

DIPARTIMENTO DI FISICA



SAPIENZA
UNIVERSITÀ DI ROMA

ALLEGATO TECNICO RDO N. 2835691

**FORNITURA DI QUATTRO CAMERE DA ALTO VUOTO PER I PROTOTIPO DI LINEA DI
REFRIGERAZIONE DELL'EINSTEIN TELESCOPE
E LORO CERTIFICAZIONE**

**DIPARTIMENTO DI FISICA
Sapienza Università di Roma**

CIG: 8827845825- CUP: B81I18001170001

CUI: F80209930587202100074

Codice Ufficio: F1ZGKV



Indice

Introduzione.....	4
Attività e fornitura richieste.....	4
Normative	5
Selezione dei materiali.....	5
Fabbricazione dei manufatti e loro tipologia.....	5
Disegni tecnici	6
Svolgimento del lavoro e collaudo.....	7
Contenuto dell'offerta	9
Elementi di valutazione delle proposte	Errore. Il segnalibro non è definito.
Condizioni di esclusione dalla gara e di risoluzione del contratto	122
Termine ultimo di fornitura e penali.....	13
Risoluzione per inadempimento e recesso.....	133
Termini di pagamento.....	133
Foro competente	144
Trattamento dei dati personali	144



Introduzione

L' *Amaldi Research Center* del Dipartimento di Fisica dell'Università di Roma *Sapienza* è impegnato in attività di sviluppo per la rilevazione diretta delle Onde Gravitazionali. In questo ambito, il progetto del futuro è senza alcun dubbio l'Einstein Telescope, un impianto sotterraneo di decine di chilometri di lunghezza in cui saranno installati diversi interferometri, alcuni dei quali operanti a temperature criogeniche. Si tratta di un progetto internazionale di cui l'Italia è capofila: il nostro Paese ha avanzato la candidatura ad ospitare questa infrastruttura di ricerca in Sardegna, grazie anche alla grande tradizione italiana nel settore delle onde gravitazionali.

La linea di refrigerazione dell'Einstein Telescope (ET) è un primo aspetto specifico dell'attività di ricerca e sviluppo (R&D) che si sta portando avanti nell'ambito del progetto ET. Nello specifico si tratta di un prototipo destinato a

- 1) veicolare ad altissima efficienza la potenza refrigerante prodotta dai crio-generatori a Tubo Pulsato (PTR) verso l'ultimo stadio di sospensione degli specchi di ET;
- 2) bloccare la trasmissione delle vibrazioni indotte dal sistema di produzione della potenza refrigerante verso gli specchi.

La temperatura d'esercizio dei PTR è prossima a 4 K (269 °C) e la linea di refrigerazione sarà costituita da elementi di alluminio ultra puro (5N e 6N) inseriti all'interno di uno schermo termico a temperatura intermedia 70 K (~200 °C) a sua volta contenuto in un sistema di quattro camere da alto vuoto (10^{-7} – 10^{-8} mbar), allineate ed interconnesse tra loro.

Nel seguito si specifica l'oggetto della fornitura.

Attività e fornitura richieste

Si richiede di realizzare e fornirci N° 4 contenitori in acciaio inox austenitico 1.4307 – X2CrNi18-10(AISI 304L) L= Low Carbon, oppure 1.4404 - X2CrNiMo17-12-2(316L) e in lega di alluminio 6000 (Anticorodal 6061- T651).

Facendo riferimento agli allegati disegni d'insieme dei quattro contenitori.

Dis. d'insieme N°TPR V8_100, - Dis. N°TSTC V8_100, - Dis. N°TLC V8_100, - Dis. N°SFC V8_100, - Dis. N°PTC V8_100

si sottolinea che i quattro contenitori debbono essere costruiti con le tecniche in uso per apparati a tenuta di alto vuoto.

Il 1° contenitore Dis. N° TSTC V8_100, riporta le seguenti dimensioni di massima e di peso: mm. 978x984x1350- kg.974.

Il 2° contenitore Dis. N° TLC V8_100, riporta le seguenti dimensioni di massima e di peso: mm. 700x700x1.000 - kg.298

Il 3° contenitore Dis. N° SFC V8_100, riporta le seguenti dimensioni di massima e di peso: mm. 610x800x1.368 - kg. 297.

Il 4° contenitore Dis. N° PTC V8_100, riporta le seguenti dimensioni di massima e di peso: mm. 960x1176x1.030 – kg. 749.



La parte strutturale dei contenitori dovranno essere costruiti in acciaio inox AISI 304L oppure 316L, mentre le flange di chiusura dovranno essere costruite in lega di alluminio Anticorodal 6061.

Le guarnizioni per la tenuta da vuoto devono essere in Vyton.

I disegni costruttivi delle quattro camere sono elencati nell'allegato a questo capitolato e sono acclusi in formato pdf. Gli stessi file .pdf e i file completi in formato step (.stp) sono inviati in allegato alla RDO come unico file in formato .zip, denominato "Disegni Gara 1.zip".

Si informa che tutti i disegni tecnici dovranno essere accettati per presa visione attraverso la compilazione della dichiarazione ad hoc predisposta e presente all'interno sezione denominata "Documenti richiesti in relazione all'oggetto di fornitura" della RDO N. 2835691.

Tale dichiarazione dal titolo "Dichiarazione di accettazione di tutti i disegni tecnici per presa visione – RDO 2835691" dovrà essere compilata su carta intestata dell'operatore economico, dovrà essere firmata digitale e inserita nella sezione di cui sopra, pena l'esclusione dalla procedura di gara.

Normative

Le normative seguiranno quelle generalmente in uso per quanto riguarda contenitori a tenuta di alto vuoto per impianti adibiti a laboratori di fisica, farmaceutica e alimentare.

Selezione dei materiali

Tutti i materiali impiegati in alto vuoto devono essere preventivamente concordati e autorizzati per iscritto dal responsabile dell'esperimento ET o suoi delegati. La ditta costruttrice, aggiudicataria della gara, dovrà fornire i certificati di conformità dei materiali impiegati specificando proprietà chimico-fisiche e compatibilità con l'alto vuoto.

Fabbricazione dei manufatti e loro tipologia

La finitura delle parti deve essere ottenuta preferibilmente per lavorazione meccanica, sono quindi permessi per la lavorazione utensili da taglio di uso comune, da evitare componenti abrasivi o lucidanti a meno che non siano specificatamente approvati dal responsabile dell'esperimento ET.

Qualora la finitura superficiale richiesta non possa essere garantita per mezzo della sola lavorazione per asportazione di truciolo, allora la lucidatura può essere eseguita con abrasivi 3M scotch Brite (tipo A in ossido di alluminio), Tipo S in carburo di silicio. 3M Wetordry Fabricut (pezze in ossido di alluminio o carburo di silicio).

La rimozione delle sbavature deve essere eseguita tramite lima o coltello oppure con gli abrasivi suddetti.

Il non rispetto delle suddette regole si potrà decidere il rigetto del componente da parte del responsabile dell'esperimento ET.

Gli spazi adibiti alle lavorazioni meccaniche dei contenitori in acciaio inox, debbono essere preservate da contaminazione in presenza di altro materiale in acciaio al carbonio.

Durante le fasi di asportazione di materiale (trucioli) non sono ammessi lubrificanti da taglio che possano causare contaminazione delle parti lavorate e destinate ad operare in alto vuoto, da evitare dunque lubrificanti ad alto contenuto organico poiché resta difficile rimuoverli sulle zone lavorate. In allegato apposita tabella di alcuni lubrificanti permessi per la lavorazione alle macchine utensili.



I contenitori presentano ampie zone di saldatura che dovranno essere eseguite, dove previsto, con o senza riporto di materiale. Il materiale di riporto sul cordone di saldatura deve essere lo stesso delle pareti saldate. I disegni tecnici che verranno consegnati alla ditta costruttrice, riportano con esattezza tutti i tratti delle saldature da realizzare a tenuta di vuoto, tutte le altre non espressamente menzionate non dovranno rispettare questo requisito. Tutte le zone saldate devono risultare prive di difetti quali: scaglie, vuoti, microfori, inclusioni, etc. Per essere certi che le zone da saldare assicurino una ottima tenuta di vuoto, prima che si proceda alla saldatura le zone suddette dovranno essere accuratamente pulite e la saldatura dovrà avvenire non più tardi di 48 ore. L'operatore dovrà essere munito di guanti. È preferibile che le saldature a tenuta di vuoto risultino effettuate dal lato del vuoto. Dove questa procedura risulterà difficoltosa o addirittura impossibile, il cordone deve avere piena penetrazione e la superficie esposta al vuoto deve risultare liscia e priva di difetti. Dove è possibile tutte le saldature dovranno risultare continue. Nel caso alcune zone della saldatura risultino bruciate, si consiglia di limitarsi eliminare le sole scaglie, ma se risulteranno rilevanti sarà possibile lucidare tramite abrasivi specifici già evidenziati.

A causa della maggiore dilatazione termica, gli acciai inox austenitici sono soggetti a distorsioni durante le fasi di saldatura, è quindi necessario che tali distorsioni vengano tenute sotto controllo anche tramite l'ausilio di specifiche attrezzature dotate di parti in rame o alluminio atte ad accrescere la dispersione termica dell'area saldata.

Essendo acciaio inox AISI 304 L e/o AISI 316 L (Low Carbon) cioè a basso tenore di carbonio 0,03%, potrebbe essere presa in considerazione un eventuale trattamento post-saldatura prima delle lavorazioni su macchina utensile.

La ditta che si occuperà delle saldature dovrà fornire idonea documentazione riguardo la qualifica del saldatore, inoltre dovrà indicare i parametri di processo (velocità di esecuzione, tipo di gas inerte, diametro dell'elettrodo, etc.). Prima di procedere con le saldature il responsabile dell'esperimento potrà richiedere dei campioni di saldatura con relativa documentazione. Saranno apprezzati test non distruttivi effettuando radiografie sui cordoni di saldatura RT (raggi X e/o Raggi Gamma). Non sono ammessi liquidi penetranti.

I contenitori in acciaio inox, presentano ampie aperture a forma quadrangolare per facilitare le operazioni di assemblaggio e di controllo della componentistica che sarà messa nel suo interno. A causa dell'eccessivo peso delle flange di chiusura se fossero realizzate in inox, si sceglierebbe di utilizzare una lega dell'alluminio: L'anticorodal 6061, materiale che si presta bene alle lavorazioni meccaniche e al trattamento di anodizzazione.

Su questi manufatti non c'è molto da dire, in quanto una volta lavorati di macchina utensile e portati al grado di finitura previsto nei disegni tecnici, non resta che trattarli con rivestimento di anodizzazione che conferirà durezza superficiale e protezione antiossidante.

Disegni tecnici

La ditta che si occuperà della realizzazione dei contenitori avrà a disposizione tutti i disegni tecnici realizzati per conto del responsabile dell'esperimento ET. Potranno essere consegnati sia in modalità cartacea sia in modalità elettronica (chiavetta UBS), tuttavia la ditta potrà a suo piacimento realizzare disegni tecnici che ritiene utili e indispensabili per la realizzazione dei contenitori, vedasi attrezzature specifiche per eseguire le operazioni di saldatura e di asportazione di materiale tramite macchina utensile. Su questi ultimi disegni resterà la sola responsabile per il contenuto dei documenti che vorrà preparare. Invece per quanto riguarda i disegni consegnati della ditta costruttrice nelle modalità



sudette, sono da ritenersi originali e confidenziali, di conseguenza non dovranno essere divulgati direttamente o indirettamente in parte o nella loro interezza, senza previo accordo con il responsabile dell'esperimento ET o suoi delegati. Altresì non potranno essere modificati o alterati.

Svolgimento del lavoro e collaudo

CONTROLLI PERIODICI SULLA TEMPISTICA E DIRITTO DI ISPEZIONE

Il responsabile dell'esperimento o suoi delegati, si riservano il diritto di controllare che i tempi di realizzazione pattuiti in sede di ordine siano compatibili con l'avanzamento dei lavori visionati presso il luogo di manifattura. Si riservano altresì di visionare le operazioni e i processi di fabbricazione durante le varie fasi di costruzione delle parti in oggetto della presente specifica, incluse le fasi dei test da vuoto e di qualsiasi altra operazione che a discrezione del responsabile dell'esperimento ET sia necessario ispezionare, ai fini di verificarne l'adeguatezza al presente documento.

CONTROLLI METROLOGICI

La ditta che avrà acquisito l'ordine di fornitura dei contenitori, dovrà fornire documentazione cartacea su cui vengono riportate le quote riscontrate con gli appositi strumenti di misura preventivamente concordati con il responsabile dell'esperimento ET o suoi delegati. Le misure registrate dovranno rientrare nelle tolleranze previste e/o concordate con il progettista che ha fornito i disegni tecnici. Dovranno essere riportate solo le quote di riscontro stabilite a priori, cioè quelle che hanno importanza per l'accoppiamento con altre parti importanti e/o strumentazione. La documentazione oltre a riportare il tipo di strumento utilizzato e le quote riscontrate, anche le procedure adottate.

TRATTAMENTI DI PULIZIA DEI MATERIALI E SUI MANUFATTI

I contenitori essendo in acciaio inox AISI 304L e/o 316L debbono essere costruiti in ambienti dove non si possa metterli in contatto con acciai al carbonio per evitare contaminazione. Opportune precauzioni di pulizia devono essere applicate durante le fasi di costruzione (vedi punto 5) e di collaudo quest'ultime da effettuare in aree pulite precisandone lo standard ai quali generalmente si attiene, nel caso non fossero adeguate dovrà essere pronta a rispettare gli standard di una area pulita. La pulizia e il grado di finitura delle superfici esposte al vuoto è fondamentale per riuscire ad ottenere il livello di vuoto richiesto. Pertanto, i materiali impiegati per la pulizia e il successivo stoccaggio non devono lasciare residui sulle superfici dei componenti da vuoto che possano compromettere le prestazioni da vuoto o le funzionalità meccaniche.

Non è quindi consentita la pallinatura sulle superfici adibite alla tenuta di vuoto. Il grado di rugosità sulle superfici delle sedi delle guarnizioni (oring), lavorate di utensile dovrà risultare Ra minore di 0.8. Le saldature formano ossidi che potrebbero però essere già presenti sui semilavorati, questi si eliminano tramite bagni chimici i quali riducono pure la rugosità sulle superfici la stessa eliminazione può essere anche fatta con pulizia elettrochimica. Attrezzature che potrebbero rendersi utili, tipo spazzole metalliche, devono essere in acciaio inox, in nylon o polietilene.

Se si trova un laboratorio specializzato che abbia attrezzature idonee è accettato e auspicato il procedimento dell'elettrolucidatura. Dopodiché si potrà passare alla pulizia dei contenitori anche



con idropulitrice ad acqua calda con detersivo alcalino. Dopo il trattamento il contenitore dovrà essere immediatamente lavato in acqua (30-40 °C) in primis con acqua del rubinetto a seguire acqua demineralizzata.

Una volta asciugato il contenitore potrà essere testato per la tenuta da vuoto.

AZIONI CORRETTIVE

A seguito dei risultati metrologici e dei test eseguiti sui contenitori (saldature, vuoto, pulizia, metrologici etc.), qualora si riscontrassero la non conformità su quanto stabilito sul presente documento e conseguentemente la non accettabilità del manufatto, il fornitore deve provvedere entro un tempo compatibile con la gravità dell'errore, a provvedere con azioni correttive a far sì che l'errore sia completamente scomparso.

TEST DA VUOTO

I test da vuoto, da effettuare sui quattro contenitori, devono essere eseguiti con estrema cura e precisione e sono a carico della ditta costruttrice. Questa dovrà fornire documentazione completa, specificando le apparecchiature utilizzate, il grado di specializzazione del personale utilizzato e le procedure seguite, ad esempio:

- descrizione schema e dimensionamento dell'impianto per i collaudi.
- modello e tipo di spettrometro usato per i collaudi.
- taratura e calibrazione degli strumenti.
- certificazioni perdite calibrate.
- criteri di accettazione.
- perdite misurate ed eventuali operazioni di ripresa saldature per ogni contenitore.

Il responsabile dell'esperimento ET o i suoi delegati, potranno riservarsi il diritto di ripetere i test anche con propria strumentazione, essendo chiaro in tal caso, che la dichiarazione di esito positivo dei test è a carico del responsabile dell'esperimento ET o suoi delegati.

Comunque, le perdite localizzate nei test da vuoto devono essere minori– 1×10^{-5} Pa

I sistemi di pompaggio consigliati si ritiene che possano essere effettuati prima con pompa Scroll a secco per il pre-vuoto, successivamente con pompa turbomolecolare.

Per i test da vuoto può essere utilizzato apposito cercafughe a spettrometro di massa ad elio.

RESOCONTO FINALE E DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

Prima della spedizione dei quattro contenitori, la ditta costruttrice fornirà al responsabile dell'esperimento ET o suoi delegati, una copia dei risultati ottenuti durante tutte le fasi di lavorazione e di collaudo.

IMBALLAGGIO E SPEDIZIONE DEI CONTENITORI

Ogni contenitore dovrà essere protetto con sacchi in polietilene o nylon, all'interno di essi verranno messi dei sacchetti di silica gel per assicurarli contro l'umidità. Le aperture verranno chiuse con le



medesime flange in lega di alluminio e relative guarnizioni di tenuta da vuoto. Ogni contenitore sarà collocato in apposita cassa in legno che impedisca il movimento dei pezzi anche tramite altro materiale protettivo, polistirolo, pluribol etc. frapposto tra contenitore e interno cassa. Ogni cassa sarà predisposta per essere movimentata in sicurezza sia tramite un muletto, transpalet o carroponete. Sulla parete della cassa dovranno essere riportati cartelli segnaletici su come deve essa essere movimentata, nonché il peso lordo in Kg.

Allegati: A) - Scheda dei lubrificanti autorizzati per le operazioni di asportazione di truciolo effettuate con macchina utensile.

B) – Disegni di massima dei quattro contenitori in acciaio inox e flange in lega di alluminio. Il trasporto dei manufatti già imballati è a carico della stazione appaltante.

Contenuto dell'offerta

Oltre a quanto d'uso, l'offerta dovrà necessariamente contenere le seguenti informazioni:

- Descrizione del tipo di certificazione prodotta

Criteri di Aggiudicazione

Il Contratto è aggiudicato in base al criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa individuata sulla base del miglior rapporto qualità/prezzo, ai sensi dell'art. 95, comma 2, del Codice.

Una volta escluse le proposte non conformi alle caratteristiche e specifiche definite sopra, la commissione di valutazione valuterà le proposte rimanenti, **assegnando punteggi per un totale di 100 punti**, così suddivisi:

	PUNTEGGIO MASSIMO
Offerta economica	30
Offerta tecnica	70
TOTALE	100


Il punteggio dell'offerta tecnica è attribuito sulla base dei criteri di valutazione elencati nella sottostante tabella con la relativa ripartizione dei punteggi.

Nella colonna punti Q vengono indicati i “**Punteggi quantitativi**”, vale a dire i punteggi il cui coefficiente è attribuito mediante applicazione di una formula matematica.

Nella colonna punti T vengono indicati i “**Punteggi tabellari**”, vale a dire i punteggi il cui coefficiente è attribuito se il criterio è applicato o no.

Tabella dei criteri quantitativi (Q) e Tabellari (T) di valutazione dell'offerta tecnica



N°	CRITERI DI VALUTAZIONE	PUNTI MAX		SUB-CRITERI DI VALUTAZIONE	PESO Q	VALORE T
1	Criterio (a) Collaudo delle saldature. (Per la formula di C_a si rimanda al paragrafo 2.1)	40	1.1	Metodo degli ultrasuoni	20	
			1.2	<i>Metodo dei Raggi X</i> (controllo radiografico secondo la Normativa EN 1435 con classe d'accettabilità dei difetti secondo EN ISO 5817 Liv. B su saldature a tenuta di vuoto secondo la percentuale prevista dalla Norma di costruzione UNI EN 15614)	40	
2	Criterio (b) Tempo di consegna (Per la formula di C_b si rimanda al paragrafo 2.1)	10	2	Consegna anticipata rispetto a GGmax=180gg	10	
3	Criterio (c) Finitura delle superfici interne	20	3.1	Rugosità migliore di 		10
			3.2	Elettrolucidatura		20

Formula per il calcolo dei punteggi per l'offerta economica

- fino a **30 punti per il prezzo offerto**. Per il punteggio si userà la seguente formula:

Punteggio del concorrente i $P_{eco_i} = 30 \times (P_{min} / P_{c_i})$

dove:

P_{min} = prezzo più basso offerto

P_{c_i} = prezzo offerto dal concorrente i

30 = punteggio massimo attribuibile per il prezzo offerto

Criteri Quantitativi (Q)



Criterio quantitativo 1 si possono avere due scelte possibili ed una esclude l'altra (1.1 o 1.2). Quindi il valore di Q_{max} della tabella è diverso per i due sub-criteri (20 o 40). È attribuito un coefficiente C_a (calcolato sul metodo di ispezione scelto dal concorrente) tra zero e uno, sulla base dell'algoritmo:

$$C_a = L_{test}/L_{tot}$$

dove L_{test} è la lunghezza ispezionata delle saldature e L_{tot} è la lunghezza totale delle saldature effettuate sulle quattro camere.

Criterio quantitativo 2 cui è assegnato un punteggio nella colonna "Qmax" della tabella


$$C_b = GG/GG_{max} \text{ dove GG sono i giorni di anticipo previsti nell'offerta rispetto ai GG}_{max}$$







Criteri Tabellari (T)

1. CRITERIO TABELLARE 3

Per il criterio tabellare 3 si possono avere due scelte possibili ed una esclude l'altra (3.1 o 3.2).

Quindi il valore di T_{max} della tabella è diverso per i due subcriteri (10 o 20). È attribuito un coefficiente C_c

Criterio tabellare 3.1 Nel caso di offerta di rugosità migliore di  la valutazione del coefficiente C_c è basata sulla seguente tabella:

Rugosità		Parametro Tc
Peggior di 	Inadeguato	0
Tra  e  compreso	Adeguato	4
Tra  e  compreso	Buono	8
Meglio di 	Ottimo	10

Formula per il calcolo dei punteggi quantitativi e tabellari

La commissione, terminata l'attribuzione dei coefficienti agli elementi tabellari e quantitativi, procederà, in relazione a ciascuna offerta, all'attribuzione dei punteggi per ogni singolo criterio



secondo il seguente *metodo* aggregativo-compensatore di cui alle linee Guida dell'ANAC n. 2/2016, par. VI, n.1. Il punteggio è quindi dato dalla seguente formula:

$$P_i = C_{ai} \times Q_a + C_{bi} \times Q_b + T_{ci}$$

dove

P_i = punteggio concorrente i ;

C_{ai} = coefficiente criterio di valutazione a , del concorrente i ;

C_{bi} = coefficiente criterio di valutazione b , del concorrente i ;

Q_a = peso criterio di valutazione a ;

Q_b = peso criterio di valutazione b ;

T_{ci} = coefficiente del criterio tabellare c del concorrente i ;

Punteggio finale

L'assegnazione avverrà sulla base del punteggio totale P_{tot_i} riportato da ciascun concorrente

$$P_{tot_i} = P_{ecoi} + P_i$$

Condizioni di esclusione dalla gara e di risoluzione del contratto

Il presente allegato tecnico dovrà essere sottoscritto per accettazione con firma digitale a pena di esclusione dalla gara nonché di nullità del contratto di aggiudicazione.

L'offerta dovrà essere corredata da una **Garanzia Provvisoria OBBLIGATORIA** pena l'esclusione alla partecipazione della gara, pari al 2 per cento del prezzo a base d'asta, sotto forma di cauzione o di fideiussione, a scelta dell'operatore economico.

L'aggiudicatario per la sottoscrizione del contratto dovrà costituire **OBBLIGATORIAMENTE una Garanzia Definitiva** a sua scelta sotto forma di cauzione o fideiussione con le modalità di cui all'articolo 93, commi 2 e 3, pari al 10 per cento dell'importo di aggiudicazione. (art 103 DLgs 50/2016)

Il Dipartimento di Fisica, per la verifica del possesso dei requisiti di carattere generale, tecnico-organizzativo ed economico-finanziario della Ditta fornitrice, si avvarrà del **sistema AVCPASS**, attivo presso il sito dell'ANAC -Autorità Nazionale Anticorruzione, il cui utilizzo è obbligatorio dal 01/01/2014 (vedi deliberazione dall'Autorità per la Vigilanza sui Contratti Pubblici n. 111/2012), pertanto si richiede all'operatore economico il seguente documento:



“PASSOE” rilasciato dall’ANAC, in ottemperanza alla Deliberazione n. 111 del 20/12/12, previa registrazione on-line al “servizio AVCPASS” sul sito web dell’ANAC - Autorità Nazionale Anticorruzione, fra i servizi ad accesso riservato, secondo le istruzioni ivi contenute, con l’indicazione del **CIG (8827845825)** che identifica la procedura.

Detto documento consente di effettuare la verifica dei requisiti dichiarati dall’Impresa in sede di procedura di affidamento, mediante l’utilizzo del sistema AVCPASS da parte dell’Amministrazione e **dovrà essere obbligatoriamente allegato nella sezione dedicata “Documenti richiesti ai partecipanti”, o, in alternativa, allegato al presente Allegato Tecnico.**

La mancata comunicazione del suddetto PASSOE sarà causa di esclusione dalla partecipazione alla gara.

Si comunica che l’aggiudicazione alla RDO sarà soggetta ad imposta di bollo a carico dell’aggiudicatario ai sensi di legge.

Termine ultimo di fornitura e penali

Il termine essenziale di fornitura è fissato in 6 mesi dalla data di aggiudicazione.

Si fa presente che in caso di ritardo nell’esecuzione delle prestazioni contrattuali da parte dell’appaltatore, saranno applicate penali come previste dalla normativa di settore nel loro importo massimo.

Risoluzione per inadempimento e recesso

Nel caso di inadempimento delle obbligazioni contrattuali il Dipartimento di Fisica si riserva il diritto di risolvere il contratto ai sensi e per gli effetti dell’art. 1453 c.c., con comunicazione scritta da inviarsi a mezzo PEC, con un preavviso di 20 (venti) giorni.

Restano in ogni caso impregiudicati i diritti del Dipartimento di Fisica al risarcimento di eventuali danni.

Termini di pagamento

Il pagamento della fornitura sarà effettuato entro 30 giorni dal ricevimento della fattura elettronica pervenuta attraverso il sistema di interscambio (SDI) tramite bonifico su conto corrente dedicato del quale l’Impresa si obbliga a garantire la tracciabilità ai sensi della L. 136/2010 e s.m.i. La violazione di tale obbligo determina la risoluzione di diritto del contratto. Il pagamento sarà, inoltre, subordinato alla verifica della regolarità contributiva e fiscale dell’Impresa nonché alla corrispondenza/funzionalità dell’oggetto della presente RDO secondo quanto richiesto nel presente Allegato Tecnico, a seguito di collaudo da effettuarsi presso vostra sede alla presenza obbligatoria del responsabile dell’esperimento ET e/o suoi delegati.

Si rende noto che questa amministrazione è soggetta al regime di “Split payment”.

Inoltre, sul contratto, sarà a carico dell’aggiudicatario l’applicazione dell’Imposta di bollo, ai sensi dell’articolo 2 della tariffa, Parte Prima, allegata al DPR 26 ottobre 1972, n. 642.



Foro competente

Per eventuali controversie tra le Parti inerenti al Contratto, sarà competente in via esclusiva il Foro di Roma.

Trattamento dei dati personali

I dati personali saranno raccolti e trattati unicamente per la gestione dell'attività di gara, ai sensi del d.lgs. n. 196/03 e s.m.i.

09/07/2021

**F.to Il RUP
Dr. Emiliano Furfaro**