



INDAGINE DI MERCATO - AVVISO DI PRE-QUALIFICA

PER L'INDIVIDUAZIONE DEI SOGGETTI DA INVITARE ALLA PROCEDURA GARA PER L'AFFIDAMENTO DIRETTO DELLA FORNITURA DI CURVE IN PVC-U

1) ENTE APPALTANTE

ETRA S.p.A., con sede legale in Via Largo Parolini 82/b – 36061 Bassano del Grappa (VI);
c.f.. e p.iva 03278040245

2) OGGETTO DELLA GARA

Fornitura di CURVE IN PVC-U.

3) CARATTERISTICHE TECNICHE DEI PRODOTTI FORNITI

CURVE

Le curve devono essere prodotti con materia prima (miscela di PVC) rispondente ai requisiti del punto precedente ed avere:

Colore	Grigio In considerazione dell'eventuale esposizione ai raggi solari un pur minimo abbassamento della tonalità del colore su di una parte del tubo non deve compromettere l'idoneità del tubo all'impiego e costituire un conseguente motivo di rifiuto della fornitura.	RAL 7011
Aspetto	La superficie interna ed esterna dei tubi deve essere liscia, pulita e priva di cavità, impurità e porosità e qualsiasi altra irregolarità superficiale che possa impedire la loro conformità alla norma di riferimento ed alla presente specifica.	UNI EN 1452

SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente specifica ha lo scopo di regolamentare le modalità di fornitura e collaudo delle curve in PVC-U per l'adduzione di acqua e fluidi alimentari in pressione, conformi ai decreti ministeriali: D.M. del 21/03/1973 (fluidi alimentari), al DLgs 06/04/2004 nr. 174 "Regolamento concernente i materiali e gli oggetti che possono essere utilizzati negli impianti fissi di captazione, trattamento, adduzione e distribuzione delle acque destinate al consumo umano" e ai requisiti della norma UNI EN 1622: "Analisi dell'acqua - Determinazione della soglia di odore (TON) e della soglia di sapore (TFN)" e per le fognature in pressione.

NORME DI RIFERIMENTO

UNI EN ISO 1452 Sistemi di tubazioni di materia plastica per adduzione – Policloruro di vinile non plastificato PVC-U.

MATERIA PRIMA

La miscela (Blend) deve essere costituita principalmente da PVC (polivinilcloruro) prive di plastificanti, con la sola aggiunta di stabilizzanti organici OBS privi di metalli pesanti e di componenti quali fluidificanti ed altri additivi necessari per ottenere un'appropriata fabbricazione del prodotto, in conformità a quanto previsto dalla UNI EN ISO 1452-1.

Il blend utilizzato per la produzione dei tubi, in forma di granulo o polvere, non deve essere stato sottoposto ad alcun uso o lavorazione diversi da quelli richiesti per la produzione dei tubi.

Non è ammesso l'impiego di:

- plastificanti e/o cariche minerali che possano alterare le caratteristiche meccaniche ed igieniche del tubo;
- PVC proveniente dalla rigenerazione di polimeri di recupero, anche se selezionati;
- l'impiego di materiale di primo uso estruso, ottenuto cioè dalla molitura di tubi e raccordi già estrusi anche se aventi caratteristiche conformi alla presente specifica.

Le caratteristiche della polvere di PVC devono rispondere ai requisiti di UNI EN ISO 1452-1 e soddisfare la seguente tabella:

CARATTERISTICHE DELLA RESINA (POLVERE) DI PVC

Caratteristiche	Requisiti
Valore K	65 ÷ 70
Peso specifico apparente	0,5 ÷ 0,6
Granulometria	> 250 µm 5% max. < 63 µm 5% max.
VCM residuo (vinil cloruro monomero)	< 1 ppm (1mg/kg max.)
Sostanze volatili	≤ 0,3%

CARATTERISTICHE DELLA MISCELA (BLEND) PVC-U

Le caratteristiche del Blend in forma di tubo, devono rispondere ai requisiti di UNI EN ISO 1452-1 e soddisfare la seguente tabella:

Caratteristiche	Requisiti
M.R.S. (secondo ISO/TR 9080)	≥ 25 MPa
Peso specifico	1,35÷1,46 g/cm ³
Carico unitario a snervamento	≥ 48 MPa
Allungamento a snervamento	< 10%
Modulo di elasticità	> 3.000 MPa
Coeff. di dilatazione termica lineare	0,06÷0,08 mm/m°C
Conduttività termica	0,13 kcal/mh°C

CARATTERISTICHE MECCANICO – FISICHE

Le caratteristiche delle curve devono rispondere ai requisiti di UNI EN ISO 1452-2 e soddisfare la seguente tabella:

Caratteristiche	Requisiti			Metodi di prova
Resistenza all'urto	T = 0°C - TIR < 10% Conformi al prospetto 6 di UNI EN 1452-2			UNI EN 744
Resistenza alla pressione intera	Nessun cedimento durante la prova 20 °C / 1h / sigma= 42 Mpa 60 °C / 1000h / sigma= 12.5 MPa			UNI EN 921
Temperatura di rammollimento Vicat(VST)	≥ 80 °C	Conformi alla UNI EN 727		UNI EN 727
Ritiro longitudinale	≤ 5% Il tubo non deve presentare delaminazione, bolle o rotture.	Temperatura di prova	150 °C	UNI EN 743 Metodo A: bagno liquido
		Periodo di prova per: e ≤ 8 mm e > 8 mm	15 min 60 min	
		Oppure		
		Temperatura di prova	150 °C	UNI EN 743 Metodo B: in aria
		Periodo di prova per: e ≤ 8 mm e > 8 mm	30 min 60 min	
Resistenza al dicloro-metano ad una temperatura specificata	Nessun attacco in alcuna parte della superficie della provetta	Temperatura di prova:	15 °C	UNI EN 580
		Tempo di immersione:	30 min :	

GIUNZIONI BICCHIERE/GUARNIZIONE

Le giunzioni sono a bicchiere con guarnizione pre-inserita meccanicamente durante la fase di formazione del bicchiere.

Le guarnizioni devono essere assolutamente atossiche secondo le normative cogenti (disciplina igienico sanitaria) e conformi alla norma UNI EN 681/1.

Il sistema di giunzione, per ciascuna classe di pressione (PN) presente nella fornitura, deve rispondere ai requisiti di UNI EN 1452-5 ed essere testato secondo: a) EN ISO 13844 Guarnizioni elastomeriche per giunti a bicchiere per l'uso con tubi di PVC-U – Metodo di prova per la tenuta a pressioni negative; 4 b) EN ISO 13845 Guarnizioni elastomeriche per giunti a bicchiere per l'uso con tubi di PVC-U – Metodo di prova per la tenuta alla pressione interna con deflessione angolare del giunto.

Il committente si riserva la facoltà di presenziare alle suddette prove, direttamente negli stabilimenti di produzione, qualora il produttore fosse dotato dei laboratori e delle attrezzature necessarie, oppure presso il laboratorio prove, di istituto, ente o società indipendente scelto dal produttore dei tubi conformemente a UNI CEI EN 45011.

MARCATURA

La marcatura deve essere indelebile e riportare almeno i seguenti dati:

- nominativo del produttore e/o nome commerciale del prodotto;
- numero della norma di sistema (UNI EN 1452)
- Marchio di Qualità del prodotto

- materia prima (PVC-U)
- diametro esterno del tubo X spessore;
- pressione nominale (PN);
- giorno, mese, anno e turno di produzione;
- numero della linea di estrusione;
- data produzione.

Ulteriori parametri in marcatura potranno essere richiesti dalla committente al produttore.

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE - DIMENSIONI DELLE CURVE

3.2.4.1. Diametri, spessori e tolleranze

Le curve devono essere dei formati previsti dalla norma UNI EN 1452.

In particolare in questo disciplinare si riporta il prospetto degli spessori minimi di parete espressi in mm:

Diametro Esterno nominale De (mm)	Spessore di parete nominale (minimo)			
	PN 6 bar	PN 10 bar	PN 16 bar	PN 20 bar
20	-		1,5	1,9
25	-		1,9	2,3
32	-	1,6	2,4	2,9
40	1,5	1,9	3,0	3,7
50	1,6	2,4	3,7	4,6
63	2,0	3,0	4,7	5,8
75	2,3	3,6	5,6	6,8
90	2,8	4,3	6,7	8,2
110	2,7	4,2	6,6	8,1
125	3,1	4,8	7,4	9,2
140	3,5	5,4	8,3	10,3
160	4,0	6,2	9,5	11,8
180	4,4	6,9	10,7	13,3
200	4,9	7,7	11,9	14,7
225	5,5	8,6	13,4	16,6
250	6,2	9,6	14,8	18,4
280	6,9	10,7	16,6	20,6
315	7,7	12,1	18,7	23,2
355	8,7	13,6	21,1	26,1
400	9,8	15,3	23,7	29,4
450	11,0	17,2	26,7	33,1
500	12,3	19,1	29,7	36,8
630	15,4	24,1		
710	17,4	27,2		
800	19,6	30,6		
900	22,0			
1000	24,5			

CONTROLLI E RESPONSABILITÀ

Il committente si riserva il diritto di presenziare con propri incaricati alle prove ed agli esami per l'accertamento dei requisiti richiesti dalle norme di fabbricazione ed alla presente specifica.

Il fornitore s'impegna perciò a favorire il libero accesso degli incaricati dal committente agli impianti di fabbricazione dei tubi, in ogni momento delle diverse fasi produttive e ai laboratori in ogni momento delle fasi di controllo e collaudo, comunicando con ragionevole anticipo la data di inizio della fabbricazione dei tubi commissionati, concedendo altresì agli incaricati piena libertà di azione, compatibilmente con le esigenze di produzione, per i controlli del caso. Il committente si riserva il diritto di verificare mediante prelievo di campioni di tubo e/o di materia prima, la rispondenza a questa specifica e a quanto dichiarato dal fornitore.

Resta inteso che la presenza degli incaricati in occasione delle prove o degli esami di cui ai punti precedenti, non può considerarsi in ogni caso sostitutiva dei controlli del fornitore, rimanendo egli il solo responsabile della qualità dei tubi che produce.

Il fornitore si assume ogni e qualsiasi onere conseguente le consegne di tubo non conforme ai requisiti previsti dalla presente specifica.

DOCUMENTI E CERTIFICAZIONI DI QUALITÀ

Il fornitore dovrà possedere le seguenti certificazioni e caratteristiche tecniche:

- certificazione di conformità del Sistema di Gestione della Qualità alle norme UNI EN ISO 9000 da parte di istituto o società indipendente dello stabilimento di produzione, rilasciata conformemente alla norma UNI CEI EN 45012;
- dichiarazione firmata dell'utilizzo di materia prima (miscela) vergine ed esente da rilavorati e sostanze dannose all'organismo ed indicazione dello stabilimento di produzione, del tipo di stabilizzanti usati nella miscela (Blend) e della tipologia dell'anello di rinforzo usato in accoppiamento all'elemento di tenuta elastomerico;
- certificazione di conformità di prodotto alla norma UNI EN ISO 1452 dei tubi rilasciata da parte di istituto, ente o società indipendente conformemente a UNI CEI EN 45011;
- "Certificazione di conformità" di prodotto alla norma UNI EN ISO 1452, rilasciata dall'ente tedesco DWGV o francese NF;
- certificazione di atossicità in base al D.M. n. 174/2004, per la tubazione offerta, allegando le risultanze di analisi di Laboratorio Accreditato attestanti l'idoneità all'utilizzo per acque destinate al consumo umano dei materiali componenti (tubo e guarnizione). Tale analisi di laboratorio dovranno in particolare attestare l'idoneità all'uso alimentare di cui all'art. 5 allegato III del D.M. n. 174/2004 (prove di migrazione);

Le aziende si riservano di effettuare a campione e per ogni fornitura, ulteriori analisi. La non rispondenza ai requisiti di legge annulla l'aggiudicazione e comporta la segnalazione agli Enti competenti.

4) DURATA ED IMPORTO PRESUNTO

Accordo quadro per un totale di € 25.000,00.

Il contratto avrà durata 24 mesi dalla data di aggiudicazione efficace.

Le condizioni di pagamento sono secondo lo standard Etra spa con bonifico bancario a 60 gg data ricevimento fattura a contabilita@etrspa.it.

Le forniture saranno richieste da Etra spa in base alle proprio esigenze senza vincoli quantitativi.

Trasporto FRANCO presso i nostri magazzini di Padova e Vicenza.

Consegna entro 10 gg lavorativi dalla di invio richiesta di fornitura da parte del DEC del contratto.

5) CRITERIO DI AGGIUDICAZIONE IN FASE DI GARA

ETRA S.p.A. effettuerà una preselezione delle candidature presentate al fine di valutarne la corrispondenza ai requisiti minimi richiesti.

Si precisa che, in ipotesi in cui il numero di operatori economici che hanno manifestato interesse alla procedura in oggetto sia pari o superiore a cinque, ETRA SpA procederà ad invitare alla successiva procedura di gara i candidati ritenuti idonei. Nel caso contrario, ove le manifestazioni di interesse pervenute siano inferiori a cinque ETRA SpA si riserva la possibilità di prorogare i termini o ripubblicare l'avviso di prequalifica.

Infine, si precisa che, in ipotesi in cui pervengano più di venti manifestazioni di interesse, ETRA SpA procederà a selezionare, mediante sorteggio pubblico da effettuarsi previa pubblicazione di apposito avviso, i venti operatori economici da invitare alla successiva procedura di gara.

In ogni caso saranno invitati solo i soggetti qualificati che avranno risposto al presente avviso di pre-qualifica manifestando il proprio interesse alla partecipazione, con le modalità sotto specificate e che saranno stati selezionati e qualificati in quanto rispondenti ai parametri richiesti.

La gara sarà aggiudicata con il criterio del massimo ribasso.

La pubblicazione del presente avviso non vincola in alcun modo ETRA S.p.A. nell'invito alla gara e nell'affidamento del servizio; ETRA S.p.A. si riserva la facoltà di revocare a suo insindacabile giudizio la presente procedura senza che i concorrenti possano vantare diritti di sorta.

6) MODALITA' DI PARTECIPAZIONE

I soggetti interessati a partecipare alla gara dovranno inviare, entro e non oltre le **ore 12:00 del 06/12/2018**, l'allegata "Richiesta di partecipazione, dichiarazione possesso requisiti", i certificati e le schede tecniche come esaustivamente indicato al paragrafo 3 "CARATTERISTICHE TECNICHE DEI PRODOTTI FORNITI" del presente avviso.

La richiesta deve essere trasmessa a mezzo del portale delle gare telematiche di ETRA SPA <https://etraspa.bravosolution.com> previa registrazione allo stesso seguendo le modalità ivi indicate.

Ad avvenuta registrazione l'operatore interessato dovrà:

- 1) Accedere alla procedura identificata, sul Portale, dal "**tender 795 – rfi – 244** Richiesta di informazione – **"Indagine di mercato per la fornitura di CURVE IN PVC-U"**.
- 2) Allegare nella Busta di qualifica, all'interno della sezione "Dichiarazione possesso requisiti", la documentazione richiesta.

La richiesta di partecipazione dovrà essere corredata della dichiarazione di possesso dei requisiti sotto specificati, che le imprese dovranno possedere, alla data di presentazione della domanda, a pena di esclusione:

- a) iscrizione per attività inerenti il servizio e/o fornitura oggetto di gara al registro delle imprese commerciali dello Stato di residenza se Stato UE; per i concorrenti di altro stato membro si applica quanto previsto dall'art. 83, c. 3, del D.Lgs 50/2016 e s.m.i.;
- b) insussistenza, a carico dell'impresa, del titolare e direttore tecnico (in caso di impresa individuale), dei soci e del direttore tecnico (nel caso di società in nome collettivo), dei soci

- accomandatari e del direttore tecnico (nel caso di società in accomandita semplice), dei membri del consiglio di amministrazione cui sia stata conferita la legale rappresentanza, ivi compresi institori e procuratori generali, dei membri degli organi con poteri di direzione o di vigilanza o soggetti muniti di poteri di rappresentanza, di direzione o di controllo e del direttore tecnico, del socio unico persona fisica ovvero del socio di maggioranza in caso di società con meno di quattro soci (nel caso di altro tipo di società), di alcuno dei motivi di esclusione di cui all'articolo 80 del D.Lgs. 50/2016 e s.m.i.;
- c) possesso dei requisiti di idoneità tecnico professionale ai sensi dell'art. 26, comma 1, l. a) del D. Lgs. n. 81/08;
 - d) Scheda tecnica del prodotto offerto unitamente ai certificati come richiesti all'articolo 3 del presente avviso di prequalifica.
 - e) D. Lgs 06/04/2004 nr. 174 "Regolamento concernente i materiali e gli oggetti che possono essere utilizzati negli impianti fissi di captazione, trattamento, adduzione e distribuzione delle acque destinate al consumo umano" rilasciato da laboratorio di ente terzo.

Infine, per trasmettere la propria candidatura, il concorrente dovrà:

- 3) Cliccare, **entro il termine perentorio per la presentazione della stessa**, su "Invia Risposta". Tale operazione consente la trasmissione della richiesta e della relativa documentazione.
- 4) Seguire le istruzioni della piattaforma per generare il file PDF della **Risposta di qualifica** e caricarlo **firmato digitalmente** dal titolare, legale rappresentante o Procuratore speciale dell'impresa partecipante.

Il Concorrente ha la facoltà di contattare il Centro Operativo al numero **02 266 002 616**, da lunedì a venerdì dalle 9:00 alle 18:00, per richiedere supporto all'utilizzo del Sistema di acquisti telematici.

Si consiglia di trasmettere e confermare la richiesta di partecipazione sul Portale **entro 3 ore prima** del termine fissato per la presentazione della stessa, al fine di poter eventualmente ricevere adeguato supporto dal Centro Operativo.

Per eventuali informazioni di carattere tecnico: Agnolon Nicola (cell. 3492144637).

Per informazioni di carattere amministrativo: Maria Luisa Girardi (tel. 049 8098427).

7) PUBBLICAZIONE AVVISO

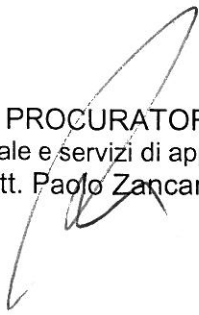
Il presente avviso è pubblicato sul sito internet della stazione appaltante: www.etraspa.it e sul sito <https://etraspa.bravosolution.com>

8) TRATTAMENTO DATI PERSONALI

Ai fini dell'informativa sul trattamento dei dati dei concorrenti e dell'appaltatore, ai sensi del decreto legislativo 30 giugno 2003, n. 196, titolare del trattamento dei dati è Etra spa.

Secondo la normativa vigente, il trattamento dei dati sarà improntato a principi di correttezza, liceità e trasparenza e di tutela della riservatezza e dei diritti; i dati richiesti sono raccolti per le finalità inerenti alla procedura, disciplinata dalle leggi e dai regolamenti interni della Società, per l'affidamento di appalti per servizi pubblici.

Cittadella,


IL PROCURATORE
Area commerciale e servizi di approvvigionamento
Dott. Paolo Zancanaro