

PROCEDURA APERTA SOPRA SOGLIA COMUNITARIA AI SENSI DELL'ART. 71 DEL D. LGS. N. 36/2023 PER L'AFFIDAMENTO DELLA FORNITURA DI UN SISTEMA DI ESTRUSIONE COMPLETO PER LA REALIZZAZIONE DI MATERIALI INNOVATIVI IN FORMA DI SUPERFICI, FILM, FILAMENTI E PELLETS PER LA STAMPA 3D E ACCESSORI CORRELATI DA AGGIUDICARSI CON IL CRITERIO DELL'OFFERTA ECONOMICAMENTE PIÙ VANTAGGIOSA SULLA BASE DEL MIGLIOR RAPPORTO QUALITÀ/PREZZO NELL'AMBITO DEL PROGETTO UMBRIA TECH – Umbria Materials TECHNOLOGY district a valere sull'“Avviso per la selezione di progetti di promozione della ricerca, del trasferimento tecnologico e della formazione universitaria da finanziare nelle regioni Lazio, Abruzzo, Umbria e Marche interessate dagli eventi sismici del 2016” a valere sulle risorse di cui all'articolo 1, comma 194 della legge 30 dicembre 2020, n. 178, pubblicata nella Gazzetta Ufficiale Serie Generale n. 322 del 30-12-2020-Supplemento Ordinario n. 46” approvato con DDG ACT n. 283 del 2021

CUP: E67G23000220001

CIG: BCF9C36C2C

LOTTO UNICO: SISTEMA DI ESTRUSIONE COMPLETO PER LA REALIZZAZIONE DI MATERIALI INNOVATIVI IN FORMA DI SUPERFICI, FILM, FILAMENTI E PELLETS PER LA STAMPA 3D

CAPITOLATO TECNICO

Dott.ssa Valeria Pignedoli

Sommario

1. PREMESSA.....	3
2. OGGETTO	3
3. CARATTERISTICHE TECNICHE FUNZIONALI	3
3.1. SISTEMA DI ESTRUSIONE BIVITE	3
3.1.1. ESTRUSORE BIVITE: CARATTERISTICHE GENERALI.....	4
3.1.2. ESTRUSORE BIVITE: ACCESSORI PER ESTRUSIONE FILAMENTO	4
3.1.3. ESTRUSORE BIVITE: ACCESSORI PER ESTRUSIONE FILM.....	5
3.2. SISTEMA DI CONTROLLO SOFTWARE E ACQUISIZIONE DATI	5
3.3. ACCESSORI A CORREDO: WINDER.....	5
3.4. ACCESSORI A CORREDO: PELLETTIZZATORE.....	5
3.5. ACCESSORI A CORREDO: SISTEMA DI RICICLO E RICIRCOLO DEL MATERIALE	6
4. REQUISITI DI SICUREZZA E CERTIFICAZIONE DI QUALITÀ	6
5. SERVIZI COMPRESI NELLA FORNITURA.....	6
5.1. GARANZIA.....	6
5.2. ASSISTENZA POST-VENDITA	7
5.3. FORMAZIONE DEL PERSONALE UTILIZZATORE	7
6. TERMINI E LUOGO DI CONSEGNA, TRASPORTO, INSTALLAZIONE, MESSA IN FUNZIONE E VERIFICA DI CONFORMITÀ	8
6.1. TERMINI DI CONSEGNA.....	8
6.2. LUOGO DI CONSEGNA, TRASPORTO E MESSA IN FUNZIONE.....	8
6.3. VERIFICA DI CONFORMITÀ DELLA FORNITURA	9
7. FATTURAZIONE E PAGAMENTO.....	9
8. TRACCIABILITA' DEI FLUSSI FINANZIARI.....	10

1. PREMESSA

La presente fornitura si inserisce nell'ambito del progetto "**UMBriaTECH - Umbria Materials TEChnology district**", un'iniziativa strategica promossa dall'Università degli Studi di Perugia, dal CNR-SCITEC e da Mister Smart Innovation che ha l'obiettivo di creare una struttura di trasferimento tecnologico e accelerazione a Spoleto, volta a integrare la ricerca d'eccellenza con le esigenze del tessuto produttivo locale e nazionale.

L'acquisizione di un sistema completo di estrusione rappresenta il cuore tecnologico di questo centro, abilitando lo sviluppo di materiali avanzati in stretta sinergia con i bisogni delle imprese.

Questo sistema integrato Pilot Scale non è una semplice linea di produzione, ma un ecosistema di tecnologia volto a promuovere le attività R&S di materiali altamente tecnologici, come ad esempio il PEEK, sempre più importanti in settori quali l'industria manifatturiera e il biomedicale.

Il progetto risponde anche alle sfide della transizione ecologica e della rivoluzione verde, rappresentando un vero e proprio sistema circolare che implementa il riciclo completo dei materiali. Questo approccio garantisce uno sviluppo sostenibile di diverse tipologie materiali innovativi (es. bioplastiche, materiali compostabili e degradabili), riducendo l'impatto ambientale e promuovendo modelli di produzione responsabili.

La localizzazione del centro nell'area di Spoleto intende agire poi come volano per il rilancio economico di una zona colpita dagli eventi sismici, favorendo l'inversione dei processi di spopolamento tramite lo sviluppo di alta tecnologia.

Il sistema di estrusione favorirà il trasferimento tecnologico verso i distretti industriali di eccellenza del Centro Italia (aerospazio, meccanica, alimentare, farmaceutica e biotecnologie). Grazie alla possibilità di produrre materiali innovativi in forma di filamento, pellet e film.

Inoltre, la struttura fornirà alle imprese locali gli strumenti per accelerare il proprio *time-to-market*, testando prototipi e nuovi materiali avanzati in un ambiente interdisciplinare che integra competenze digitali e manifatturiere.

2. OGGETTO

Con la presente procedura di gara si intende acquistare la fornitura di un sistema completo di estrusione, unitamente a tutti gli accessori per la realizzazione di materiali innovativi in forma di superfici, film, filamenti e pellets per la stampa 3D, unitamente a un sistema per il riciclo completo dei materiali.

Sono parte integrante della fornitura richiesta le seguenti prestazioni:

- Trasporto, consegna, installazione con contestuale messa in funzione dello strumento e verifica di conformità.
- Training in loco, comprendente allineamento e assemblaggio della linea, cablaggio, collaudo elettrico, prove con materiale idoneo
- Servizio di garanzia e assistenza gratuita della durata di 24 (ventiquattro) mesi – 12 (dodici) mesi oltre alla garanzia legale.
- Assistenza post-vendita della durata di almeno 10 (dieci) anni dalla data del collaudo.

3. CARATTERISTICHE TECNICHE FUNZIONALI

3.1. SISTEMA DI ESTRUSIONE BIVITE

La presente procedura ha per oggetto la fornitura di un sistema integrato completo destinato ad attività di ricerca, sviluppo e produzione pilota di materiali polimerici avanzati.

Le apparecchiature dovranno essere nuove di fabbrica, non essere un prototipo ma un sistema consolidato e referenziato sul mercato ed essere comprensivo di:

- estrusore bivate corotante da laboratorio/pilot scale;
- sistema di alimentazione gravimetrica per polveri e pellet;
- linea di estrusione per filamento destinato a tecnologie di stampa 3D FFF/FFM/FDM;

- sistema di estrusione film;
- sistema di raffreddamento a circuito chiuso;
- sistema di raffreddamento e stabilizzazione del filamento estruso;
- sistema di raffreddamento e stabilizzazione del film estruso;
- avvolgitore automatico per filamenti;
- sistema di realizzazione di pellets per la stampa 3D;
- sistema di riciclo comprendente triturazione e setacciatura di materiali polimerici;
- installazione, messa in funzione e formazione;
- supporto post-vendita (telefonico, online, in loco, in sede dell'Appaltatore).

3.1.1. ESTRUSORE BIVITE: CARATTERISTICHE GENERALI

- Estrusore bivate corotante intermeshing.
- Funzionamento continuo per attività di *compounding*.
- Struttura composta da materiali resistenti alla corrosione e compatibile alla lavorazione di:
 - polimeri termoplastici standard;
 - tecnopolimeri;
 - polimeri caricati;
 - blend polimerici;
- Diametro vite non inferiore a 20mm.
- Rapporto L/D preferibile 40:1.
- Rapporto L/D $\geq 38:1$ e $\leq 44:1$ adeguato alla lavorazione di polimeri tecnici ad alta viscosità (es. PEEK), blend e caricati.
- Una coppia di Dosatori gravimetrici compatibili con:
 - polveri;
 - pellet;
 - additivi granulari;
- Accuratezza di dosaggio non inferiore a $\pm 0,5\%$.
- Controllo indipendente della portata di ciascun dosatore.
- Azionamento mediante motori ad alta efficienza (es. brushless).
- Coppia (torque) adeguata alla lavorazione di polimeri tecnici ad alta viscosità $\geq 40\text{Nm}$ per vite.
- Regolazione continua della velocità.
- Zone indipendenti di riscaldamento.
- Temperatura massima di esercizio non inferiore a $450\text{ }^{\circ}\text{C}$.
- Controllo PID digitale (derivate termiche).
- Precisione di regolazione della temperatura di almeno $\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$.
- Sistemi di protezione da sovratemperatura.
- Sistema di raffreddamento a liquido.
- Circuito chiuso di raffreddamento integrato o fornito a corredo.
- Monitoraggio continuo delle temperature e controllo automatico della temperatura.
- Piattaforma software per il controllo puntuale del processo e acquisizione dati, dotato di comunicazione elettronica con Interfaccia Industria 4.0 (connessione remota, protocolli BUS, OPC-UA, equivalente o superiore).

3.1.2. ESTRUSORE BIVITE: ACCESSORI PER ESTRUSIONE FILAMENTO

- Testa dedicata alla produzione di filamenti per stampa 3D.
- Ugello (nozzle) di diametro nominale 1,75 mm.
- Controllo della stabilità dimensionale del filamento.
- Bagno con vasca di raffreddamento per la stabilizzazione dell'estruso.
- Regolazione della temperatura del fluido.
- Lunghezza minima della vasca di raffreddamento 1000mm.

- Larghezza minima della vasca di raffreddamento 100mm.
- Possibilità di regolazione della altezza utile di raffreddamento.
- Struttura con materiali resistente alla corrosione e compatibili con polimeri termoplastici tecnici.

3.1.3. ESTRUSORE BIVITE: ACCESSORI PER ESTRUSIONE FILM

- Testa piana per la produzione di film estruso con spessore regolabile.
- Sistema di raffreddamento e stabilizzazione dell'estruso costituito da calandra e rulli di adeguate dimensioni e materiali.
- Spessore minimo del film estruso non superiore a 0,05 mm.
- Spessore massimo del film estruso non inferiore a 1,0 mm.
- Regolazione micrometrica dell'apertura.
- Uniformità dello spessore sull'intera larghezza utile e precisione della planarità non inferiore al $\pm 2\%$.
- Materiali resistenti alla corrosione e compatibili con polimeri termoplastici tecnici.

3.2. SISTEMA DI CONTROLLO SOFTWARE E ACQUISIZIONE DATI

Il sistema dovrà essere dotato di piattaforma software dedicato, con interfaccia HMI (uomo-macchina) semplice ed intuitiva ed accessibile preferibilmente da Touch Panel e che consenta almeno:

- Comunicazione elettronica con Interfaccia Industria 4.0 (connessione remota, protocolli BUS, OPC-UA, equivalente o superiore).
- Controllo e monitoraggio delle temperature e delle pressioni.
- Controllo della velocità delle viti.
- Gestione dei dosatori gravimetrici.
- Monitoraggio della portata.
- Registrazione dati di processo.
- Esportazione dati in formato aperto.
- Visualizzazione e registrazione storica dei parametri.
- Preferibile la possibilità di aggiornamenti software nel tempo.

3.3. ACCESSORI A CORREDO: WINDER

- Apparecchiatura di avvolgimento automatico e motorizzato.
- Controllo della tensione del filamento.
- Compatibilità con bobine standard per stampa 3D (FFF/FDM).
- Distribuzione uniforme del filamento sulla bobina.
- Regolazione automatica della velocità di avvolgimento.
- Compatibilità completa con filamenti di 1,75 e 2.85 mm e con diametri fino a 6mm.
- Alimentazione manuale o automatica in sicurezza.

3.4. ACCESSORI A CORREDO: PELLETTIZZATORE

- Apparecchiatura per la produzione di pellets per la stampa 3D.
- Dimensione customizzabile della dimensione del granulo in uscita.
- Minimo 1 filamento in ingresso.
- Diametro minimo del filamento $\leq 1.75\text{mm}$.

- Sistema di regolazione automatica della lunghezza del granulo.
- Alimentazione manuale o automatica in sicurezza.

3.5. ACCESSORI A CORREDO: SISTEMA DI RICICLO E RICIRCOLO DEL MATERIALE

- Apparecchiatura di riduzione dimensionale tramite triturazione destinato al riciclo di:
 - filamenti;
 - supporti di stampa;
 - scarti di lavorazione;
 - componenti ottenuti mediante stampa 3D.
- Sistema di lame compatibile con la triturazione di polimeri caricati e materiali duri in genere (da 60D a 90D).
- Alimentazione manuale in sicurezza, con camera di triturazione chiusa e sistema di protezione dell'operatore.
- Sistema di vagliatura/setacciatura capace di produrre materiale con granulometria finale ≤ 2 mm.

4. REQUISITI DI SICUREZZA E CERTIFICAZIONE DI QUALITÀ

Tutti i componenti e le apparecchiature che costituiscono il sistema di estrusione devono essere conformi agli standard internazionali riguardo la sicurezza antinfortunistica ed ergonomia, nonché possedere la Dichiarazione UE di conformità e rispettare integralmente le direttive 2006/42/CE, 2014/30/UE e 2014/35/UE.

L'appaltatore deve inoltre essere in possesso di Certificazione di qualità aziendale ISO:9001 o equivalente per assicurare che tutta la filiera (dalla progettazione all'installazione) segua processi di qualità controllati.

Le diverse apparecchiature devono essere inoltre:

- aggiornate all'ultima generazione disponibile all'atto di presentazione dell'offerta, secondo le più recenti soluzioni tecnologiche, e soddisfare i requisiti previsti per la specifica attività;
- nuove di fabbrica e prive di difetti;
- complete di cavi di alimentazione, nonché di tutti gli accessori necessari per consentire l'immediata funzionalità delle stesse;
- corredate di manuale tecnico e d'uso, preferibilmente in lingua italiana o in alternativa in inglese, rilasciato in formato cartaceo od elettronico (scaricabile da internet), per la gestione del sistema, nonché di tutta la documentazione sulla sicurezza della strumentazione. In particolare, i manuali devono contenere tutte le informazioni per il corretto funzionamento e utilizzo dell'apparecchiatura, nonché per la sua diagnostica ed eventuale manutenzione ordinaria a carico dell'utilizzatore.

5. SERVIZI COMPRESI NELLA FORNITURA

L'operatore economico aggiudicatario è tenuto a fornire i servizi di cui agli articoli seguenti, che devono intendersi ricompresi nell'offerta tecnica ed economica formulata per la partecipazione alla presente procedura.

5.1. GARANZIA

Tutti i componenti e le apparecchiature che costituiscono il sistema di estrusione devono essere corredate da una garanzia minima di 24 (ventiquattro) mesi - 12 (dodici) mesi in aggiunta alla garanzia legale di 12 (dodici) mesi.

La durata della garanzia decorre dalla data di avvenuta verifica di conformità con esito positivo.

Durante il periodo di validità della garanzia l'Appaltatore sarà tenuto ad erogare tutti gli interventi di assistenza e manutenzione straordinaria che si rendessero necessari a titolo gratuito a favore della Stazione Appaltante.

5.2. ASSISTENZA POST- VENDITA

Durante il periodo di validità della garanzia, l'operatore economico aggiudicatario ha l'obbligo di fornire l'assistenza tecnica a proprie spese e senza costi aggiuntivi per la Stazione Appaltante, in riferimento a tutte le operazioni di riparazione dell'attrezzatura guasta, compresa la sostituzione delle parti difettose.

La garanzia include anche il costo della manodopera di tutti gli interventi.

Si richiede la disponibilità del servizio di assistenza per durata minima di 10 (dieci) anni dalla data della verifica di conformità.

Il servizio di assistenza dovrà essere erogato con le seguenti modalità:

- Supporto telefonico: l'operatore economico aggiudicatario si impegna a mettere a disposizione un numero telefonico attivo dal lunedì al venerdì dalle ore 9:00 alle ore 18:00 che potrà essere contattato per richiedere supporto per eventuali problematiche che dovessero insorgere durante l'utilizzo dell'apparecchiatura acquistata. Lingua di preferenza: italiano o inglese.
- Supporto remoto: l'operatore economico aggiudicatario si impegna a mettere a disposizione un collegamento Teams/Zoom (o altre piattaforme) con modalità/tempistiche simili al supporto telefonico. Il servizio dovrà essere erogato da personale con competenze in grado di prestare assistenza adeguata e tempestiva. Lingua di preferenza: italiano o inglese.
- Assistenza In Loco: nel caso in cui il supporto telefonico e/o da remoto di cui sopra non fosse risolutivo, l'operatore economico aggiudicatario dovrà inviare presso la sede in cui è installato lo strumento, uno o più tecnici specializzati entro e non oltre 10 (dieci) giorni lavorativi e consecutivi dalla prima richiesta di assistenza. L'intervento dovrà essere concluso positivamente entro e non oltre 14 (quattordici) giorni naturali e consecutivi decorrenti dalla data del primo intervento. Tale termine tiene conto altresì dei tempi necessari per l'approvvigionamento dei relativi pezzi di ricambio necessari alla riparazione della componente non funzionante.
Qualora l'operatore economico aggiudicatario non fosse in grado di riparare la componente nei suddetti termini provvederà, a sua cura e spese e nel rispetto dei termini di cui sopra, alla sostituzione ex novo della componente oggetto dell'intervento.
- Assistenza presso la sede dell'Appaltatore: nel caso in cui la componente oggetto d'intervento debba essere riparata presso la sede del fornitore aggiudicatario, l'intervento dovrà essere concluso positivamente entro 30 (trenta) giorni naturali dalla data di ricezione della componente presso la sede del fornitore.

5.3. FORMAZIONE DEL PERSONALE UTILIZZATORE

L'Appaltatore dovrà effettuare un corso di formazione in loco in favore di almeno 3 (tre) addetti all'utilizzo dell'apparecchiatura. L'inizio della formazione dovrà avvenire entro e non oltre 10 (dieci) giorni naturali e consecutivi a decorrere dall'esito positivo della verifica di conformità.

La durata minima per l'erogazione della formazione dovrà essere di 2 (due) giornate lavorative - 16 (sedici) ore complessive - e dovrà riguardare gli argomenti:

- messa in servizio del sistema di estrusione completo e tutti i suoi accessori.
- corretto funzionamento del sistema e in particolare:
 - utilizzo dell'estrusore;
 - utilizzo completo del software e applicativi per diverse finalità d'impiego;
 - configurazione delle viti;
 - gestione dei dosatori;
 - produzione di filamenti;
 - produzione di film;
 - produzione di pellets;
 - utilizzo del sistema di riciclo;
 - manutenzione ordinaria;
- controlli di routine in loco, compresa la pulizia di base;
- produzione di alcuni batch di prova con materiali messi a disposizione da Mister Smart Innovation

6. TERMINI E LUOGO DI CONSEGNA, TRASPORTO, INSTALLAZIONE, MESSA IN FUNZIONE E VERIFICA DI CONFORMITÀ

6.1. TERMINI DI CONSEGNA

L'Appaltatore dovrà provvedere alla consegna integrale della strumentazione oggetto dell'appalto **entro il termine di 120 (centoventi) giorni naturali e consecutivi**, decorrenti dalla data di stipula del contratto di appalto, oppure dalla data di sottoscrizione del verbale di avvio anticipato dell'esecuzione del contratto.

Qualora la consegna sia effettuata **oltre il predetto termine di 120 (centoventi) giorni, ma comunque entro il termine massimo di 130 (centotrenta) giorni naturali e consecutivi**, decorrenti dalla data di stipula del contratto di appalto, oppure dalla data di sottoscrizione del verbale di avvio anticipato dell'esecuzione del contratto, sarà applicata, per ogni giorno naturale e consecutivo di ritardo a partire dal centoventunesimo giorno e fino alla data dell'effettiva e integrale consegna, una penale pari all'1,5 per mille dell'ammontare netto contrattuale. La misura della penale è determinata, ai sensi dell'articolo 126, comma 1 del D.Lgs. 31 marzo 2023, n. 36, tenuto conto della particolare rilevanza delle conseguenze derivanti dal ritardo e, segnatamente, della necessità di rispettare il termine finale previsto ai fini della conservazione del finanziamento. L'ammontare complessivo delle penali non potrà, in ogni caso, superare il 10 per cento dell'ammontare netto contrattuale.

Il termine di 130 (centotrenta) giorni naturali e consecutivi costituisce termine finale massimo, essenziale e inderogabile, stabilito in considerazione della circostanza che il suo superamento determina la perdita del finanziamento da parte della Stazione appaltante.

La mancata integrale consegna della strumentazione entro il predetto termine finale costituisce grave inadempimento e specifica causa di risoluzione espressa del contratto ai sensi dell'articolo 1456 del Codice civile.

6.2. LUOGO DI CONSEGNA, TRASPORTO E MESSA IN FUNZIONE

La fornitura, comprensiva dell'installazione e della messa in funzione, dovrà essere eseguita presso la sede di Spoleto sita in Piazza S. Gabriele dell'Addolorata n. 4 - 06049 Spoleto (PG).

Poiché presso la predetta sede sono tuttora in corso presso i lavori di completamento dell'immobile destinato a ospitare l'apparecchiatura, la Stazione Appaltante si riserva la facoltà di richiedere, mediante apposita comunicazione scritta, che la consegna sia effettuata presso la sede sita in Via P. Gobetti n. 101 – 40129 Bologna (BO).

Qualora la Stazione Appaltante disponga la consegna presso la sede di Bologna, il successivo trasporto dell'apparecchiatura da Bologna alla sede di Spoleto, nonché le relative operazioni di movimentazione, installazione e messa in funzione, saranno effettuati a cura e a spese della Stazione Appaltante, senza alcun onere aggiuntivo o responsabilità operativa a carico dell'Appaltatore per tali attività.

L'Appaltatore dovrà farsi carico degli oneri e delle spese per il trasporto dello strumento fino al locale adibito all'installazione dello stesso che si trova al primo piano e accessibile utilizzando eventualmente una piattaforma mobile esterna. La movimentazione dovrà essere effettuata con personale ed attrezzature adeguati.

Una volta consegnato, il sistema di estrusione dovrà essere installato e messo in funzione in loco e dovrà essere corredato di tutti gli accessori e le apparecchiature a corredo oggetto del contratto comprensivi di software necessari al corretto funzionamento.

L'installazione e la messa in funzione dovranno essere eseguite da personale tecnico qualificato, nel rispetto della normativa vigente, delle prescrizioni del fabbricante e di tutte le condizioni e clausole previste dal presente Capitolato e dalla restante documentazione di gara. L'installazione e la messa in funzione dovranno essere completate entro 10 (dieci) giorni lavorativi e consecutivi a decorrere dalla data di consegna delle strumentazioni.

L'Appaltatore dovrà fornire, senza ulteriori oneri per la Stazione Appaltante, tutti gli accessori, i componenti, i software e quant'altro necessario al completo e corretto funzionamento dello strumento, inclusi, a titolo meramente esemplificativo, cavi di alimentazione, connessioni e raccordi.

6.3. VERIFICA DI CONFORMITÀ DELLA FORNITURA

La fornitura sarà oggetto di verifica di conformità da svolgersi conformemente a quanto previsto nell'art. 36 dell'Allegato II.14 del Codice, al fine di accertarne la regolare esecuzione, rispetto alle condizioni e ai termini stabiliti nel contratto, alle eventuali leggi di settore e alle disposizioni del codice. Le attività di verifica hanno, altresì, lo scopo di accertare che i dati risultanti dalla contabilità e dai documenti giustificativi corrispondano fra loro e con le risultanze di fatto, fermi restando gli eventuali accertamenti tecnici previsti dalle leggi di settore.

La verifica di conformità potrà essere effettuata in concomitanza all'installazione e comunque entro e non oltre 5 (cinque) giorni naturali e consecutivi dall'installazione stessa, in data da concordarsi con il personale di Mister Smart Innovation. La verifica di conformità sarà effettuata dal direttore dell'esecuzione del contratto alla presenza congiunta di un rappresentante del fornitore e di uno o più rappresentanti della stazione appaltante.

La verifica del corretto funzionamento della strumentazione e degli accessori, da effettuarsi presso il luogo di consegna e installazione dello strumento, dovrà essere effettuato mediante prove di funzionalità dedicate (prove di collaudo).

Per le verifiche di funzionalità il fornitore dovrà inviare un tecnico specializzato e con adeguate competenze in relazione alle operazioni da svolgersi.

Durante la fase di verifica, dovranno essere dimostrate, verificate e documentate le caratteristiche tecniche del sistema di estrusione completo e dei suoi accessori, dichiarate nell'offerta tecnica, nonché il corretto funzionamento dello stesso e di tutte le sue componenti tramite l'esecuzione di misurazioni di prova.

Durante le suddette operazioni, la Stazione Appaltante ha altresì la facoltà di chiedere all'Aggiudicatario tutte quelle prove atte a definire il rispetto delle specifiche tecniche e strumentali dichiarate e quant'altro necessario a definire il buon funzionamento della fornitura.

Sarà rifiutata la fornitura difettosa o non rispondente alle prescrizioni tecniche richieste dal Capitolato tecnico e accettate in base all'offerta presentata in sede di gara dall'Aggiudicatario. L'esito positivo della verifica non esonera l'Aggiudicatario dal rispondere di eventuali difetti non emersi nell'ambito delle attività di verifica di conformità e successivamente riscontrati; tali difetti dovranno essere prontamente eliminati durante il periodo di garanzia.

Il certificato di verifica di conformità è trasmesso dal soggetto che lo rilascia al RUP. Il RUP, ricevuto il certificato di verifica di conformità definitivo, lo trasmette all'esecutore, il quale lo sottoscrive nel termine di quindici giorni dalla sua ricezione, ferma restando la possibilità, in sede di sottoscrizione, di formulare eventuali contestazioni in ordine alle operazioni di verifica di conformità. Il RUP comunica al soggetto incaricato della verifica le eventuali contestazioni fatte dall'esecutore al certificato di conformità. Il soggetto incaricato della verifica di conformità riferisce, con apposita relazione riservata, sulle contestazioni fatte dall'esecutore e propone le soluzioni ritenute più idonee, ovvero conferma le conclusioni del certificato di verifica di conformità emesso.

L'esito positivo della verifica e la dichiarazione di presa in consegna non esonerano comunque l'Appaltatore da eventuali difetti ed imperfezioni che non siano emersi al momento della consegna, ma vengano accertati al momento dell'utilizzo. Ogni onere derivante dalla verifica e dalle eventuali modifiche necessarie per garantire la perfetta messa in funzione dallo strumento è a totale carico dell'Appaltatore.

Per tutto quanto non espressamente disciplinato nel presente articolo, la verifica di conformità sarà effettuata secondo quanto disposto dall'art. 116 del Codice degli Appalti.

7. FATTURAZIONE E PAGAMENTO

Ai fini del pagamento del corrispettivo contrattuale il Fornitore, se stabilito e/o identificato ai fini IVA in Italia, dovrà emettere fattura elettronica ai sensi e per gli effetti del Decreto del Ministero dell'Economia e delle Finanze n. 55 del 3 aprile 2013, inviando il documento elettronico al Sistema di Interscambio che si occuperà di recapitare il documento ricevuto alla Stazione appaltante. In caso di Fornitore straniero la fattura dovrà essere in formato cartaceo.

Secondo quanto disposto dall'art. 37, comma 6 dell'Allegato II.14 del Codice, il pagamento della rata di saldo e lo svincolo della garanzia definitiva, di cui all'art. 117 del Codice, saranno effettuati a seguito dell'emissione del certificato di verifica di conformità definitivo, e dopo la risoluzione delle eventuali contestazioni sollevate dall'esecutore.

I prezzi si intendono fissi ed invariabili per l'intera durata contrattuale.

Le fatture dovranno contenere i seguenti dati:

Intestazione: Mister Smart Innovation s.c.r.l.

1. Codice Fiscale 02954371205
2. Partita IVA 02954371205
3. Riferimento al contratto (lettera ordine contratto n. e data);
4. CIG BCF9C36C2C
5. CUP E67G23000220001
6. CUU (Codice Univoco Ufficio): mist-e-r-scril@cgn.legalmail.it (solo per i soggetti stabiliti e/o identificati ai fini IVA in Italia);
7. Intestazione del contratto;
8. Codice IBAN del conto corrente dedicato;
9. "Commodity code" (solo per Aggiudicatari stranieri).

Ai fini del pagamento del corrispettivo la Stazione Appaltante procederà alle verifiche di legge.

In caso di inadempienza risultante dal documento unico di regolarità contributiva relativo a personale dipendente dell'affidatario o del subappaltatore o dei soggetti titolari di subappalti e cottimi, impiegato nell'esecuzione del contratto, MISTER SMART tratterà l'importo corrispondente all'inadempienza per il successivo versamento diretto agli enti previdenziali e assicurativi, ai sensi dell'art. 11, comma 6 del Codice.

In attuazione dell'articolo 48-bis del DPR n. 602/1973 e ss.mm.ii., recante disposizioni in materia di pagamenti da parte delle Pubbliche Amministrazioni, i pagamenti di importo superiore ad € 5.000,00 saranno effettuati previa verifica presso Agenzia delle Entrate-Riscossione del regolare pagamento delle cartelle esattoriali eventualmente notificate all'Impresa.

Nell'ipotesi di raggruppamenti temporanei di imprese o di consorzi, la liquidazione del corrispettivo avverrà nei confronti di ciascuna impresa o consorzio raggruppato, sulla base delle percentuali di esecuzione indicate nell'atto costitutivo.

In sede di liquidazione delle fatture potranno essere recuperate le spese per l'applicazione di eventuali penalità; la Stazione Appaltante potrà sospendere, ferma restando l'applicazione delle eventuali penali, i pagamenti all'Aggiudicatario cui sono state contestate inadempienze nell'esecuzione della fornitura, fino al completo adempimento degli obblighi contrattuali.

8. TRACCIABILITA' DEI FLUSSI FINANZIARI

L'Aggiudicatario assume tutti gli obblighi di tracciabilità dei flussi finanziari di cui all'art. 3 della L. 136/2010.

Il mancato utilizzo del bonifico bancario o postale ovvero degli altri strumenti di incasso o pagamento idonei a consentire la piena tracciabilità delle operazioni costituisce causa di risoluzione del contratto ai sensi dell'art. 3, comma 9-bis della L. 136/2010.

L'Aggiudicatario si impegna a dare immediata comunicazione alla Stazione Appaltante ed alla Prefettura territorialmente competente della notizia dell'inadempimento della propria controparte (subappaltatore/subcontraente) agli obblighi di tracciabilità finanziaria.

VALERIA
PIGNEDOLI
15.09.2026
12:23:08
GMT+02:00

