso rimarrà pubblicato per almeno 15 giorni consecutivi, dal **16 MAG. 2017** al **31 MAG. 2017** sul sito internet della Stazione Appaltante (www.commissarioterzacorsia.it), sul sito del Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti (www.serviziopubblici.it) e sull'Osservatorio Regionale sui contratti pubblici della Regione Friuli Venezia Giulia (<http://appalti.regione.fvg.it/appalti>).



COMMISSARIO DELEGATO PER L'EMERGENZA DELLA
MOBILITÀ RIGUARDANTE LA A4 (TRATTO VENEZIA-TRIESTE)
ED IL RACCORDO VILLESSE-GORIZIA

Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri
n° 3702 del 05 settembre 2008 e s.m.i.

13. TRATTAMENTO DATI PERSONALI

Ai sensi dell'art. 13 del D. Lgs. n. 196/03 e s.m.i., anche al fine di consentire l'esercizio dei diritti di cui all'art. 7 (aggiornamento, rettifica, cancellazione, ecc.), si informa che i dati raccolti saranno inseriti nelle banche dati della scrivente struttura ed utilizzati ai soli fini del perfezionamento e gestione dell'operazione di cui al presente documento.

Tali dati verranno conservati per il tempo necessario a dar corso alla predetta operazione e/o per l'adempimento ad obblighi di legge. Titolare è il Commissario Delegato per l'emergenza della mobilità riguardante la A4 (tratto Venezia-Trieste) ed il raccordo Villesse-Gorizia.

Palmanova, 16 MAG. 2017

IL RESPONSABILE UNICO DEL PROCEDIMENTO
(dott. ing. Enrico Razzini)

Pubblicato sul profilo del Committente ai sensi dell'art. 29 D. Lgs. 50/2016 e s.m.i. in data 18/10/2017

RUP/AC/sk/mq