



Società soggetta a direzione e coordinamento di ACAM S.p.A.  
Sede Legale: via A. Picco 22 - 19124 La Spezia C.F. e P.I. 01194900112



Codice di progetto: GASPRO 01 - 01 - 13

**Progetto:** **Lavori di scavo e ripristino**  
**- fornitura e posa in opera di tubazioni gas**  
**- inserimento giunti dielettrici**  
**- riparazione dispersioni gas**  
**- servizio di pronto intervento in reperibilità nei comuni gestiti.**

**Livello di Progettazione:** **Esecutivo**

Rev. n°	Data	Descrizione	Redatto	Controllato	Approvato	Visto



**UFFICIO TECNICO**

Sede operativa:  
via Crispi 132  
19124 La Spezia  
tel. 0187 538342  
fax 0187 538222

**Tipo:**

**Check di verifica disponibilità  
dell'impresa offerente**

**Sottotipo :**  
**Opera : metanodotti**  
**Parte d'Opera :**  
**Specialistica :**

**File:**

**Elaborato: 14 di 15**

**Data: 10/01/2013**

**Redattore: Geom. Riccardo ACERBI**

**Responsabile Ufficio Tecnico: Geom. Andrea COLOMBO**

**Responsabile Area Tecnica di Acam gas S.p.A.: Geom. Roberto AZZONI**

**L'Amministratore Delegato di Acam gas S.p.A.: Ing. Rosario DI BARTOLO**



***DICHIARAZIONE DELL'IMPRESA OFFERENTE, DA ALLEGARE ALL'OFFERTA, IN MERITO  
ALLE SUE DISPONIBILITÀ E CHECK DI VERIFICA.***

***Si precisa che:***

- 1. nel caso in cui l'Impresa offerente non allegghi la presente dichiarazione o non dichiari di disporre di quanto è richiesto dalla Committente, l'Impresa stessa sarà esclusa dalla gara;***
- 2. la dichiarazione sarà utilizzata successivamente dal Direttore operativo per effettuare il CHECK DI VERIFICA al momento della predisposizione del "Verbale di permanenza delle condizioni che consentono l'immediata esecuzione dei lavori" di cui al comma 3 dell'art. 106 del DPR 207/2010. L'esito positivo del CHECK, concorrerà alla sottoscrizione del Contratto tra la Committente e l'Appaltatore;***
- 3. per le attività per le quali l'Impresa offerente abbia dichiarato di avvalersi del noleggio e/o del subappalto, il CHECK DI VERIFICA sarà effettuato dopo che l'Appaltatore abbia individuato il noleggiatore e/o il subappaltatore e ne abbia fatto richiesta di autorizzazione alla Committente.***

**Nome Cognome (leggibile)**  
***Rappresentante legale - Impresa Offerente***

---

**Firma**  
***Rappresentante legale Impresa Offerente***

---

**Timbro Impresa offerente**

---

***Data***

\_\_\_\_ / \_\_\_\_ / \_\_\_\_

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente <small>Barrare con una X</small>			<b>Parte 1 ^</b> <b>Disponibilità comuni a vari sistemi.</b>	Check di verifica				
	Di pr op rie tà	A nol eg gio	Sub app alto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)
<b>SI</b>				Tecnico idoneo a predisporre la "Cartografia" prevista nel "Fascicolo con le caratteristiche dell'Opera" facente parte del Piano di Sicurezza e Coordinamento, utilizzando Sw Autocad.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>NO</b>				Tecnico idoneo a predisporre "Il Programma Esecutivo Lavori" previsto dall'Art. 26 del Capitolato Speciale di appalto - Condizioni generali - utilizzando il software MS Project XP.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>NO</b>				Tecnico idoneo all'utilizzo di livello topografico per la verifica delle livellette di progetto delle condotte fognarie ed all'utilizzo di altro strumento topografico necessario per la restituzione sul terreno delle dimensioni degli eventuali immobili di progetto.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>NO</b>				Livello topografico per la verifica delle livellette di progetto delle condotte fognarie.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>NO</b>				Strumento topografico necessario per la restituzione sul terreno delle dimensioni degli eventuali immobili di progetto.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>SI</b>				Tappi ad espansione RAVETTI Tipo L/1 ad un anello di tenuta o equivalenti, da utilizzarsi per la chiusura delle estremità delle tubazioni per evitare l'introduzione di corpi estranei ed in particolare per le chiusure serali, per ogni diametro di condotta prevista in progetto.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>SI</b>				Costipatori dei materiali inerti utilizzati per il rinterro degli scavi.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente Barrare con una X			<b>Parte 1 ^</b> <b>Disponibilità comuni a vari sistemi.</b>	Check di verifica				
	Di proprietà	A noleggio	Subappalto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)
<b>SI</b>				Palloni otturatori per collaudo reti fognarie RAVETTI o equivalenti, Tipo Multidiametro: - Mod. MTD/S: otturazione + by/pass centrale per caricamento della pressione e successivo scarico; - Mod. MTD: semplice otturazione, completi di tubi di gonfiaggio, valvole a sfera, manometri con protezione in gomma e quadranti con indici delle pressioni di gonfiaggio, per ogni diametro di condotta prevista in progetto. La pressione di collaudo sarà di 0,40 bar con fluido aria.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>SI</b>				Registratori di pressione e temperatura (manotermografi), con registrazione continua diagramma a nastro mensile di ampiezza utile 100 mm, con avanzamento 20 mm./h e con carica meccanica settimanale FIMIGAS, o equivalenti: • per collaudo reti gas scala = da 0 a 10 bar • per collaudo reti acqua scala = da 0 a 25 bar; • per collaudo reti fognarie scala= da 0 a 2 bar. Manometri registratori tipo "Datalogger": • per collaudo reti acqua in polietilene scala = da 0 a 25 bar.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
					<b>Indicare matricola/e e scadenza certificato di taratura:</b> Riferimenti: _____ _____ _____				
					<b>Richiedere copia dell'ultimo certificato di taratura</b>				
<b>SI</b>				Motocompressori per l'esecuzione dei collaudi delle reti con fluido aria.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>SI</b>				Motopompe per l'esecuzione dei collaudi delle reti con fluido acqua.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente Barrare con una X			<b>Parte 1 ^</b> <b>Disponibilità comuni a vari sistemi.</b>	Check di verifica				
	Di pr op rie tà	A nol eg gio	Sub app alto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)
<b>SI</b>				Chiavi dinamometriche per il serraggio dei dadi nei collegamenti flangiati.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>SI</b>				Idonee quantità di grasso trafilato per la lubrificazione delle filettature dei bulloni e dei dadi nei collegamenti flangiati.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>SI</b>				Rilevatore della continuità di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene delle tubazioni in acciaio, dotato di un segnale di scarica sonoro o luminoso tarato a 25 KV e regolabile sino a 30 kV	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>SI</b>				Autorizzazione al trasporto dei rifiuti in conto proprio ex art. 212 c. 8 D.Lgs. 152/06 e s.m.i.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			

**Indicare matricola/e e scadenza certificato di taratura:**  
 Riferimenti: \_\_\_\_\_

**Richiedere ultimo certificato di taratura**

Ritirare copia di tale autorizzazione  
 Riferimenti: \_\_\_\_\_

**Nota:**

Gli strumenti di misura delle saldatrici, delle attrezzature, dei manometri, ecc., dovranno essere dotati di una scheda attestante che i parametri di funzionamento siano stati verificati, in condizioni d'uso, tramite strumenti campione a loro volta corredati da certificato di taratura rilasciato da laboratorio accreditato Accredia (ex. SINAL)



*Dichiarazione dell'Impresa e Check di verifica disponibilità  
(art.106 del DPR 207/2010)*

Rev. 10  
novembre 2012

Note:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....



*Dichiarazione dell'Impresa e Check di verifica disponibilità  
(art.106 del DPR 207/2010)*

Rev. 10  
novembre 2012

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente <small>Barrare con una X</small>			<b>Parte 2 ^</b> <b>Disponibilità per i Sistemi di saldatura delle tubazioni in ACCIAIO secondo UNI EN ISO 3834-2.</b>	Check di verifica					
	Di proprietà	A noleggio	Subappalto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)	
<b>SI</b>				Certificazione del Sistema di qualità per la saldatura dei materiali metallici secondo la norma UNI EN ISO 3834-2, oppure dimostrazione della sua applicazione mediante la produzione di quanto segue, (vedi punti successivi).	<b>SI</b>	<b>NO</b>				Richiedere copia della certificazione ed allegarla al presente modello. Riferimenti: _____
<b>SI</b>				Coordinatore di saldatura certificato secondo la norma UNI EN ISO 14731.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				Richiedere copia del certificato ed allegarlo al presente modello. Riferimenti: _____
<b>SI</b>				Nel caso in cui <b>NON</b> vi sia il Coordinatore di Saldatura certificato, richiedere: 1) Organigramma firmato dal legale rappresentante in cui siano indicate le figure dell'Assistente di Cantiere, del Coordinatore di Saldatura (di fatto), dei saldatori e degli addetti ai CND che prenderanno parte al cantiere oggetto dell'appalto; 2) CV del Coordinatore di Saldatura dal quale dovranno essere evidenti le competenze nel merito del processo di saldatura	<b>SI</b>	<b>NO</b>				Riportare i riferimenti minimi del documento consegnato dall'impresa: _____ _____ _____



**Dichiarazione dell'Impresa e Check di verifica disponibilità  
(art.106 del DPR 207/2010)**

Rev. 10  
novembre 2012

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente <small>Barrare con una X</small>			<b>Parte 2 ^</b> <b>Disponibilità per i Sistemi di saldatura delle tubazioni in ACCIAIO secondo UNI EN ISO 3834-2.</b>	Check di verifica					
	Di proprietà	A noleggio	Sub appalto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)	
<b>SI</b>				L'impresa offerente dispone della "Qualifica della procedura di saldatura - Certificato di prova WPQR", secondo la Norma UNI EN ISO 15614-1 (ex UNI EN 288:3), relativa ai giunti di progetto e con parametri indicati nel CSA - 2^ parte.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				Richiedere copie delle qualificazioni ed allegarle al presente modello. Riferimenti: _____ _____
<b>SI</b>				L'impresa offerente dispone di saldatori qualificati secondo la Norma UNI EN 287-1, per i giunti di progetto.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				Richiedere copie delle qualificazioni ed allegarle al presente modello. Riferimenti: _____ _____
<b>SI</b>				L'impresa offerente dispone delle "Istruzioni specifiche di saldatura" relative ai diametri ed agli spessori effettivi da saldare, come previsto in contratto e riferite alle relative procedure di saldatura WPQR.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				Richiedere copie delle istruzioni ed allegarle al presente modello. Riferimenti: _____ _____



Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente Barrare con una X			<b>Parte 2 ^</b> <b>Disponibilità per i Sistemi di saldatura delle tubazioni in ACCIAIO secondo UNI EN ISO 3834-2.</b>	Check di verifica					
	Di proprietà	A noleggio	Subappalto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)	
<b>SI</b>				L'impresa offerente utilizzerà di materiali d'apporto (Elettrodi rivestiti, fili pieni, bacchette, per saldatura manuale ad arco) classificati secondo la norma UNI EN ISO 2560 o secondo la norma AWS A5.5	<b>SI</b>	<b>NO</b>				Richiedere copie dei certificati ed allegarle al presente modello. Riferimenti: _____ _____
<b>SI</b>				Tutto il materiale fornito dall'appaltatore (tubazioni e relative raccorderie) dovrà essere consegnato al Direttore Operativo, prima della loro posa in opera, i certificati tipo 3.1 (rif. Norma UN 10204) così come richiesto nelle le "Specifiche Tecniche di approvvigionamento" allegate al Capitolato speciale di Appalto II^ Parte.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				<b>Richiedere copie dei certificati ed allegarle al presente modello.</b> Riferimenti: _____ _____
<b>SI</b>				L'impresa offerente e/o la committente dispone di personale addetto alle prove non distruttive qualificato secondo la norma UNI EN ISO 9712 (ex UNI EN 473) e con i requisiti della UNI EN ISO 17637 (ex UNI EN 970) per quanto riguarda il controllo visivo.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				<b>Richiedere copie dei certificati ed allegarle al presente modello.</b> Riferimenti: _____ _____

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente Barrare con una X			<b>Parte 2 ^</b> <b>Disponibilità per i Sistemi di saldatura delle tubazioni in ACCIAIO secondo UNI EN ISO 3834-2.</b>	Check di verifica					
	Di proprietà	A noleggio	Subappalto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)	
<b>SI</b>				L'impresa offerente dispone di saldatrici adeguate e periodicamente verificate in conformità alle norme vigenti ed alle regole della buona tecnica.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				<b>Richiedere copia delle verifiche e delle manutenzioni effettuate ed allegarle al presente documento.</b> Riferimenti: _____
<b>SI</b>				L'impresa offerente dispone di adeguata documentazione che dimostri oggettivamente la taratura degli amperometri, dei voltmetri, etc. installati sulle saldatrici.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				<b>Richiedere copia delle tarature effettuate ed allegarle al presente documento.</b> Riferimenti: _____ _____
<b>SI</b>				L'impresa offerente dispone di adeguati fornelli per la conservazione in cantiere degli elettrodi. (Per gli elettrodi basici)	<b>SI</b>	<b>NO</b>				<b>Indicare le specifiche tecniche.</b> Riferimenti: _____ _____

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente Barrare con una X			<b>Parte 2 ^</b> <b>Disponibilità per i Sistemi di saldatura delle tubazioni in ACCIAIO secondo UNI EN ISO 3834-2.</b>	Check di verifica					
	Di proprietà	A noleggio	Subappalto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)	
<b>SI</b>				L'Appaltatore dispone di adeguata documentazione che dimostri oggettivamente la corretta manutenzione e gestione dei suddetti fornelli.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				<b>Richiedere copia delle verifiche e delle manutenzioni effettuate ed allegarle al presente documento.</b> Riferimenti: _____ _____
<b>SI</b>				L'impresa offerente dispone di calibri angolari che misurino sia gli angoli dei cordoni che i sovrametalli.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				
<b>SI</b>				Tagliatubi RAVETTI ORIG. REED Tipo H a quattro rotelle, per acciaio e ghisa Modelli: H 2"1/2 da 1" a 2"1/2 H 4 da 2"1/2 a 4" H 6 da 4" a 6" H 8 da 6" a 8" H 12 da 9" a 12", o equivalenti, per ogni diametro di condotta prevista in progetto.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente Barrare con una X			<b>Parte 2 ^</b> <b>Disponibilità per i Sistemi di saldatura delle tubazioni in ACCIAIO secondo UNI EN ISO 3834-2.</b>	Check di verifica				
	Di proprietà	A noleggio	Subappalto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)
<b>SI</b>				Tagliatubi RAVETTI ORIG. REED Tipo RC a quattro rotelle, per acciaio e ghisa Modelli: RC 16 da 14" a 16" RC 20 da 18" a 20" RC 24 da 22" a 24" RC 30 da 26" a 30", o equivalenti, per ogni diametro di condotta prevista in progetto.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>SI</b>				Accoppiatori esterni per tubi per il centraggio rapido delle due testate di tubo da saldare RAVETTI Tipo Manuale da DN 50 a DN 400, o equivalenti, per ogni diametro di condotta prevista in progetto.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>NO</b>				Accoppiatori esterni per tubi per il centraggio rapido delle due testate di tubo da saldare RAVETTI Tipo Idraulico da DN 400 a DN 1200, o equivalenti, per ogni diametro di condotta prevista in progetto.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			



*Dichiarazione dell'Impresa e Check di verifica disponibilità  
(art.106 del DPR 207/2010)*

Rev. 10  
novembre 2012

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente <small>Barrare con una X</small>			<b>Parte 2 ^</b> <b>Disponibilità per i Sistemi di saldatura delle tubazioni in ACCIAIO secondo UNI EN ISO 3834-2.</b>	Check di verifica				
	Di proprietà	A noleggio	Subappalto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)
<b>SI</b>				Pistoni otturatori per i controlli non distruttivi dei giunti saldati mediante il "Bubble test" RAVETTI - Tipo DR a due anelli di tenuta; - Tipo Versione passante del Tipo DR, completo di valvola e manometro con protezione in gomma, o equivalenti, per ogni diametro di condotta prevista in progetto. La pressione di controllo sarà di 0,50 bar.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			

**Nota:**

Gli strumenti di misura delle saldatrici, delle attrezzature, dei manometri, ecc., dovranno essere dotati di una scheda attestante che i parametri di funzionamento siano stati verificati, in condizioni d'uso, tramite strumenti campione a loro volta corredati da certificato di taratura rilasciato da laboratorio accreditato Accredia (ex. SINAL)



*Dichiarazione dell'Impresa e Check di verifica disponibilità  
(art.106 del DPR 207/2010)*

Rev. 10  
novembre 2012

Note

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

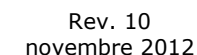
.....



**Dichiarazione dell'Impresa e Check di verifica disponibilità  
(art.106 del DPR 207/2010)**

Rev. 10  
novembre 2012

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente Barrare con una X			<b>Parte 3 ^</b> <b>Disponibilità per i Sistemi di saldatura delle tubazioni in POLIETILENE secondo UNI 11024.</b>	Check di verifica					
	Di proprietà	A noleggio	Subappalto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)	
<b>SI</b>				Certificazione del Sistema di qualità per la saldatura dei materiali PEAD secondo la norma UNI 11024. Oppure dimostrazione della sua applicazione mediante la produzione di quanto segue, (vedi punti successivi)	<b>SI</b>	<b>NO</b>				<b>Se sì, recuperare l'attestato di certificazione</b> Riferimenti: _____ _____
<b>SI</b>				Nel caso di saldatura POLIETILENE, l'appaltatore dispone di un Coordinatore per la attività di saldatura in conformità alla norma UNI 10761.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				Richiedere copia dell'attestato di superamento in corso in corso di validità ed allegarla al presente modello. Riferimenti: _____ _____
<b>SI</b>				Nel caso <b>NON</b> sia presente un coordinatore di saldatura certificato, richiedere: 1) Organigramma firmato dal legale rappresentante in cui siano evidenti le figure dell'Assistente di Cantiere, del Coordinatore di Saldatura (di fatto) e dei saldatori che prenderanno parte al cantiere oggetto dell'appalto; 2) CV del Coordinatore di Saldatura dal quale dovranno essere evidenti le competenze nel merito del processo di saldatura	<b>SI</b>	<b>NO</b>				Riportare i riferimenti minimi del documento consegnato dall'impresa: _____ _____ _____ _____

Pag. 15 di 27



Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente Barrare con una X			<b>Parte 3 ^</b> <b>Disponibilità per i Sistemi di saldatura delle tubazioni in POLIETILENE secondo UNI 11024.</b>	Check di verifica					
	Di proprietà	A noleggio	Subappalto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)	
<b>SI</b>				L'appaltatore dispone di saldatrici da cantiere ad elementi termici per contatto utilizzate, verificate e revisionate in conformità alla norma UNI 10565. Revisione massima biennale.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				<b>Richiedere certificato/i di taratura</b> Riferimenti: _____
<b>SI</b>				Esiste ed è conforme la documentazione a supporto delle attività di revisione/manutenzione.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				<b>Richiedere evidenza di manutenzione</b> Riferimenti: _____
<b>SI</b>				L'appaltatore dispone di saldatrici da cantiere per elettrofusione utilizzate, verificate e revisionate in conformità alla norma UNI 10566. Revisione massima biennale.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				<b>Richiedere certificato/i di taratura</b> Riferimenti: _____
<b>SI</b>				Esiste ed è conforme la documentazione a supporto delle attività di revisione/manutenzione	<b>SI</b>	<b>NO</b>				

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente Barrare con una X			<b>Parte 3 ^</b> <b>Disponibilità per i Sistemi di saldatura delle tubazioni in POLIETILENE secondo UNI 11024.</b>	Check di verifica				
	Di proprietà	A noleggio	Subappalto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)
<b>SI</b>				<p>Le saldatrici per elettrofusione sono in grado di:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Misurare e registrare il valore della resistenza del componente, il tempo di saldatura indicato dal costruttore e quello effettivo di saldatura;</li> <li>➤ Misurare e registrare il valore dell'energia erogata;</li> <li>➤ Registrare data e ora di esecuzione del giunto;</li> <li>➤ Registrare diametro, PE, e SDR del tubo tramite codice a barre;</li> <li>➤ Registrare i dati del saldatore mediante codice a barre;</li> <li>➤ Registrare i dati del fitting mediante codice a barre;</li> <li>➤ Registrare i dati del cantiere mediante codice a barre;</li> </ul> <p><b><i>I dati devono essere rilevati automaticamente eseguendo un algoritmo come riportato nella norma ISO 13950</i></b></p>	<b>SI</b>	<b>NO</b>			

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente <small>Barrare con una X</small>			<b>Parte 3 ^</b> <b>Disponibilità per i Sistemi di saldatura delle tubazioni in POLIETILENE secondo UNI 11024.</b>	Check di verifica				
	Di proprietà	A noleggio	Subappalto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)
<b>SI</b>				Tutto il materiale fornito dall'appaltatore (tubazioni e relative raccorderie) dovrà essere consegnato al Direttore Operativo, prima della loro posa in opera, i certificati tipo 3.1 (rif. Norma UN 10204) così come richiesto nelle le "Specifiche Tecniche di approvvigionamento" allegate al Capitolato speciale di Appalto II^ Parte.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>SI</b>				Tagliatubi RAVETTI ORIG. REED Tipo TCQP, per Polietilene e PVC Modelli: TC2QP da mm. 6 a mm. 63 TC3QP da mm. 10 a mm. 90 TC4QP da mm. 48 a mm. 114 TC5QP da mm. 63 a mm. 125 TC6QP da mm. 102 a mm. 168 TC8QP da mm. 159 a mm. 254, o equivalenti, per ogni diametro di condotta prevista in progetto.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>SI</b>				Allineatori a 4 ganasce delle estremità delle tubazioni in polietilene da saldare mediante raccordi elettrosaldabili, per ogni diametro di condotta prevista in progetto.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			

Nota:

Gli strumenti di misura delle saldatrici, delle attrezzature, dei manometri, ecc., dovranno essere dotati di una scheda attestante che i parametri di funzionamento siano stati verificati, in condizioni d'uso, tramite strumenti campione a loro volta corredati da certificato di taratura rilasciato da laboratorio accreditato Accredia (ex. SINAL)



*Dichiarazione dell'Impresa e Check di verifica disponibilità  
(art.106 del DPR 207/2010)*

Rev. 10  
novembre 2012

Note

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente <small>Barrare con una X</small>			<b>Parte 4 ^</b> <b>Disponibilità per i collegamenti dei gasdotti, in gas.</b>	Check di verifica					
	Di prop rietà	A nole ggio	Sub app alto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)	
<b>SI</b>				L'Appaltatore dovrà disporre di Operatori esperti nell'utilizzo di tutte le attrezzature tecniche per metanodotti RAVETTI o equivalenti, più avanti indicate. Gli Operatori dovranno essere in possesso dei Certificati di abilitazione all'utilizzo di tali attrezzature, rilasciati dalle Società costruttrici delle attrezzature medesime.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				Richiedere copia dei Certificati di abilitazione all'utilizzo delle attrezzature, in corso di validità ed allegarli al presente modello. Riferimenti: _____ _____
<b>SI</b>				Valvole piatte RAVETTI o equivalenti, per pressioni sino a 5 bar, da installare sui raccordi RAVETTI o equivalenti, nelle seguenti tipologie: - MOD. V44 diametro foro passaggio = 44 mm - MOD. V62 diametro foro passaggio = 62 mm - MOD. V82 diametro foro passaggio = 82 mm - MOD. V118 diametro foro passaggio = 118 mm - MOD. V130 diametro foro passaggio = 130 mm	<b>SI</b>	<b>NO</b>				

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente <small>Barrare con una X</small>			Parte 4 ^  Disponibilità per i collegamenti dei gasdotti, in gas.	Check di verifica				
	Di proprietà	A noleggio	Subappalto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)
SI				Macchine foratubi RAVETTI o equivalenti, per pressioni sino a 12 bar, nelle seguenti tipologie: - Art. 30 campo di foratura da 1" a 6" - Art. 3000/50 campo di foratura da 8" a 20" L'azionamento delle macchine sarà manuale o con motori pneumatici e/o idraulica, a secondo del campo di foratura.	SI	NO			
SI				Aste portatappi RAVETTI o equivalenti, Art. 173 con campo di diametri da 2" a 6", con sistema di sfere a pressione che permettono di agganciare in modo sicuro e rapido il tappo filettato.	SI	NO			
SI				Campane RAVETTI o equivalenti, con visore, per la pulizia delle pareti interne dei tubi prima dell'otturazione, per mezzo di spazzola metallica.	SI	NO			
SI				Macchine tamponatrici RAVETTI o equivalenti, tipo STOP SYSTEM DUE, per pressioni sin a 5 bar, nelle seguenti tipologie: SS/1 per DN 2" - 2"1/2 - 3" SS/2 per DN 4" - 5"	SI	NO			

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente <small>Barrare con una X</small>			<b>Parte 4 ^</b> <b>Disponibilità per i collegamenti dei gasdotti, in gas.</b>	Check di verifica				
	Di prop rietà	A nole ggio	Sub app alto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)
<b>SI</b>				Pistoni otturatori RAVETTI o equivalenti, tipo A, ad un anello di tenuta in gomma, nelle seguenti tipologie: DN 2" - 2"1/2 - 3" DN 4" - 5" DN 6" DN 8" DN 10" DN 12" DN 14" DN 16"	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>SI</b>				Palloni otturatori INTRO/BAG RAVETTI o equivalenti, per basse pressioni (sino a circa 220 mmH <sub>2</sub> O), nelle seguenti tipologie: Mod. IB3: - per tubazioni acciaio da DN 80 a DN 300 mm; - per tubazioni polietilene da DN 90 a DN 315mm; - per tubazioni ghisa da DN 80 a DN 300 mm. Mod. IB4: - per tubazioni acciaio da DN 350 a DN 400 mm; - per tubazioni in ghisa da DN 350 a DN 400 mm.	<b>SI</b>	<b>NO</b>			

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente <small>Barrare con una X</small>			<b>Parte 4 ^</b> <b>Disponibilità per i collegamenti dei gasdotti, in gas.</b>	Check di verifica				
	Di prop rietà	A nole ggio	Sub app alto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)
<b>SI</b>				Macchine RAVETTI Tipo Microstop, o equivalenti, per interventi senza fuoriuscita di gas e senza interruzione del servizio, sulle colonne montanti in acciaio zincato delle derivazioni d'utenza, dal DN 1" sino al DN 3".	<b>SI</b>	<b>NO</b>			
<b>SI</b>				Attrezzature schiacciatubi PLASSON, o equivalenti, per le operazioni di interruzione del flusso nelle reti gas realizzate con tubazioni di polietilene a media densità, nelle seguenti tipologie: - MOD. S1 diametro da 2 a 63 mm - MOD. S2 diametro da 75 a 200 mm - MOD. S3 diametro da 180 a 250 mm					





*Dichiarazione dell'Impresa e Check di verifica disponibilità  
(art.106 del DPR 207/2010)*

Rev. 10  
novembre 2012

Note

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Richiesto dalla Committente	Dichiarato dall'Impresa offerente <small>Barrare con una X</small>			<b>Parte 5 ^</b> <b>Disponibilità per la messa in servizio dei gasdotti secondo UNI EN 12327 e UNI 9165.</b>	Check di verifica					
	Di prop rietà	A nole ggio	Sub app alto		Disponibilità		Conforme (C)	Non Conforme (NC)	Non Applicabile (NA)	
<b>SI</b>				L'Appaltatore dovrà disporre di Personale esperto nella messa in servizio dei gasdotti con le modalità previste dal Punto 5 della norma UNI EN 12327 e con le modalità previste dal Punto 10 della norma UNI 9165. L'Appaltatore dovrà quindi dare evidenza dell'esperienza maturata dal personale nello svolgimento di tale attività.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				Richiedere copia dell'elenco delle attività della messa in servizio dei gasdotti effettuate. Riferimenti: _____ _____
<b>SI</b>				Bombole di gas inerte azoto, nelle quantità necessarie all'operazione di spurgo.	<b>SI</b>	<b>NO</b>				
<b>SI</b>				"Rivelatore di ossigeno"	<b>SI</b>	<b>NO</b>				
<b>SI</b>				"Rivelatore di metano"	<b>SI</b>	<b>NO</b>				



*Dichiarazione dell'Impresa e Check di verifica disponibilità  
(art.106 del DPR 207/2010)*

Rev. 10  
novembre 2012

Note

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....



*Dichiarazione dell'Impresa e Check di verifica disponibilità  
(art.106 del DPR 207/2010)*

Rev. 10  
novembre 2012

Nel caso in cui durante l'espletamento del lavoro alcune delle macchine, attrezzature o personale dichiarato in questa sede non fosse disponibile e dovesse essere sostituito con altro analogo – fatte salve tutte le condizioni definite nella documentazione contrattuale (Capitolato Speciale II^ Parte) – è fatto obbligo all'impresa di comunicarlo preventivamente al Direttore Operativo fornendo contemporaneamente la documentazione di conformità secondo quanto previsto dal presente documento.

Firma Rappresentante per Impresa

---

**CHECK DI VERIFICA**

La verifica delle disponibilità dichiarate dall'Impresa aggiudicatrice sarà effettuata prima della stipulazione del contratto invitando l'Impresa stessa ad esibire quanto sopra dichiarato secondo le modalità e nel luogo individuato dal Direttore Operativo.

L'esito della verifica viene formalizzato nel "**Verbale di permanenza delle condizioni che consentono l'immediata esecuzione dei lavori**" di cui al comma 3 dell'art. 106 del DPR 207/2010.

**Nel caso in cui l'Impresa offerente, a seguito dell'effettuazione del CHECK DI VERIFICA, non abbia le disponibilità dichiarate nell'offerta, il contratto non sarà stipulato per colpa dell'Impresa.**

Firma Rappresentante per Impresa

---

In riferimento agli esiti di cui al presente incontro, dato atto delle documentazione e delle evidenze di cui al presente verbale, si attesta l'esito:

☐ Positivo ☐ Negativo

del presente atto propedeutico alla sottoscrizione del contratto.

La Spezia li \_\_\_\_ / \_\_\_\_ / \_\_\_\_

Firma Coordinatore saldatura ACCIAIO - 1° Livello

---

Firma Coordinatore saldatura PEAD - 1° Livello

---

**Firma del Direttore Operativo**

---