

MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI

DIPARTIMENTO PER I TRASPORTI, LA NAVIGAZIONE

ED I SISTEMI INFORMATIVI E STATISTICI

DIREZIONE GENERALE PER IL TRASPORTO PUBBLICO LOCALE

GESTIONE GOVERNATIVA FERROVIA CIRCUMETNEA

FORNITURA DI ROTAIE IN ACCIAIO R260 NON FORATE:

- 1.000.000 kg TIPO 36E1;
- 500.000 kg TIPO 50E5.

CAPITOLATO TECNICO

ART. 1 - OGGETTO ED IMPORTO DELLA FORNITURA

Il presente Capitolato definisce le caratteristiche delle rotaie 36E1 e 50E5 e le prescrizioni relative alle modalità di fabbricazione, nonché le caratteristiche dell'acciaio.

La fornitura del prodotto oggetto del presente Capitolato sarà espletata in Assicurazione di qualità da Fornitori operanti nell'ambito di un Sistema di Gestione per la Qualità certificato.

ART. 2 - DIMENSIONI E MARCATURA ROTAIA TIPO 36E1

Le dimensioni delle rotaie di tipo 36E1 da fornire sono quelle riportate dalla norma UNI EN 13674-4:2010 "Applicazioni ferroviarie - Binario - Rotaia - Parte 4: Rotaie Vignole di massa compresa fra 27 kg/m e 46 kg/m (escluso 46 kg/m)", la lunghezza delle rotaie sarà di 36 m.

Parimenti, le tolleranze dimensionali saranno quelle previste dalla norma UNI EN 13674-4.

Le rotaie dovranno essere fornite non forate.

I prodotti dovranno essere forniti con marcatura in rilievo, realizzata a caldo durante il processo di laminazione. Tale marcatura in rilievo sarà posta su un solo lato del gambo del prodotto in corrispondenza della metà del gambo stesso, almeno ogni successivi 4 m di profilo.

Le caratteristiche della marcatura sono quelle previste dalla norma UNI EN 13674-4.

ART. 3 - DIMENSIONI E MARCATURA ROTAIA TIPO 50E5

Le dimensioni delle rotaie di tipo 50E5 da fornire sono quelle riportate dalla norma UNI EN 13674-1:2011 "Applicazioni ferroviarie - Binario - Rotaia - Parte 1: Rotaie Vignole da 46 kg/m ed oltre", la lunghezza delle rotaie sarà di 18 m.

Parimenti, le tolleranze dimensionali saranno quelle previste dalla norma UNI EN 13674-1.

Le rotaie dovranno essere fornite non forate.

I prodotti dovranno essere forniti con marcatura in rilievo, realizzata a caldo durante il processo di laminazione. Tale marcatura in rilievo sarà posta su un solo lato del gambo del prodotto in corrispondenza della metà del gambo stesso, almeno ogni successivi 4 m di profilo.

Le caratteristiche della marcatura sono quelle previste dalla norma UNI EN 13674-1.

ART. 4 - MATERIALI E PROCESSO DI FABBRICAZIONE

La qualità dell'acciaio prevista per la fabbricazione del prodotto è classificato R260 "Non legato Carbonio-Manganese (C-Mn) non trattato termicamente", avente campo di variazione della durezza HBW compreso tra 260 – 300.

Il procedimento di elaborazione dell'acciaio e la sua qualità, composizione chimica e caratteristiche meccaniche dovranno essere quelli di cui alla norma UNI EN 13674-1.

Il processo di fabbricazione delle rotaie rispetterà quanto previsto dalle citate norme UNI EN 13674; il fornitore, prima di iniziare la produzione, dovrà indicare, alla F.C.E., la natura e le principali caratteristiche del processo adottato.

Il produttore è tenuto ad ammettere che incaricati della F.C.E. assistano di giorno e di notte alla fabbricazione dell'acciaio ed a quella delle rotaie commesse, nonché a tutte le prove riguardanti le colate e che prendano conoscenza dei loro risultati.

ART. 5 - COLLAUDI

Per accertare la rispondenza ai requisiti richiesti saranno eseguite sui materiali le prove normalmente prescritte per forniture del genere, facendo riferimento alle norme UNI EN 13674-1 e UNI EN 13674-4, per quanto applicabili i capitolati e le specifiche RFI. Tali prove saranno effettuate presso lo stabilimento della Fornitrice con l'eventuale presenza di funzionari, all'uopo incaricati, della F.C.E. e del Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti. Di tale collaudo sarà redatto apposito verbale.

Dell'ultimazione e regolare esecuzione della fornitura sarà redatto apposito verbale di constatazione a cui parteciperà un funzionario dell'organo di controllo competente.

La Fornitrice dovrà produrre alla F.C.E. tutta la documentazione e la certificazione di conformità relativa alla produzione ed ai collaudi interni del materiale fornito.

ART. 6 – TEMPO UTILE

Il termine utile per portare a compimento la fornitura oggetto del presente capitolato viene stabilito in 120 giorni naturali e consecutivi a decorrere dalla data di conferma dell'Ordine di acquisto.

ART. 7 - TRASPORTO

Le rotaie prodotte per conto della F.C.E. dovranno essere consegnate dalla Fornitrice franco stazione ferroviaria, nei piazzali delle stazioni della Ferrovia Circumetnea, sulla base delle indicazioni ricevute dai responsabili F.C.E.

Il trasporto resta, pertanto, a carico esclusivo della Fornitrice.

ART. 8 - PENALI

Per ogni giorno di ritardo oltre i termini sopra fissati la Fornitrice incorrerà nella penale dello 0,5‰ (zero virgola cinque per mille) per i primi sessanta giorni di ritardo e successivamente dello 0,3‰ (zero virgola tre per mille) sull'importo complessivo della fornitura, da trattarsi direttamente sul saldo della fornitura e fino ad un massimo del 10% dell'importo complessivo di fornitura. La FCE si riserva, comunque, il diritto di adottare i provvedimenti che riterrà più opportuni per il rispetto dei termini di cui sopra, compresa la prosecuzione di ufficio in danno della Fornitrice. Il ritardo si computerà fino alla avvenuta consegna delle rotaie. Resta salva, in ogni caso, la facoltà della FCE di risolvere la fornitura senza bisogno di diffida o di procedimento giudiziario qualora, per qualsiasi causa, anche di forza maggiore, il ritardo nella consegna superi il termine di 150 giorni. La FCE, inoltre, ha facoltà di risolvere la fornitura anche quando sia in corso la procedura di concordato ed in caso di fallimento, scioglimento o di liquidazione della Fornitrice. In tutte le ipotesi di risoluzione previste dal presente articolo la Fornitrice rinuncia fin d'ora, per atto espresso, al risarcimento dei danni ed all'indennizzo delle spese sostenute per la fornitura.

ART. 9 - PAGAMENTI

I pagamenti delle fatture saranno effettuati in base al materiale collaudato, ricevuto ed accettato ed i corrispondenti importi saranno pagati direttamente dalla Gestione Governativa, ogni qual volta il credito della fornitura avrà raggiunto il limite del 25% dell'importo netto di fornitura e comunque entro novanta giorni dalla data di ricevimento della fattura. Il pagamento può essere sospeso qualora, a seguito della richiesta del D.U.R.C. la Fornitrice risulti "non in regola". A norma dell'art. 5 c. 1 del D.L. 79/1997, convertito con L. 140/1997, non sarà erogata alcuna anticipazione sull'importo della fornitura.

TRACCIABILITA' FLUSSI FINANZIARI

- 1) La Fornitrice è obbligata a riportare su tutte le fatture emesse a seguito della esecuzione delle forniture inerenti il presente capitolato il codice C.I.G. 8278571CE5
- 2) Ai sensi dell'art. 3 co. 8 della L. 13/08/2010 n. 136, la fornitura è risolta di diritto in tutti i casi in cui le transazioni sono state eseguite senza avvalersi di banche o della società Poste Italiane; la fornitura inoltre è risolta allorché la Fornitrice ha notizia dell'inadempimento della propria controparte agli obblighi di tracciabilità finanziaria di cui al citato art. 3; in tal caso procede all'immediata risoluzione del rapporto di fornitura, informando la FCE ed i competenti uffici.
- 3) Ai sensi dell'art. 3 della L. 13/08/2010 n. 136 la Fornitrice assume gli obblighi di tracciabilità dei flussi finanziari di cui alla medesima legge; in particolare quello di comunicare alla FCE, tempestivamente e, comunque entro sette giorni dalla loro accensione, gli estremi identificativi dei conti correnti dedicati previsti dal medesimo art. 3, nonché, nel medesimo termine, le generalità ed il codice fiscale delle persone delegate ad operare su di essi.