



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

Numero di gara: 4300752

**PROCEDURA APERTA AI SENSI DEL D.LGS. N. 163/2006 PER
L’AFFIDAMENTO DELLA FORNITURA DI DUE IMPIANTI PER LA
STAMPA DEL DATO VARIABILE SCONTRINI GIOCO LOTTO CON INK-
JET**

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	3
2	Premessa	4
3	Contesto di riferimento	4
3.1	Contesto normativo	4
3.2	Contesto tecnico	4
4	Caratteristiche dell'appalto	6
4.1	Oggetto dell'appalto	6
4.2	Durata dell'appalto	7
4.3	Lotti e quantitativi	7
5	Descrizione della fornitura	7
6	Dimensionamento dell'impianto	10
7	Certificato di conformità CE	10
8	Sopralluogo.....	11
9	Modalità di esecuzione della fornitura	12
9.1	Modalità a progetto/a corpo.....	12
9.2	Modalità a canone.....	12
10	Collaudo della fornitura/Verifica di Conformità (Polo Produttivo Salario)	12
11	Collaudo della fornitura/Verifica di Conformità (Stabilimento di Foggia)	14
12	Penali	15



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

Banca Dati: archivio strutturato in modo tale da consentire la gestione dei dati stessi (l'inserimento, la ricerca, la cancellazione ed il loro aggiornamento) da parte di applicazioni software;

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/l'Impresa 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.

Ora lavorativa: ogni ora del giorno lavorativo dalle ore 8:00 alle ore 17:00,

Avviamento della linea: installazione, integrazione di tutti i componenti, training al personale e formazione sulla sicurezza per consentire l'entrata in produzione



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

2 Premessa

L'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato (in appresso IPZS o Stazione Appaltante), con riferimento al D.lgs. 163/06 e s.m.i., intende dotarsi di due impianti per la stampa del dato variabile scontrini Gioco Lotto con ink-jet.

Il riscontro degli ultimi anni ha evidenziato una maggiore efficienza del sistema di stampa inkjet rispetto ai sistemi magnetografici, risultando infatti un minor impiego di personale, minori costi manutentivi e maggiore produttività.

Oltre al notevole miglioramento sotto l'aspetto ambientale per l'eliminazione dell'utilizzo del toner.

3 Contesto di riferimento

3.1 Contesto normativo

I due impianti di cui alla premessa dovranno essere provvisti di marcatura CE, ed essere accompagnati da dichiarazione CE di conformità a tutte le disposizioni pertinenti della Direttiva 2006/42/CE e, da un'indicazione analoga con la quale si dichiara la conformità alle seguenti altre direttive comunitarie e/o disposizioni pertinenti:

Direttiva macchine	2006/42/CE
Compatibilità Elettromagnetica	2004/108/CE
Bassa Tensione	2006/95/CE

Inoltre è necessario che, con riferimento alle norme armonizzate applicate, l'aggiudicatario fornisca dichiarazione scritta che la macchina, nel suo complesso, è stata costruita conformemente alle norme armonizzate che coprono tutti i pertinenti requisiti di sicurezza e di tutela della salute (RES).

3.2 Contesto tecnico

L'offerta dovrà tenere conto di un'analisi preventiva dei rischi connessi all'inserimento dell'attrezzatura di lavoro all'interno dell'ambiente nel quale dovranno essere installati gli impianti, compresi quelli dovuti ad interferenze con altri macchinari in uso, o con caratteristiche dell'ambiente di lavoro che possono interagire negativamente con le attrezzature, generando situazioni di pericolo o di rischio (spazi, illuminazione, viabilità, movimentazione per la gestione della produzione e della manutenzione, rispetto delle distanze e delle dimensioni, dei corridoi/aree di accesso alle macchine, rumore, sostanze emesse in ambiente, aspetti collegati alla polverosità, eventuali collegamenti ai sistemi di aspirazione centrali, collegamenti alle linee di alimentazione o



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

al sito di impiego, ecc.). L'Impresa aggiudicataria applicherà i risultati di tale analisi nella prima fase contrattuale di predisposizione del layout dell'impianto indicata al successivo punto 5.

La fornitura dovrà comprendere un'adeguata informazione, formazione e addestramento degli addetti alle macchine, degli addetti alla manutenzione e controllo della macchine, relativamente a:

1. condizioni d'impiego delle attrezzature;
2. alle situazioni anormali prevedibili;
3. ai rischi cui sono esposti i lavoratori durante l'uso dell'attrezzatura di lavoro.

Così come previsto dal DLgs. 17/2010 – relativo alla Direttiva 2006/42/CE - il Manuale d'Uso e Manutenzione della macchina dovrà essere fornito in lingua italiana (possibilmente tre copie) e dovrà tra l'altro riportare:

1. l'eventuale necessità di presumere l'utilizzo di personale qualificato per le specifiche operazioni o, più in generale, per la conduzione della macchina, di fornire le informazioni sui rischi residui e potenziali, riportandoli sia sul libretto della macchina e sia, con apposite etichette, sulla macchina stessa, in caso di incompleta efficacia delle misure di protezione che si intendono adottare;
2. le istruzioni riguardanti non solo le modalità d'uso previste dal costruttore, ma anche sui rischi che l'uso scorretto più frequentemente riscontrato può determinare;
3. le istruzioni per il montaggio, l'installazione e il collegamento, inclusi i disegni e i diagrammi dei sistemi di fissaggio e la designazione del telaio o dell'installazione su cui la macchina deve essere montata; le istruzioni per l'installazione, e il montaggio volte a ridurre il rumore e le vibrazioni prodotti;
4. la descrizione delle operazioni di regolazione e manutenzione che devono essere effettuate dall'utilizzatore nonché le misure di manutenzione preventiva da rispettare; le istruzioni per effettuare, in condizioni di sicurezza, la regolazione e la manutenzione; le specifiche dei pezzi di ricambio da utilizzare, se incidono sulla salute sicurezza dei lavoratori. Inoltre, per evitare i rischi da rottura, nelle istruzioni devono essere fissati i tipi e le frequenze delle ispezioni e manutenzioni necessarie per motivi di sicurezza e devono essere indicati, dove appropriato, gli elementi soggetti ad usura, nonché i criteri di sostituzione;
5. l'indicazione, se necessari, dei dispositivi di protezione individuale, ed in quali circostanze e con quali caratteristiche d'uso;
6. indicazioni in merito alla rumorosità del macchinario (che dovrà essere inferiore a 80 dBA);
7. informazioni in merito ai sistemi di comando della macchina;



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

8. istruzioni su tutte le energie e sostanze utilizzate o prodotte e sulle modalità affinché esse possano essere addotte o estratte in modo sicuro.

Considerato che la fornitura riguarda un impianto costituito da un insieme di componenti impiantistiche riferite a più fornitori e/o appaltatori (es. appalto montaggio impianto teste di stampa Kodak) la responsabilità del completamento della procedura di conformità CE della macchina finale, deve essere a cura dell'Impresa Aggiudicataria con conseguente obbligo, prima della messa in servizio, dei seguenti adempimenti:

1. la valutazione del rispetto dei RES;
2. l'elaborazione del Fascicolo Tecnico della macchina intesa come linea;
3. la valutazione di conformità;
4. l'elaborazione del Manuale d'Uso e Manutenzione della linea nel suo insieme;
5. la dichiarazione CE di conformità dell'insieme;
6. l'apposizione marcatura CE di conformità della linea ;

L'Impresa Aggiudicataria produrrà un piano per il coordinamento delle attività relativo agli aspetti di sicurezza interferenti gli interventi di installazione e messa in marcia dei vari componenti della macchina di altri fornitori/appaltatori. L'Impresa Aggiudicataria dovrà nominare prima della stipula del contratto un Responsabile di Contratto e un Responsabile Tecnico (eventualmente coincidenti), con riferimento anche alla sicurezza dell'insieme delle componenti impiantistiche di cui è costituita la macchina, in grado di conoscere gli interventi necessari degli eventuali fornitori delle componenti.

L'Impresa Aggiudicataria risponderà, verso IPZS, dell'operato del Responsabile di Contratto/Responsabile Tecnico.

4 Caratteristiche dell'appalto.

4.1 Oggetto dell'appalto

Il presente appalto ha come oggetto l'acquisto di:

- N. 1 impianto per la stampa del dato variabile scontrini Gioco Lotto con ink-jet, da installare presso il Polo Produttivo Salario in Roma (Lotto 1);
- N. 1 impianto per la stampa del dato variabile scontrini Gioco Lotto con ink-jet, da installare presso lo stabilimento di Foggia (Lotto 2);
- Sistema di aspirazione e convogliamento raffili idoneo con collegamento all'impianto centralizzato già esistente nello Stabilimento di Roma – Polo Salario (Lotto 1);

Procedura aperta ai sensi del D.lgs. n. 163/2006 per l'affidamento della fornitura di due impianti per la stampa del dato variabile scontrini Gioco Lotto – Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

- Impianto centralizzato di aspirazione, convogliamento e compattazione raffili da installare presso lo stabilimento di Foggia, comprensivo di bocchette, tubazioni, aspiratori e pressa compattatrice con formatore di balla da montare all'esterno del locale (Lotto 2);
- Avviamento degli impianti e completamento della procedura di conformità CE, comprensiva dei servizi di formazione accessori all'utilizzo degli impianti per i Lotti 1 e 2;
- Servizio di manutenzione in modalità full risk, per la durata di 36 mesi per i due impianti (Lotto 1 e 2), decorrenti dalla data di esito positivo del collaudo e del completamento della procedura di conformità CE.
- Torri per alloggiamento di n° 5 teste Kodak tipo Prosper S10 da 4", comprensive di forni ad asciugamento I.R. dimensionati per velocità di 600 m/min ed annessi accessori (ventole di aspirazione completo per l'estrazione dell'aria calda.) (Lotto 1 e 2);
- Sbobinatori e ribobinatori per funzionamento a velocità regolata e controllata elettronicamente per alloggiamento bobine (Lotto 1 e 2);

4.2 Durata dell'appalto

L'appalto ha la durata stimata di 43 mesi e 15 giorni di cui:

- 15 giorni per la consegna del layout degli impianti;
- 6 mesi per l'avviamento degli impianti per i due lotti;
- 30 giorni per i corsi di formazione (Lotto 1 e 2);
- Servizio di manutenzione in modalità full risk, per la durata di 36 mesi per i due impianti (Lotto 1 e 2), decorrenti dalla data di esito positivo del collaudo/verifica di conformità IPZS previo completamento della procedura di conformità CE.

4.3 Lotti e quantitativi

L'appalto è diviso in due lotti:

LOTTE	QUANTITA'
Lotto 1	IMPIANTO PER LA STAMPA DEL DATO VARIABILE SCONTRINI GIOCO LOTTO CON INK-JET - ROMA
Lotto 2	IMPIANTO PER LA STAMPA DEL DATO VARIABILE SCONTRINI GIOCO LOTTO CON INK-JET E IMPIANTO CENTRALIZZATO DI ASPIRAZIONE E COMPATTAZIONE RAFFILI - FOGGIA

5 Descrizione della fornitura

La fornitura comprende la realizzazione di 2 impianti per la stampa del dato variabile scontrini Gioco Lotto con ink-jet, composti da:

Procedura aperta ai sensi del D.lgs. n. 163/2006 per l'affidamento della fornitura di due impianti per la stampa del dato variabile scontrini Gioco Lotto – Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

- ❖ Torri per alloggiamento di n.5 teste Kodak tipo Prosper S10 da 4", di proprietà IPZS, comprensive di forni ad asciugamento I.R. dimensionati per velocità di 600 m/min ed annessi accessori (ventole di aspirazione completo per l'estrazione dell'aria calda.). Si precisa che a richiesta dell'Impresa concorrente, sono disponibili in visione, i libretti delle teste Kodak con il dettaglio delle specifiche tecniche, per i Lotti 1 e 2.
- ❖ Sbobinatori e ribobinatori per funzionamento a velocità regolata e controllata elettronicamente per alloggiamento bobine con le seguenti caratteristiche, per i Lotti 1 e 2:
 - ❖ Velocità max. 600 mt/min;
 - ❖ Diametro max bobine 1270mm;
 - ❖ Minima larghezza bobina 180mm;
 - ❖ Massima larghezza bobina 520mm;
 - ❖ Range grammatura carta 50-200 gr/mq;
 - ❖ Peso max. bobina 850 kg;
 - ❖ Rumorosità alla massima velocità minore 70dBA;
 - ❖ N°8 alberi idonei per anime con foro interno 70mm ad espansione pneumatica;
 - ❖ Segnali di input/output con sistema Kodak di stampa, completo di sistema rilevazione giunte e guida banda;
 - ❖ Sistema di taglio rifilo su entrambi i lati;
- ❖ Sistema di aspirazione e convogliamento raffilo idoneo ,con collegamento all'impianto centralizzato già esistente nello Stabilimento di Roma – Polo Salario (Lotto 1);
- ❖ Sistema di aspirazione e convogliamento raffilo idoneo con collegamento al compattatore da fornire per l'impianto destinato allo Stabilimento di Foggia, comprensivo di bocchette, tubazioni, aspiratori e pressa compattatrice con formatore di balla da montare all'esterno del locale.

L'impianto deve essere atto a trattare raffili della larghezza massima di 5 cm, grammature da 60 - 100 g/mq, fino ad una velocità massima di 600 m/min (Lotto 2);
- ❖ Servizi di manutenzione programmata e a guasto di tipo full service per la durata di 36 mesi a partire dalla data di esito positivo del collaudo e del completamento della procedura di conformità CE (Lotto 1 e 2);

Si intendono a carico dell'Impresa Aggiudicataria tutte le attività relative a:

- ❖ trasporto, montaggio completo di tutti i componenti necessari per la realizzazione delle linee, software di gestione (Lotto 1 e 2);

Procedura aperta ai sensi del D.lgs. n. 163/2006 per l'affidamento della fornitura di due impianti per la stampa del dato variabile scontrini Gioco Lotto – Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

- ❖ realizzazione a norma del quadro elettrico di manovra unico e cablatura della linea elettrica (Lotto 1 e 2);

Il piano di esecuzione della fornitura con i relativi rilasci/consegne e erogazione dei servizi è di seguito descritto:

Fase 1 consegna entro 15 giorni solari, dalla data di avvio del contratto, del layout per gli impianti dei singoli Lotti aggiudicati e completamento con esito positivo della verifica del layout da parte di IPZS (Lotto 1 e 2);

Fase 2 successivamente IPZS verificherà il layout per gli impianti di entrambi i Lotti. In caso di esito negativo l'Impresa Aggiudicataria si impegna a proporre un nuovo layout entro 5 giorni solari dalla comunicazione IPZS. Qualora l'esito della verifica del layout fosse ancora negativa si applicheranno le penali previste e IPZS si riserva di risolvere il contratto, fermo restando il risarcimento del maggior danno.

Fase 3 entro 180 gg. dalla data di esito positivo della verifica del layout, consegna impianto 1 nell'ambito dei seguenti ambienti (Lotto 1):

- Polo Produttivo Salario, Via Salaria, 691 – 00138, Roma;

Fase 3 bis entro 180 gg. dalla data di esito positivo della verifica del layout, consegna impianto 2 nell'ambito dei seguenti ambienti (Lotto 2):

- Stabilimento di Foggia, Via Leone XIII, 333 – 71100, Foggia;

Fase 4 entro 30 giorni dalla **Fase 2**, collaudo linea 1 e relativo completamento conformità CE - Polo Produttivo Salario, Via Salaria, 691 – 00138, Roma (Lotto 1);

Fase 4 bis entro 30 giorni dalla **Fase 2 bis**, collaudo linea 2 e relativo completamento conformità CE - Stabilimento di Foggia, Via Leone XIII, 333 – 71100, Foggia (Lotto 2);

Fase 5 corso esaustivo di addestramento completo per 15 persone nel corso dei successivi 30 giorni per i 2 impianti, con una durata minima di 20 giorni lavorativi per ogni impianto (Lotto 1 e 2);

nell'ambito dei seguenti ambienti:

- Polo Produttivo Salario, Via Salaria 691 – 00138, Roma;
- Stabilimento di Foggia, Via Leone XIII, 333 – 71100, Foggia.

Qualora la data di scadenza di ciascuna fase dovesse coincidere con i giorni di Sabato, Domenica o festivi sarà considerata come data di scadenza il primo giorno feriale successivo.



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

A partire dalla data di esito positivo del collaudo, previo completamento della procedura di conformità CE, decorrono i 36 mesi di servizio di manutenzione “full risk” sugli impianti del Lotto 1 e 2.

La/e ditta/e aggiudicataria/e della fornitura dei due impianti e del relativo contratto dovrà garantire (per la durata di 36 mesi a partire dalla fine della Fase 4):

- a) Interventi di manutenzione programmata, con cadenza trimestrale;
- b) Tempi di intervento a guasto entro **4** ore lavorative dalla chiamata, da effettuarsi tramite e-mail alla sede della impresa aggiudicataria;
- c) Tempi di risoluzione del guasto entro e non oltre **24** ore lavorative dalla chiamata effettuata tramite e-mail alla sede della impresa aggiudicataria.

6 Dimensionamento dell'impianto

All' Impresa risultata prima nella graduatoria provvisoria di ciascun lotto, prima di avviare la fase di costruzione degli impianti, la Stazione Appaltante chiederà di presentare un layout complessivo, di cui alla Fase 1 del precedente punto 5, necessario per la verifica degli spazi utili al personale e alla circolazione dei mezzi e firmare per accettazione gli adempimenti normativi riportati nel presente capitolato ed eventualmente elaborati dal R.S.P.P..

7 Certificato di conformità CE

L' Impresa aggiudicataria di ciascun lotto si dovrà/ impegnare a predisporre una dichiarazione di conformità CE ed a realizzare un manuale di istruzione, a norma, per la parte di propria fornitura; per le parti che non sono prodotte dalla stessa affidataria e per il sistema attualmente utilizzato dall'Istituto.

Per quanto sopra dovranno essere installati i pulsanti di emergenza, dislocati lungo le linee e gli stessi avranno la funzione di blocco del sistema (rif. CEI EN 60204-1).

In riferimento agli organi in movimento si dovranno rispettare in particolare la UNI EN 349, UNI EN 294 in riferimento agli spazi minimi per evitare lo schiacciamento di parti del corpo o impedire il raggiungimento di zone pericolose.

L'Istituto si riserva la facoltà di ulteriori eventuali richieste, in materia di sicurezza, al più tardi entro il momento del collaudo, sulla base della Direttiva Macchine CE.

L'Impresa aggiudicataria dovrà, inoltre, garantire, per gli impianti, oggetto del presente appalto, un livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato "A" non superiore 80 db (A) misurati a



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

1 m dalla superficie della macchina ed ad 1,60 m di altezza dal suolo (a prescindere da quanto riportato nel D.Lgs. 81/08 - Titolo VIII Capo II).

8 Sopralluogo

Le Imprese concorrenti, attraverso propri referenti tecnici, devono, ai fini della formulazione dell'offerta, effettuare il sopralluogo presso i reparti/aree richiedenti la fornitura oggetto del presente capitolato per acquisire conoscenza delle caratteristiche dei siti presso i quali dovranno essere installati gli impianti e le caratteristiche degli impianti/componenti attualmente utilizzati, anche attraverso la disponibilità dei relativi libretti delle componenti, al fine di una piena consapevolezza delle esigenze per formulare un'offerta. L'Impresa dovrà concordare la data e l'ora per il sopralluogo, previo appuntamento telefonico, almeno **15** gg. solari prima della scadenza della presentazione delle offerte, contattando:

- il Sig. Roberto Ceccarelli, per il Polo Produttivo Salario, ai seguenti riferimenti:

telefono: 06 85 08 3330

e-mail: r.ceccarelli@ipzs.it

- il Sig. Lorenzo Stridi, per lo Stabilimento di Foggia, ai seguenti riferimenti:

telefono: 0881 796 111

e-mail: l.stridi@ipzs.it

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.



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

9 Modalità di esecuzione della fornitura

9.1 Modalità a progetto/a corpo

L'esecuzione della fornitura avverrà secondo la modalità a corpo per le Fasi 1, 2, 3, 4 e 5 che prevede la consegna del bene o l'erogazione del servizio secondo i tempi stabiliti dal piano di esecuzione del contratto di cui al Punto 5 del presente Capitolato Tecnico, a fronte del quale verrà corrisposta la remunerazione stabilita nel contratto.

9.2 Modalità a canone

L'esecuzione del servizio di manutenzione "full risk" avverrà secondo la modalità a misura/canone che prevede lo svolgimento del servizio nel corso di un periodo secondo un piano continuativo di esecuzione a fronte del quale verrà corrisposta la remunerazione a misura periodica, stabilita nel contratto.

10 Collaudo della fornitura/Verifica di Conformità (Polo Produttivo Salario)

IPZS provvederà a richiedere all' Impresa aggiudicataria di effettuare una prova tecnica sulla qualità e sulla funzionalità dell'impianto realizzato secondo le esigenze di IPZS. Detta prova, che qualora risulti non superata, potrà essere ripetuta per al massimo una volta, prevederà quanto segue:

- ✓ *Test di stampa/macchinabilità con 5 bobine di Gioco Lotto prestampate fornite da IPZS (della lunghezza di 13.500 metri lineari cadauna) alla massima velocità meccanica di 600 m/min senza alcun difetto imputabile alla fornitura in oggetto.*

A titolo di mero esempio, indicativo e non esaustivo, una delle prove riguarderà la verifica del rispetto delle seguenti caratteristiche di stampa: la corretta riproduzione e leggibilità del codice a barre entro i limiti di dimensione indicati da IPZS. La chiarezza ed il corretto posizionamento dei numeri arabi sottostanti il codice a barre stesso.

L'Impresa Aggiudicataria può esentarsi, dandone tempestiva comunicazione alla Stazione Appaltante, dalla partecipazione alla sessione di Collaudo, approvandone l'esito a priori.

Qualora l'esito su una delle 5 bobine sia negativo, a insindacabile giudizio di IPZS, la prova risulta non superata. Su richiesta del Fornitore la prova potrà essere ripetuta per un massimo di 1 volta e dovrà essere effettuata alle stesse condizioni della prima.

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



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

I test dovranno essere realizzati alla presenza del personale dell'Istituto utilizzando esclusivamente i file di test e le n.5 bobine di carta fornite da IPZS.

I campioni di stampa del Gioco Lotto e le bobine prodotte dovranno essere consegnate al personale IPZS per essere sottoposti a verifica di corrispondenza rispetto alle caratteristiche richieste da IPZS nel presente Capitolato per la parte oggetto della fornitura (macchinabilità, asciugamento, formazione bobine e aspirazione raffili) e dichiarate in sede di offerta dall'Impresa Aggiudicataria di ciascun lotto.

Il codice a barre deve essere stampato perfettamente a registro all'interno dello spazio predeterminato.

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

L'esito del collaudo è negativo se almeno una delle 5 bobine di cui sopra è stata svolta/riavvolta con esito negativo, se l'asciugamento dell'inchiostro non è perfettamente avvenuto o se il Collaudo stesso non viene portato a termine per cause attribuibili all'Impresa/e Aggiudicataria/e.

Nel caso di esito negativo del Collaudo, l'Impresa Aggiudicataria di ciascun lotto dovrà provvedere entro 30 giorni lavorativi a svolgere ogni attività necessaria affinché il Collaudo sia ripetuto e positivamente superato.

Nel caso di secondo Collaudo negativo verranno applicate le penali secondo quanto previsto nel paragrafo "Penali", fermo restando il risarcimento del maggior danno. In tal caso IPZS ha facoltà di ritenere risolto di diritto il rapporto.

Nel caso in cui il collaudo dell'impianto possa ritenersi ai fini della produzione sostanzialmente positivo, pur presentando l'impianto alcune lievi non conformità rispetto alle specifiche del presente Capitolato Tecnico, IPZS si riserva di applicare un declassamento dell'impianto commisurato all'entità della lieve non conformità, qualora la tempistica connessa all'adeguamento dell'impianto a carico dell'Impresa aggiudicataria possa compromettere l'avvio delle produzioni IPZS. Il declassamento comporterà una riduzione dell'importo previsto per la consegna dell'impianto. Tale riduzione sarà valutata congiuntamente da 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.

I campioni/bobine verificati rimarranno depositati presso IPZS e non verranno restituiti.



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

11 Collaudo della fornitura/Verifica di Conformità (Stabilimento di Foggia)

IPZS provvederà a richiedere all' Impresa Aggiudicataria di effettuare una prova tecnica sulla qualità e sulla funzionalità dell'impianto realizzato secondo le esigenze di IPZS. Detta prova, che qualora risulti non superata, potrà essere ripetuta per al massimo una volta, prevederà quanto segue:

- ✓ *Test di stampa/macchinabilità con 5 bobine di Gioco Lotto prestampate fornite da IPZS (della lunghezza di 13.500 metri lineari cadauna) alla massima velocità meccanica di 600 m/min senza alcun difetto di funzionamento della macchina/linea imputabile alla fornitura in oggetto.*

A titolo di mero esempio, indicativo e non esaustivo, una delle prove riguarderà la verifica del rispetto delle seguenti caratteristiche di stampa: la corretta riproduzione e leggibilità del codice a barre entro i limiti di dimensione indicati da IPZS. La chiarezza ed il corretto posizionamento dei numeri arabi sottostanti il codice a barre stesso.

L'Impresa Aggiudicataria può esentarsi, dandone tempestiva comunicazione alla Stazione Appaltante, dalla partecipazione alla sessione di Collaudo, approvandone l'esito a priori.

Qualora l'esito su una delle 5 bobine sia negativo, a insindacabile giudizio di IPZS, la prova risulta non superata. Su richiesta del Fornitore la prova potrà essere ripetuta per un massimo di 1 volta e dovrà essere effettuata alle stesse condizioni della prima.

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

I test dovranno essere realizzati alla presenza del personale dell'Istituto utilizzando esclusivamente i file di test e le n.5 bobine di carta fornite da IPZS.

I campioni di stampa del Gioco Lotto e le bobine prodotte dovranno essere consegnate al personale IPZS per essere sottoposti a verifica di corrispondenza rispetto alle caratteristiche richieste da IPZS nel presente Capitolato per la parte oggetto della fornitura (macchinabilità, asciugamento, formazione bobine e aspirazione raffili) e dichiarate in sede di offerta dall'Impresa Aggiudicataria di ciascun lotto.

Il codice a barre deve essere stampato perfettamente a registro all'interno dello spazio predeterminato.

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



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

L'esito del collaudo è negativo se almeno una delle 5 bobine di cui sopra è stata svolta/riavvolta con esito negativo, se l'asciugamento dell'inchiostro non è perfettamente avvenuto o se il Collaudo stesso non viene portato a termine per cause attribuibili all'Impresa/e Aggiudicataria/e.

Nel caso di esito negativo del Collaudo, l'Impresa Aggiudicataria dovrà provvedere entro 30 giorni lavorativi a svolgere ogni attività necessaria, anche ai fini della sicurezza, affinché il Collaudo sia ripetuto e positivamente superato e la funzionalità della macchina sia pienamente ripristinata.

Nel caso di secondo Collaudo negativo verranno applicate le penali secondo quanto previsto nel paragrafo "Penali", fermo restando il risarcimento del maggior danno. In tal caso IPZS ha facoltà di ritenere risolto di diritto il rapporto.

Nel caso in cui il collaudo dell'impianto possa ritenersi ai fini della produzione sostanzialmente positivo, pur presentando l'impianto alcune lievi non conformità rispetto alle specifiche del presente Capitolato Tecnico, IPZS si riserva di applicare un declassamento dell'impianto commisurato all'entità della lieve non conformità, qualora la tempistica connessa all'adeguamento dell'impianto a carico dell'Impresa aggiudicataria possa compromettere l'avvio delle produzioni IPZS. Il declassamento comporterà una riduzione dell'importo previsto per la consegna dell'impianto. Tale riduzione sarà valutata congiuntamente da 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.

I campioni/bobine verificati rimarranno depositati presso IPZS e non verranno restituiti.

Durante il test di Collaudo a 600 m/min con 5 bobine da 13.500 m, non dovrà mai verificarsi l'intasamento dell'impianto raffili. La balla prodotta dovrà essere compattata, legata ed espulsa senza alcun difetto e senza fuoriuscita/sfaldamento del materiale compattato. Nel caso di esito negativo la prova potrà essere ripetuta con le medesime modalità prevista per l'impianto /linea.

12 Penali

Per il tempo impiegato oltre il termine concordato nell'esecuzione delle operazioni di seguito indicate sarà applicata all'Impresa Aggiudicataria una penale di Euro 100 per ogni giorno lavorativo di ritardo fermo restando il risarcimento del maggior danno subito da IPZS correlato o connesso alla mancata produzione.

Più dettagliatamente, verranno applicate penali in caso di:



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

- Ritardo di consegna del layout rispetto ai termini stabiliti alla Fase 1 del punto 5 del presente Capitolato Tecnico;
- Ritardo di consegna di ciascun impianto dei Lotti 1 e 2 rispetto ai termini stabiliti alla Fase 2 e 2 bis del punto 5 del presente Capitolato Tecnico;
- Ritardo delle attività di collaudo per cause imputabili all'Aggiudicatario rispetto ai termini stabiliti alla Fase 3 e 3 bis del punto 5 del presente Capitolato Tecnico;
- Ritardo delle attività di formazione rispetto ai termini stabiliti alla Fase 4 del punto 5 del presente Capitolato Tecnico.

Sarà inoltre applicata una penale di:

- Euro 100/ora lavorativa per il ritardo nell'espletamento delle attività di garanzia e/o manutenzione rispetto ai livelli di servizio stabiliti al punto 5 lettera b) del presente Capitolato Tecnico, salvo risarcimento del maggior danno;
- Euro 200/ora lavorativa per il ritardo nell'espletamento delle attività di garanzia e/o manutenzione rispetto ai livelli di servizio stabiliti al punto 5 lettera c) del presente Capitolato Tecnico, salvo risarcimento del maggior danno.

Qualora i ritardi nel ripristino della funzionalità degli impianti in conformità alle specifiche richieste, successivamente all'esito positivo del collaudo, e nel periodo di garanzia/manutenzione dovessero superare i 10 giorni lavorativi, IPZS si riserva di risolvere il contratto salvo, indipendentemente da tale termine, il risarcimento del maggior danno anche per mancata produzione ed inoperosità del personale.