



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

Numero di gara: 5064778

**PROCEDURA APERTA AI SENSI DEL D.LGS. N. 163/2006 PER LA
DEFINIZIONE DI UN ACCORDO QUADRO CON UN UNICO OPERATORE
ECONOMICO PER LA FORNITURA DI NASTRI IN ACCIAIO AL
CARBONIO PER LA PRODUZIONE DI SEMILAVORATI FINALIZZATI
ALLA CONIAZIONE DI MONETE EURO (1 cent, 2 cent, 5 cent)**

ALLEGATO A – CAPITOLATO TECNICO



ISTITUTO POLIGRAFICO E ZECCA DELLO STATO S.p.A.

SOCIETÀ PER AZIONI CON UNICO SOCIO - CAPITALE SOCIALE € 340.000.000 I.V.

PARTITA IVA N. 00880711007 - CODICE FISCALE E R.I. 00399810589 - R.E.A. 86629

SEDE LEGALE: VIA SALARIA, 1027 - 00138 ROMA - TEL. 06 85081 - FAX 06 85082517/06 85082626 - N. VERDE 800864035

www.ipzs.it



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

Sommario

1	Definizioni e acronimi	4
2	Premessa	5
3	Contesto di riferimento dell'appalto (Riferimenti Normativi/Contesto tecnologico/operativo)	5
4	Caratteristiche dell'appalto	5
4.1	Oggetto dell'appalto	5
4.2	Durata dell'appalto	6
4.3	Quantitativi	6
5	Descrizione della fornitura	7
6	Referenti dell'appalto	8
7	Sopralluogo.....	8
8	Verifica dei campioni	8
8.1	Realizzazione campioni.....	10
8.1.1	Condizioni operative.....	10
8.1.2	Metodologia di prova.....	10
8.2	Misure.....	12
8.3	Macchinabilità	15
8.4	Descrizione dei requisiti validi per il collaudo e la fornitura	15
8.5	Descrizione competenze Sito Produttivo.....	16
9	Modalità di esecuzione della fornitura	16
9.1	Modalità continuativa/a misura	16
9.2	Gestione della fornitura	17
10	Qualità	17
10.1	Requisiti di Qualità della fornitura	17
10.2	Piano di Qualità	17
11	Verifiche Tecniche e Collaudi.....	18
11.1	Verifiche Tecniche	18
11.2	Verifiche ispettive	19
12	Penali	19

Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

13	Allegati	19
----	----------------	----

Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

1 Definizioni e acronimi

Nel presente Capitolato i termini di seguito definiti hanno il seguente significato:

IPZS/Stazione appaltante: Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato S.p.A

Sito Produttivo: sito produttivo dislocato in Italia, Verrès (AO)

Data di Avvio: la data di efficacia del contratto;

Impresa Aggiudicataria: il soggetto cui la Stazione Appaltante affida l'appalto oggetto del presente Capitolato Tecnico;

Offerente: il soggetto che partecipa alla procedura di gara presentando la propria offerta relativamente all'oggetto del presente Capitolato Tecnico;

Giorno Lavorativo: ogni giorno feriale, dal lunedì al venerdì, dalle ore 8.00 alle ore 17.00;

IST: Istruzione tecnica

<p>Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico</p>



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

2 Premessa

L'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato (in appresso IPZS o Stazione Appaltante), indice ai sensi del D. Lgs. n 163/2006 una gara mediante procedura aperta per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinare alla produzione di semilavorati per monetazione Euro (1 cent, 2 cent, 5 cent) relativamente agli anni 2015-2016.

3 Contesto di riferimento dell'appalto (Riferimenti Normativi/Contesto tecnologico/operativo)

Il contesto normativo nell'ambito del quale va inserito il presente appalto è costituito dai seguenti riferimenti:

- Legge 20 aprile 1978 n° 154 – Costituzione della Sezione Zecca nell'ambito dell'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato
- Decreto Ministeriale 5 agosto 1999 n° 524 - Regolamento recante norme per la fabbricazione e l'emissione delle monete metalliche in lire ed in euro
- Decreto Legislativo 21 aprile 1999, n°116 – Riordino dell'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato, ai fini della sua trasformazione in società per azioni, a norma degli articoli 11 e 14 della legge 15 marzo 1007, n°59.

4 Caratteristiche dell'appalto

4.1 Oggetto dell'appalto

Il presente appalto ha come oggetto la definizione di un accordo quadro, con un unico operatore economico, per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio per la produzione di semilavorati finalizzati alla coniazione di monete euro (1 cent, 2 cent, 5 cent) per il biennio 2015-2016.

<p>Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico</p>



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

4.2 Durata dell'appalto

L'appalto ha la durata di complessivi 24 (ventiquattro) mesi decorrenti dalla data di avvio dell'esecuzione del contratto e comunque fino al completamento della consegna.

IPZS si riserva di ricorrere, entro 24 mesi successivi alla stipulazione del contratto iniziale, all'affidamento, fino ad un massimo di ulteriori 12 (dodici) mesi, di attività consistenti nella ripetizione di forniture analoghe già affidate all'operatore economico aggiudicatario per un importo complessivo ulteriore pari al massimo alla metà dell'importo dell'accordo quadro.

Alla data di avvio il Direttore dell'esecuzione redigerà un verbale di avvio dell'esecuzione del contratto in contraddittorio con l'Impresa aggiudicataria ai sensi dell'art.304 del D.P.R. 207/2010.

4.3 Quantitativi

Il quantitativo stimato per i nastri in acciaio al carbonio è pari a circa 2.200 tonnellate per ciascuno dei due anni oggetto dell'accordo quadro.

Si precisa che il suddetto quantitativo di nastro è indicativo e potrà subire variazioni non omogenee in funzione della programmazione definitiva indicata dal Ministero dell'Economia e Finanze.

L'appalto è articolato in un unico lotto che ricomprende la fornitura di nastri di acciaio al carbonio della lega DC04 LC per la produzione di semilavorati necessari alla coniazione di monete di taglio di 1 cent, 2 cent e 5 cent secondo la seguente distribuzione di quantitativi annuali in tonnellate (t):

Taglio monete	Quantità di nastro (t)
1 cent	900
2 cent	750
5 cent	550
Totale	2.200

In allegato al presente Capitolato sono riportate le Schede con le specifiche tecniche richieste in corrispondenza dei nastri per ogni tipologia di taglio di moneta.

Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

5 Descrizione della fornitura

Il presente appalto ha per oggetto la fornitura di nastri avvolti in bobine atti ad essere tranciati sotto pressa per la produzione di dischi metallici, ovvero semilavorati per monetazione.

L'appalto consta nella fornitura di nastri in acciaio al carbonio aventi qualità ed analisi chimica secondo norma EN 10139.

La fornitura dei nastri deve essere DDP (Delivered Duty Paid) presso il Sito Produttivo in Italia di Verrès (AO), via Glair n. 36.

La fornitura di cui sopra ricomprende i seguenti servizi accessori:

- confezionamento secondo le specifiche del presente capitolato;
- trasporto dei nastri dalla fonderia dell'aggiudicatario al Sito Produttivo;

Si precisa che resta nella disponibilità di IPZS il materiale di scarto derivante dalla lavorazione (sfridi) del nastro di acciaio in carbonio per la produzione dei semilavorati per monetazione euro, provvedendo IPZS in autonomia alla relativa vendita come rottame.

I trasporti devono essere effettuati tramite autotreno centinato/telonato. Non sono ammesse consegne con casse chiuse, come i container navali da 20 e 40 piedi o autotreni con pareti rigide (camion frigo).

Il trasporto riguarda la consegna dei nastri vergini nonché la presa dei nastri forati, riavvolti in bobine, di risulta dall'operazione di tranciatura dei tondelli ed inoltre l'ulteriore sfrido costituito da dischi metallici (quando presenti), conferiti in contenitori metallici a rendere di proprietà del sito produttivo IPZS.

Il mezzo non dovrà mai essere lasciato incustodito, neanche in caso di incidente o guasto. Pertanto è fatto divieto di sosta con abbandono del controllo visivo. In casi eccezionali l'automezzo potrà sostare in aree controllate e/o protette concordate.

E' necessaria la seguente dotazione:

- sistema GPS satellitare
- dispositivo antirapina monitorato 24 ore su 24
- telefono cellulare

<p>Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico</p>



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

- reperibilità autista 24 ore su 24 mediante cellulare o centrale operativa.

6 Referenti dell'appalto

E' richiesto che sia indicato dall'Impresa aggiudicataria un referente dell'appalto che interfacerà le strutture preposte della Stazione Appaltante e sarà responsabile della esecuzione dell'appalto, della pianificazione/rendicontazione ecc.

7 Sopralluogo

Le Imprese concorrenti, attraverso propri referenti tecnici, sono tenute ad effettuare il sopralluogo presso Verrès (AO) Italia, via Glair n. 36, per acquisire le ulteriori informazioni per un'ottimale conoscenza delle esigenze.

L'Impresa dovrà concordare la data e l'ora per il sopralluogo, previo appuntamento telefonico, almeno 10 (dieci) giorni solari prima della scadenza della presentazione delle offerte, contattando l'ing. Adriano Balma – tel. +39 0125 929323.

Il sopralluogo potrà essere effettuato dal rappresentante ovvero dal procuratore munito di procura notarile ovvero dall'incaricato dell'Impresa al sopralluogo munito di delega scritta dell'Impresa stessa.

Contestualmente all'effettuazione del sopralluogo il rappresentante ovvero il procuratore munito di procura notarile ovvero l'incaricato dell'Impresa dovrà formalizzare il relativo Verbale di sopralluogo firmandolo congiuntamente al referente IPZS; il Verbale dovrà essere inserito nella busta della documentazione amministrativa di gara, come descritto al punto "Modalità di partecipazione alla gara" del Disciplinare di gara.

In caso di Raggruppamenti Temporanei di Imprese (RTI), Consorzi o GEIE il sopralluogo potrà essere effettuato da una delle Imprese costituenti l'RTI, Consorzio o GEIE.

8 Verifica dei campioni

Prima dell'aggiudicazione definitiva IPZS attiverà la procedura di verifica dei campioni. Si precisa che per i tagli da 1 €/cent e 5 €/cent si utilizzerà il medesimo nastro. Pertanto, l'Impresa risultata

<p>Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico</p>



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

provvisoriamente aggiudicataria sarà invitata, a presentare n. 1 campione di nastro richiesto, costituito da 1 bobina (nastro) per il taglio da 2€/cent, e n. 1 campione di nastro, costituito da 1 bobina per i tagli da 1 €/cent-5€/cent come di seguito specificato.

I campioni, a titolo gratuito, dovranno essere consegnati a cura e spese dell'aggiudicatario provvisorio, entro 20 giorni lavorativi dalla data di richiesta di IPZS di consegna dei campioni, per essere sottoposti a verifica di corrispondenza rispetto alle caratteristiche richieste da IPZS nel presente capitolato.

La campionatura da sottoporre a test di valutazione, da consegnare DDP presso il Sito Produttivo, riguarderà nastri confezionati secondo le specifiche descritte al punto "8.4 - Descrizione dei requisiti validi per il collaudo e la fornitura".

Nel caso in cui il primo test abbia dato esito negativo è ammessa la possibilità di ripetere la prova su richiesta del Fornitore. Tale richiesta dovrà pervenire a IPZS entro 15 gg. lavorativi dalla comunicazione dell'esito negativo della prima verifica dei campioni presentati.

In tal caso la seconda campionatura dovrà essere presentata nel termine tassativo di 15 giorni lavorativi dalla comunicazione di IPZS di accettazione della richiesta di presentazione della seconda campionatura.

Non sono ammesse prove aggiuntive, anche parziali, oltre alla suddetta seconda prova.

Al termine del test per la verifica dei campioni verrà redatto un verbale con l'esito delle verifiche, che sarà sottoscritto da IPZS e dai rappresentanti, se presenti, dell'Impresa.

A seguito della verifica positiva, i campioni si intenderanno accettati e i prodotti che l'Impresa si impegna a fornire nell'esecuzione dell'appalto saranno del tutto identici a quelli verificati.

Qualora i risultati delle prove di verifica abbiano avuto esito negativo, ovvero in caso di mancata consegna dei campioni nel termine stabilito, nonché in caso di esito negativo anche della seconda verifica, IPZS procederà alla revoca dell'aggiudicazione provvisoria ed all'esclusione del concorrente risultato primo in graduatoria nonché all'aggiudicazione provvisoria al secondo concorrente in graduatoria con conseguente richiesta di consegna dei campioni per procedere alla relativa verifica.

I campioni verificati rimangono di proprietà di IPZS che ne disporrà l'uso più opportuno a proprio insindacabile giudizio.

Il test di campionamento è composto dalle seguenti fasi:

<p>Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico</p>



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

1. Realizzazione campioni
2. Misure
3. Macchinabilità

I valori verificati durante il test costituiranno un parametro di riferimento per stabilire l'esito positivo o negativo della conformità del campione e, successivamente, i requisiti minimi per la conformità del materiale consegnato nel corso dell'esecuzione della fornitura.

8.1 Realizzazione campioni

Consiste nella realizzazione dei campioni per effettuare le verifiche geometriche, chimico e fisiche sia del prodotto come fornito sotto forma di nastri, sia il loro effettivo utilizzo per la realizzazione del semilavorato.

8.1.1 Condizioni operative

Fornitura prodotto: a totale cura e spese del proponente;

Quantità necessaria: poiché per i tagli da 1 €/cent e 5 €/cent si utilizzerà il medesimo nastro, sarà necessario fornire n. 1 bobina, pari a circa 1.500 – 2.000 kg per i tagli da 1€/cent-5€/cent, e n. 1 bobina, pari a circa 1.500 – 2.000 kg per il taglio di moneta da 2€/cent, conformi alle Specifiche Tecniche.

Valutazione prova: a cura della commissione tecnica della stazione appaltante, all'eventuale presenza di una rappresentanza dell'aggiudicatario (su richiesta dello stesso). IPZS provvederà a comunicare all'aggiudicatario la data di prova con congruo anticipo.

8.1.2 Metodologia di prova

Fase 1: verifiche documentali nonché dimensionali e fisiche delle bobine

Si verificherà la corrispondenza tra i documenti di trasporto e di certificazione qualità emessi dal fornitore con quanto sottoposto a campionatura.

Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

Il documento di trasporto dovrà evidenziare i dati identificativi utili alla fatturazione (identificativo nastro e peso netto), nel corpo del documento stesso (preferibile) o con specifico allegato (*packing list*).

Il campione sarà sottoposto a verifica delle modalità di imballo richieste secondo istruzione in allegato nonché pesato mediante una delle pese in dotazione al Sito Produttivo di destino al fine di determinarne il peso lordo.

Successivamente la bobina costituente ogni campionatura, verrà disimballata e raddrizzata con l'uso di un carroponte, quindi sottoposta alle verifiche dimensionali richieste dalla rispettiva Specifica Tecnica e pesata su una delle pese in dotazione allo stabilimento scelta ad insindacabile giudizio dalla Stazione Appaltante in base alla propria portata al fine di determinarne il peso netto.

Si procederà alla verifica della presenza delle etichette identificative e dei relativi dati riportati rispetto alle prescrizioni delle Specifiche Tecniche nonché della rispondenza degli stessi nella documentazione fornita (DDT, eventuale *packing list*, certificato di collaudo).

Fase 2: fabbricazione dei provini di nastro da sottoporre a verifiche

La bobina verrà caricata, mediante l'uso di carroponte, sull'aspo svolgitore di una delle linee scelta dai funzionari del Sito Produttivo.

La prima spira del nastro, dopo l'inserimento nella calandra, verrà cesoiata mediante taglierina a bordo della linea stessa ed eliminata. Successivamente, con le stesse modalità, verrà approntato uno spezzone di lunghezza pari a 1.000 mm circa al fine di verificare le dimensioni geometriche (larghezza, spessore, freccia e lenticolarità).

Tale spezzone verrà conservato presso il sito produttivo di destino per tutta la durata delle forniture quale standard di riferimento per le future forniture massive.

Fase 3: fabbricazione dei provini di semilavorato da sottoporre a verifiche

Si tratta di procedere alla tranciatura in continuo del nastro (salvo fermate per effettuare i controlli descritti al successivo paragrafo “8.2 Misure – Fase 3 – punti 1 e 2”) per la fabbricazione del semilavorato di ciascuno dei prodotti in fornitura e successive fasi (parziali) di finitura sottodescritte:

<p>Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico</p>



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

- tranciatura
- sbavatura
- orlettatura

Il quantitativo di prodotto finito costituente il campione da sottoporre a prove è pari ad almeno 1.000 kg.

Si precisa che le suddette operazioni di finitura potranno essere svolte su qualsiasi delle macchine/impianti esistenti presso il Sito Produttivo, scelti ad insindacabile giudizio da parte dei funzionari del sito medesimo, quindi non necessariamente facenti parte della stessa linea sulla quale il nastro è tranciato.

Eventuali deroghe per cause accidentali (guasto macchina in corso di esecuzione delle prove etc.) verranno stabilite sul campo ad insindacabile giudizio della stazione appaltante, facendone menzione nel verbale di prova.

8.2 Misure

In caso di più misure (salvo diversamente specificato) ciascuna di esse deve rispettare le specifiche richieste e il relativo campo di tolleranza (il superamento del test non avviene in base alla media dei valori misurati).

Tutte le misure, fatto salvo l'analisi chimica di cui alla successiva Fase 2 punto 4, verranno eseguite dalle strutture interne del Sito Produttivo della stazione appaltante mediante strumenti tarati e certificati.

Fase 1:

1. verifica del peso del lotto di spedizione;
2. verifica del diametro interno del foro della bobina;
3. diametro esterno della bobina (solo a fini conoscitivi).

<p>Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico</p>



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

Fase 2:

I provini di nastro come sopra approntati, verranno sottoposti ad analisi visiva sulle due facce onde verificare che siano totalmente esenti da difetti superficiali (bolle, blister, abrasioni, rigature, etc) meglio elencati al successivo Fase 3 punto 6.

I provini, eventualmente cesoiati nuovamente a mano per ottenere una lunghezza di 1.000 ± 2 mm, saranno sottoposti alle seguenti verifiche:

1. larghezza al centro, in testa e in coda dello spezzone in esame (verifica larghezza);
2. spessore al centro e ai due bordi, in testa e in coda dello spezzone (per procedere alla verifica della lenticolarità per differenza delle misure tra i due bordi);
3. distanza max da un piano di riscontro perfettamente piano (verifica freccia);

Fase 3:

1. misura del peso medio di 100 semilavorati tranciati prelevati a caso nelle immediatezze dell'inizio, della metà e della fine del nastro sottoposto a tranciatura;
2. contestuale misura dello spessore dei due bordi del nastro a bordo macchina, in corrispondenza all'arresto dell'alimentazione dello stesso per consentire il prelievo dei semilavorati di cui al precedente punto;
3. misura automatica dello spessore al centro del nastro durante l'operazione di tranciatura mediante palpatore meccanico "Vollmer" in dotazione alla pressa, preimpostato sul campo di tolleranza ammesso dalle Specifiche Tecniche. Si precisa che la misura non è registrata, ma la pressa si arresterà automaticamente nel caso in cui lo spessore superi i limiti consentiti dando evidenza della non conformità (ovvero, in base alla pressa utilizzata, devia automaticamente il tondello non conforme in altro contenitore)
4. ispezione visiva per determinare che, durante la successiva fase di orlettatura (formazione per deformazione meccanica del bordo del semilavorato), nessun semilavorato si apra in due parti (al momento della prima spinta tangenziale cui è sottoposto) rilevando così la presenza di una cricca occulta all'interno del nastro. Tale difetto, pur non misurabile, sarà considerato gravissimo ed invaliderà immediatamente la campionatura in corso;
5. approntamento del campione casuale di 1.250 pz tratto dalla produzione di semilavorati effettuata, ai fini di verificarne l'aspetto visivo;

Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

6. verifica visiva sul campione di 1.250 pz descritto al sopraccitato punto n. 5. Dal campione verranno tolti eventuali semilavorati che presentino evidenti difettosità legati al ciclo di lavoro del semilavorato stesso (semilavorati incompleti, difetti di orlettatura etc.). I semilavorati rimanenti verranno esaminati relativamente a difetti riconducibili alla fabbricazione del nastro ovvero al fine di determinare l'eventuale esistenza di:

6.1 bolle (blister)

6.2 cricche

6.3 cavità

6.4 sfoglie

6.5 inclusioni

6.6 porosità

6.7 macchie (non riconducibili all'immagazzinamento presso il destinatario)

6.8 rigature profonde (non riconducibili alla fase di sbavatura effettuata nel Sito Produttivo della stazione appaltante)

6.9 ossidazioni profonde

Le difettosità da 6.1 a 6.7 sono considerate gravi, la presenza di uno solo di essi invaliderà pertanto l'accettazione del campione (AC=0 e RE=1).

Le difettosità elencate ai punti 6.8 e 6.9 sono considerate importanti. Il criterio di accettazione è AC=2 e RE=3 (in presenza quindi di 3 tondelli che presentino tali difettosità, la campionatura non si riterrà soddisfacente e pertanto non sarà accettata).

7. analisi chimica (mediante spettrometro ad emissione ottica – OES – eseguita presso altro stabilimento della stazione appaltante che lo ha in dotazione) da eseguirsi 1 volta per ciascuno di 5 provini (tondelli prelevati immediatamente dopo la tranciatura, prima della sbavatura);
8. misure di durezza Vickers (HV30) eseguite sulle due facce di 10 provini (tondelli);
9. misure di rugosità eseguite due volte (in senso ortogonale tra loro) su ciascuna delle due facce di ulteriori 5 provini (tondelli) diversi scelti a caso.

Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

8.3 Macchinabilità

Con macchinabilità si intende la possibilità di utilizzare in continuo il prodotto fornito, senza essere costretti a continui fermi macchina per difettosità non elencate nelle Specifiche Tecniche, ma che rendono impossibile o difficoltoso l'utilizzo del prodotto in base alle potenzialità delle macchine/impianti utilizzati dal Sito Produttivo della stazione appaltante. In particolare non verranno ammesse:

1. deformazione rispetto all'asse longitudinale del nastro (sciabolatura) che porti alla fuoriuscita dello stesso dal piano stampi della pressa;
2. differenza dello spessore tra le misure effettuate sui bordi del nastro eseguite in conformità al precedente punto "8.2 Misure Fase 3 punto 2" superiore a quanto ammesso alla voce "lenticolarità" delle relative Specifiche Tecniche;
3. difettosità superficiali elencate al precedente punto "8.2 Misure Fase 3 punti da 6.1 a 6.7" che porti al taglio del tratto di nastro difettoso e ripresa della tranciatura della parte di bobina rimanente;

8.4 Descrizione dei requisiti validi per il collaudo e la fornitura

Oltre le prescrizioni previste dalle Specifiche Tecniche allegate, si richiede che:

- avvenga la consegna della certificazione, attestante la corrispondenza della fornitura alla campionatura di test, per ogni lotto di spedizione secondo modalità che saranno definite nell'ordine di acquisto (cartaceo a bordo automezzo e/o anticipato per scan-copy in formato pdf);
- il confezionamento sia eseguito secondo l'istruzione tecnica riportata negli allegati;
- tutti i valori di specifica e relative tolleranze siano sempre rispettati durante la fornitura;
- entrambe le facce del nastro siano lucide, esenti da qualsiasi ossidazione e non presentino inestetismi (linee di flusso, striature) e macchie di alcun tipo nonché siano esenti da olio;
- i bordi dei nastri devono essere ben rifilati senza presentare alcun segno di strappi, bave, abrasioni;

Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

- salvo l'etichetta adesiva con i dati di tracciabilità richiesta sulla prima spira, i nastri devono essere esenti da qualsiasi traccia di carta incollata tra le spire;
- i nastri devono essere perfettamente piani e privi di deformazioni rispetto all'asse longitudinale (sciabolatura);
- il materiale sia perfettamente lavorabile sulle linee del Sito Produttivo della stazione appaltante.

Per tutte le rimanenti prescrizioni si rimanda alla documentazione tecnica allegata.

8.5 Descrizione competenze Sito Produttivo

Il materiale potrà essere contestato anche successivamente, all'atto dell'apertura della bobina, se si verifica la presenza di difettosità visibili.

9 Modalità di esecuzione della fornitura

9.1 Modalità continuativa/a misura

Entro 15 (quindici) giorni solari dalla stipula del contratto il Responsabile IPZS dell'esecuzione del contratto predisporrà un piano indicativo delle consegne.

A titolo puramente informativo, ma che non costituisce vincolo alcuno per la stazione appaltante, le consegne potrebbero aver inizio fin dal mese di luglio 2014.

Contestualmente all'emissione di ciascun ordine di stabilimento ("Richiesta di Consegna") verrà emesso il piano di consegne definitivo per il periodo relativo.

Nel caso tale ordine venga emesso su base annuale, il piano di consegne definitivo sopraccitato potrà essere soggetto comunque a revisione trimestrale da parte del Responsabile dell'esecuzione del contratto in funzione delle esigenze di produzione di IPZS e/o in ragione di eventuali mutati fabbisogni espressi dal Ministero dell'Economia e delle Finanze.

Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

9.2 Gestione della fornitura

Tutte le comunicazioni che dovessero rendersi necessarie da parte dell'impresa aggiudicataria nei confronti del Sito Produttivo (segnalazioni di eventuali anomalie e/o necessità non previste, invio certificazioni dei lotti consegnati etc.) dovranno essere formalizzate al Responsabile del Procedimento per la fase di Esecuzione (RPE) indicato nel disciplinare di gara.

10 Qualità

10.1 Requisiti di Qualità della fornitura

Nel corso della fornitura, l'Impresa dovrà evidenziare la possibilità di poter effettuare un processo di miglioramento continuo delle forniture e prestazioni erogate e descrivere i programmi adottati internamente per la gestione della qualità e dell'ambiente.

Tutte le attività svolte per la gestione della qualità e dell'ambiente dovranno essere opportunamente documentate.

10.2 Piano di Qualità

La qualità della fornitura e del servizio dovrà essere assicurata e descritta nel Piano della Qualità. Tale Piano dovrà essere presentato entro 90 (novanta) giorni solari dall'inizio della fornitura avendo cura di trasmettere al Responsabile dell'esecuzione del contratto gli aggiornamenti eventualmente intercorsi durante l'esecuzione del contratto.

Dovranno essere messi in luce ed evidenziati:

- Le metodologie utilizzate;
- L'organizzazione del team di lavoro con l'indicazione dei ruoli, delle responsabilità e della metodologia;
- La gestione dei requisiti e l'individuazione delle criticità e delle procedure per l'accettazione;
- Eventuale documentazione a corredo;
- Customer satisfaction.

Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

Nel corso della fornitura il Piano di Qualità è oggetto di valutazione da parte della stazione appaltante con lo scopo di verificare la rispondenza di quanto erogato ai requisiti del presente Capitolato Tecnico, nonché del corretto funzionamento di quanto oggetto del presente appalto.

11 Verifiche Tecniche e Collaudi

11.1 Verifiche Tecniche

Fermo restando che il Sito Produttivo si baserà sui certificati di qualità rilasciati dal fornitore per inoltrare in produzione il materiale fornito, all'atto di ciascuna consegna, la Stazione Appaltante potrà provvedere, qualora lo ritenga opportuno, tramite le proprie strutture e/o laboratori esterni accreditati scelti a proprio insindacabile giudizio, alla verifica, integrale o parziale, della rispondenza di quanto consegnato ai requisiti del presente Capitolato Tecnico, nonché della corretta esecuzione di quanto oggetto del presente appalto.

Verrà redatto verbale solo in caso di comprovate difformità rispetto alle prescrizioni del presente capitolato Tecnico nonché a fronte di una evidente insoddisfacente macchinabilità del prodotto.

Verrà conseguentemente aperta una non conformità, il materiale fornito verrà dichiarato non conforme e verrà messo a disposizione del fornitore con obbligo di prelievo e sostituzione entro 10 (dieci) giorni lavorativi dalla data di notifica della contestazione con contemporanea formalizzazione delle azioni correttive proposte.

In tal caso l'Impresa Aggiudicataria dovrà provvedere entro 10 (dieci) giorni solari dalla data della relativa comunicazione da parte di IPZS a svolgere ogni attività necessaria affinché le verifiche siano ripetute e positivamente superate, provvedendo a consegnare entro detto termine i prodotti sostitutivi, pena l'applicazione delle penali di cui al successivo paragrafo 12, fermo restando l'eventuale risarcimento del maggior danno subito.

Nel caso di esito negativo della verifica sui prodotti sostituiti verranno applicate le penali di cui sopra secondo quanto indicato nel paragrafo 12 del presente Capitolato.

In caso di necessità urgente di produzione, la stazione appaltante si riserva il diritto di utilizzare il prodotto dichiarato non conforme, applicando però una percentuale di declassamento in base ai disagi rilevati.

Il declassamento, commisurato all'entità della non conformità, comporterà una riduzione dell'importo previsto per la consegna dei prodotti. Tale riduzione sarà valutata congiuntamente da

Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

una commissione composta da IPZS e Impresa aggiudicataria. Qualora la suddetta commissione non trovi accordo sull'importo del declassamento, sarà nominato un perito per la stima del declassamento. Il costo della perizia sarà a carico dell'Impresa aggiudicataria qualora l'importo del declassamento risulti pari o inferiore al prezzo proposto da IPZS, mentre sarà a carico di IPZS negli altri casi.

11.2 Verifiche ispettive

IPZS si riserva di effettuare, anche avvalendosi di Organismi di Ispezione accreditati, apposite verifiche ispettive relativamente al rispetto delle prescrizioni del presente Capitolato e del contratto da parte dell'Impresa aggiudicataria.

12 Penali

In caso di inadempienza delle prescrizioni contrattuali, oltre alle penali per ritardo nella consegna per le quali si rinvia anche alle Condizioni generali dei contratti di lavori, servizi e forniture, verrà applicata all'Impresa le seguente ulteriore penale, fermo restando il risarcimento del maggior danno:

- in caso di mancata sostituzione dei prodotti non conformi, ovvero di mancata rimozione dei vizi, difetti e/o difformità, per quantità che non comportino fermi di produzione o ritardi nelle consegne verso il Committente, entro il termine di 3 (tre) mesi dalla data di notifica della non conformità, sarà applicata una penale aggiuntiva pari a 250,00 (duecentocinquanta/00) Euro per ogni giorno di ritardo;
- in caso di mancata sostituzione dei prodotti non conformi, ovvero di mancata rimozione dei vizi, difetti e/o difformità, per quantità che comportino fermi di produzione o ritardi nelle consegne verso il Committente, entro il termine di 10 (dieci) giorni lavorativi dalla data di notifica della non conformità, sarà applicata una penale aggiuntiva pari a 250,00 (duecentocinquanta/00) Euro per ogni giorno di ritardo.

13 Allegati

1. Specifica tecnica n. STA-VER-09 Rev. 00 del 28/03/2013
2. Specifica tecnica n. STA-VER-10 Rev. 00 del 28/03/2013
3. Istruzione n. IO-VER-02/ ST Rev. 0 del 26/03/2013
4. Istruzione n. IO-VER-03/ ST Rev. 0 del 26/03/2013

Procedura aperta ai sensi del D.Lgs. n.163/2006 per la definizione di un accordo quadro con un unico operatore economico per la fornitura di nastri in acciaio al carbonio da destinarsi alla produzione di semilavorati per monetazione Euro – Capitolato Tecnico