



Garda Uno S.p.A.

Via Italo Barbieri, 20
25080 PADENGHE S/G (Bs)
Tel. 030 9995401 - 030 9995411
Fax 030 9995420

Cod. Fisc. 87007530170 - P. IVA 00726790983
Capitale Sociale 10.000.000,00 euro i.v.

PROCEDURA NEGOZIATA AI SENSI DELL'ART.36 D.LGS. 50/2016

AVVISO PER LA INDIVIDUAZIONE DEI QUINDICI CONCORRENTI DA INVITARE

**Oggetto dei lavori: OPERE DI COMPLETAMENTO COLLETTORI FOGNARI CONSORTILI AL SERVIZIO DEI COMUNI DI TIGNALE E GARGNANO, 2° LOTTO – 2° STRALCIO.
RECAPITO DEI REFLUI FOGNARI DELLE FRAZIONI DI TIGNALE AL COLLETTORE CONSORTILE DI GARGNANO
PROGETTO C 63-00.**

CIG 725458401B - CUP G32E17000000005

E' indetta una gara d'appalto, ai sensi dell'art.36 del D.Lgs. n.50/2016, per l'affidamento dei lavori di seguito descritti:

Opere di completamento collettori fognari consortili al servizio dei comuni di Tignale e Gargnano, 2° lotto – 2° stralcio.

Recapito dei reflui fognari delle frazioni di Tignale al collettore consortile di Gargnano.

Progetto C 63-00.

L'oggetto dell'appalto è descritto dagli elaborati progettuali.

Di seguito si riporta lo stralcio di alcuni degli elaborati progettuali.

Descrizione dei lavori (Estratto relazione tecnica di progetto):

1 - PREMESSE

Il presente progetto nasce dalla necessità del completamento delle opere afferenti al collettore fognario consortile collegante il comune di Tignale al collettore consortile in Gargnano.

Tali opere necessarie alla completa operatività del sistema di collettamento consistono in:

- 1) completamento del tratto a gravità da realizzarsi con tecnica del microtunneling di collegamento tra il collettore posto a monte con quello di valle per un tratto di circa 120 m;
- 2) riparazione per circa m.248 del collettore eseguito. funzionale alla collaudabilità del collettore stesso.

2 – OPERE DI MICROTUNNELING.

2.1 Il completamento del tratto a micotunneling è mancante di un tratto intermedio di circa 120 m. Le tubazioni provenienti dai pozzi di spinta n° 5 e n° 3 si sono attestate in posizione baricentrica rispetto alla stazione S4 . Tale stazione posta a margine della strada su area privata è predisposta per l'alloggio delle macchine di spinta e permette, con la tecnica di perforazione e infilaggio delle tubazioni dalla stessa stazione S3 il collegamento con la condotta di monte e di valle .

E' stata mantenuta , anche per tale fase di completamento del solo tratto mancante pari a 120 m, la

tecnica del microtunneling ma con tubazione maggiorata rispetto ai diametri già utilizzati. Ciò in quanto con macchine aventi capacità di spinta superiore e con tubazioni maggiorate si garantisce la possibilità di aggredire con maggior successo il fronte di scavo .

A supporto di tale considerazione sono state eseguite prove geoelettriche per evidenziare presenza anomala di trovanti . Risultanze che si allegano e che attestano la possibilità di intervento .

La nuova tubazione in gres è di diametro interno 800mm , Il pozzo di spinta di dimensioni cm 300*340 di profondità pari a m 6 permette l'alloggio delle macchine di perforazione nelle due direzioni. I pozzi di arrivo dovranno essere realizzati con scavo a cielo aperto mediante paratie provvisorie funzionali al recupero della testa fresante ed alla realizzazione del pozzetto di raccordo tra la nuova tubazione del diametro 800mm e l'esistente del diametro 400 mm .

2.2. Descrizione generale tratto in microtunnelling.

Nel 2° Stralcio Esecutivo dei lavori era prevista originariamente la realizzazione di un tratto di condotta fognaria in microtunneling mediante una tubazione in GRES DN400 dalla progressiva 11.740,41 alla progressiva 12.377,22 per una lunghezza complessiva di ml 636,81. La restante parte funzionante a gravità con scavo a cielo aperto è stata realizzata mediante una tubazione in GRES DN 400 collegata alla dorsale con recapito nella stazione di sollevamento P2 presso l'Università a Gargnano.

Il MICROTUNNELING quindi è la tecnica per la posa senza scavo di condotte interrato con sezioni non ispezionabili; con l'uso di frese scudate telecomandate.

Le caratteristiche peculiari del sistema sono:

- precisione nella posa delle tubazioni consentita dal sistema laser di guida e dal sistema computerizzato di governo e monitoraggio continuo dell'avanzamento
- possibilità di utilizzo del sistema con diversi tipi di terreno (argille – sabbie – ghiaie) anche in presenza di acqua di falda
- ridotto ingombro delle attrezzature di cantiere e dei pozzi
- possibilità di realizzare lunghi tratti di condotta con unica spinta
- non è richiesto l'utilizzo di tubi pilota o di protezione a perdere (camicia)

Dall'unità di spinta posizionata all'interno del pozzo di spinta si inizia la perforazione con la fresa scudata telecomandata microtunneller lungo la direzione e liveletta di progetto impostata con il laser. Completata la spinta del microtunneller si continua la perforazione con le tubazioni che vengono inserite in coda al "convoglio" fino a che il microtunneller raggiunge il pozzo di ricevimento dal quale viene recuperato.

Dal pozzo di spinta si possono fare più perforazioni riposizionando l'unità di spinta sia in orizzontale (ruotandola) che in verticale (alzandola o abbassandola).

Questa tecnica garantisce il rispetto delle normative vigenti in tema di sicurezza (D.lgs 81/2008 e successive modifiche ed integrazioni), Infatti questa tecnica favorisce la massima sicurezza delle maestranze in quanto i tubi vengono inseriti nel terreno tramite comandi impartiti dall'operatore all'interno di una cabina computerizzata, posta in superficie e nelle vicinanze del pozzetto di spinta. Pertanto sia la guida che le lavorazioni vengono effettuate da una stazione di comando computerizzata, ad orientamento e/o puntamento laser, che tramite una telecamera installata nella testa di macinazione, permette all'operatore di tenere sotto controllo tutta l'operazione di spinta e tutti i parametri tensionali specifici della fase operativa.

L'unica operazione tradizionale rimane il caricamento e l'inserimento delle tubazioni all'interno di un pozzo armato con dimensioni idonee allo svolgimento delle attività lavorative, il cui rischio è da considerarsi nella norma tra le ditte specializzate nel settore.

Questa tecnologia, inoltre, permette di infiggere i tubi in un ambiente già equilibrato senza creare rilasci al terreno circostante, mantenendo inalterata le strutture superiori.

Apparecchiature di superficie

L'apparecchiatura di superficie che può essere installata nelle immediate adiacenze il pozzo di spinta, è costituita da un container di guida con (dimensioni 2,5 x 4,00) contenente i comandi computerizzati di governo e monitoraggio della perforazione, un generatore diesel silenziato, l'impianto di

separazione inerti. Le tubazioni sono calate nel pozzo attraverso una gru montata su un autocarro di portata adeguata. Vi sono inoltre a bordo pozzo alti container per la miscelazione dello smarino mediante fanghi bentonitici recuperati e separati dal materiale di smarino .

Unità di spinta.

L'unità di spinta posizionata all'interno del pozzo è composta da un telaio che incorpora pistoni idraulici montati su guide parallele, il tutto è dimensionato in relazione alla lunghezza e al diametro delle tubazioni da spingere.

Microtunneller

Il microtunneller è uno scudo cilindrico (con lo stesso diametro esterno delle tubazioni) munito di fresa rotante telecomandata che disgrega il terreno sul fronte di avanzamento, senza causare decompressioni e cedimenti del terreno in superficie (tale risultato è ottenuto con l'azione combinata della pressione di contatto della fresa su tutta la sezione di scavo e dal bilanciamento della eventuale pressione idraulica di falda ottenuto con la regolazione della portata dei circuiti idraulici di alimentazione e di smarino)

Con l'avanzare della perforazione il terreno è convogliato all'interno dello scudo del microtunneller dove, dopo il passaggio attraverso un frantoio conico è trasportato fino al pozzo di spinta con lo smarino a circolazione idraulica.

Smarino a circolazione idraulica di fanghi

La fresa in questo caso è azionata da un motore idraulico.

Il terreno frantumato dal frantoio conico è trasportato all'esterno attraverso un circuito chiuso con acqua o acqua e bentonite.

In superficie attraverso un serbatoio, lo smarino è separato dalla sospensione che ritorna in circolo.

Sistema di governo

Il sistema di guida o di governo del microtunneller consente di controllare sia in modo automatico che manuale l'avanzamento della fresa rotante con un precisione di 2/3 cm su un tratto di perforazione di 100 m (con una precisione del 0,02/0,03%).

Il sistema è composto da: Laser – computer – bersaglio elettronico

Il laser installato all'interno del pozzo di spinta dirige il suo raggio lungo la direzione di progetto, il bersaglio elettronico posizionato all'interno dello scudo del microtunneller sulla parte frontale, invia al computer di controllo lo scostamento del raggio rispetto al centro (orizzontale/verticale e rotazione attorno all'asse di perforazione).

Dal quadro di comando del computer si controllano tutte le funzioni della perforazione sia in manuale che in automatico. Tutti i dati possono essere stampati in forma tabellare per avere una documentazione puntuale di tutte le fasi di perforazione.

Le tubazioni

I tubi per microtunnelling devono avere giunzioni non sporgenti rispetto al diametro esterno, e devono resistere alla compressione assiale indotta dalla spinta necessaria all'avanzamento, al carico del terreno e agli eventuali carichi superficiali e idrostatici sia interni (condotta in pressione) che esterni (falda), devono inoltre possedere tutti i normali requisiti richiesti dalla interazione con il fluido trasportato (resistenza all'aggressione chimica e fisica).

Si possono impiegare le tubazioni per microtunnelling in gres, in calcestruzzo armato, in fibrocemento, in conglomerato poliestere, in materiali compositi.

Pozzi di spinta e di ricevimento (autoaffondanti).

I pozzi di spinta sono stati tutti realizzati pertanto con queste opere si utilizza il pozzo di spinta esistente S4

La tecnica della realizzazione dei pozzi consiste nell'infiggere il pozzo nel terreno scavando dentro il pozzo stesso in modo che le pareti sostengano il terreno circostante durante l'affondamento.

Questa tecnica che necessita di molta attenzione durante l'esecuzione, permette di operare anche in presenza di falda

Gli elementi prefabbricati per i pozzi, utilizzate sono - ad elementi monolitici rettangolari

I pozzi di testata (o di arrivo, nel nostro caso) sono anch'essi costruiti senza arrecare disturbo

all'ambiente circostante. Utilizzando una speciale tecnologia di infissione chiamata AUTOAFFONDANTE coordinata con la tecnica del microtunneling si ottiene lo scopo di migliorare le fasi operative con particolare riguardo alle vigenti norme in materia di sicurezza (D.lgs.81/2008 e successive modificazione ed integrazioni od aggiornamenti)

3 - RIPARAZIONE TUBAZIONI NON COLLAUDATE E INTERESSATE AL RIPRISTINO.

Obiettivo del progetto è anche la riparazione del collettore nei tratti non collaudabili, le video ispezioni eseguite in data 31.08.2015 sui tratti già realizzati in microtunneling evidenziano una serie di leggere rotture delle pareti delle tubazioni e forniscono le prime indicazioni per affermare che necessitano di intervento di riparazione i seguenti tratti:

- Da pozzetto A2 a pozzetto S2 lunghezza 112 m Dn 600
- Da pozzetto A2 a pozzetto S1 lunghezza circa 54m Dn 400
- Da pozzetto S5 a pozzetto A4 lunghezza circa 77 m Dn 400
- Riparazione locale pozzetto A5 lunghezza circa 5 m DN 400

Stante la particolarità delle strade ed al fatto delle elevate profondità sono assolutamente sconsigliati lavori che comportino scavi a cielo aperto per cui si è scelto di operare con metodi no-dig procedendo al risanamento mediante CIPP ("Cured in Place Pipe" ovvero tubi reticolati in sito) e mediante risanamento con malte tissotropiche per brevi tratti in cui non è possibile la stesa di liner.

Per la scelta della tecnologia specifica di risanamento da adottare si è proceduto all'attenta valutazione degli elementi caratterizzanti le condotte su cui intervenire ovvero:

Le condizioni statiche della condotta sono buone ma, è necessario un intervento di riabilitazione funzionale totale (riabilitazione strutturale) con idonei liner, al fine di ottenere con un solo intervento la garanzia di funzionalità sia idraulica che strutturale con riferimento ai valori caratteristici del modulo di elasticità a breve e lungo termine che dovranno essere:

Modulo di elasticità a breve termine: 10.000 N/mm²

Modulo di elasticità a lungo termine: 6.000 N/mm²

- Il liner deve rispondere alle vigenti normative in materia ovvero:

- ATV-DVWK-M 127 E -Parte 2

- UNI EN ISO 11295 Classificazione ed informazioni relative alla progettazione dei sistemi di tubazioni di materie plastiche utilizzati per il ripristino.

- UNI EN ISO 11296-1 Sistemi di tubazioni di materia plastica per il ripristino di reti non in pressione di fognature e di scarichi – Parte 1: Generalità.

- UNI EN ISO 11296-4 Sistemi di tubazioni di materia plastica per il ripristino di reti non in pressione di fognature e di scarichi - Parte 4: Inserimento interno (lining) di tubi polimerizzati in loco.

- Durante il processo di polimerizzazione devono essere limitate al massimo le emissioni dei componenti volatili delle resine (stirene C₈H₈).

Dopo attenta valutazione di quanto sopra esposto si è previsto di procedere al risanamento utilizzando liner in tessuto di fibra di vetro impregnato con resina poliestere foto-polimerizzante, inserito per trazione e polimerizzato mediante raggi UV che verrà di seguito indicato con UV CIPP

3.1 Caratteristiche del tubolare.

Il tubolare utilizza materiali indicati dalla norma UNI –EN 13566-4 ed è un manufatto costituito da fibra di vetro o feltro sovrapposta in + strati fino a raggiungere lo spessore calcolato ed avente lunghezza pari al tratto da ricostruire/risanare.

Esternamente (aderente al tubo esistente) è accoppiato da una pellicola in polietilene necessaria alla realizzazione del sottovuoto durante la fase di impregnazione ed a proteggere la resina dalla luce diretta del sole durante le fasi di installazione. La pellicola interna o temporanea consente di mantenere il manufatto in pressione nelle fasi di catalisi

L'impregnazione del tubolare con resina foto indurente avviene in stabilimento appropriato miscelando preventivamente la resina con additivi catalizzatori.

Questa operazione viene effettuata in speciali vasche di miscelazione, all'interno delle quali saranno inserite le quantità necessarie al caso specifico. I catalizzatori saranno preparati in contenitori

separati determinandone le quantità a mezzo bilancia elettronica.

L'impregnazione del tubolare dovrà avvenire secondo un processo qualitativamente controllato realizzando e controllando il vuoto all'interno del tubolare in modo che risulti impregnato ogni interstizio della fibra di vetro. La sezione, lo spessore, del manufatto e la resina impiegata saranno quelli previsti nella prevista applicazione. La lunghezza prevista del tubolare impregnato sarà di circa 2 metri maggiore dello sviluppo lineare del tratto di condotta da risanare .

3.2 Lavori preparatori

- Lavori di pulizia condotta con mezzi canal jet per asportazione sedimenti e ogni tipo di materiale estraneo che limita o impedisce il regolare deflusso dei reflui;
- Regolarizzazione del fondo e delle pareti per eliminare ogni sporgenza e/o asperità che possa essere di impedimento o creare rischio danneggiamento del liner in fase di stesa e gonfiaggio;
- Videoispezione con telecamera mobile motorizzata per verificare la condizione della condotta;
- Intervento di risanamento di giunzioni e fessure con resine speciali iniettate a pressione;
- Messa in asciutta della condotta mediante canal jet con monopompa, oppure pompe direttamente collegate ai palloni otturatori "a ciambella"

3.3 Lavori per risanamento con liner.

Dopo l'ispezione e la pulizia si procede con la stesa di preliner costituito da pellicola/lamina in materia plastica tipo PVC o nylon con larghezza minima cm 70 e spessore mm 1 (la funzione è di rivestimento del fondo e protezione del liner in fase di inserimento).

Posa di liner introdotto da pozzetto a pozzetto trainandolo con argano dotato di riduttori di coppia per regolarne velocità e potenza costituito da guaina tubolare di supporto formata da una rete strutturale in fibra di vetro permanentemente resistente agli agenti chimici e alla corrosione, conforme alle norme DIN 61850, di densità specifica pari a 2,62 g/m², allungamento assiale max consentito 0%, allungamento radiale max consentito 5%, con resistenza a trazione compatibile con le forze necessarie alla stesa all'interno della tubazione. Il liner, costituito in doppio, ha spessore minimo di 5 mm per condotta Ø 400 mm, 6 mm per condotta 600 composto da resina poliestere con un modulo elastico a lungo termine di 6.000 N/mm² - resistenza alla flessione a breve termine di 250 N/mm² - fattore di riduzione 1,35; la calza ha un rivestimento interno in poliestere dello spessore variabile tra i 80-120 micron ed un rivestimento esterno in polietilene o PVC dello spessore variabile tra i 20-40 micron. Entrambi i rivestimenti dovranno essere stirene-proof. Il prodotto posato, con uno spessore minimo di 5 mm per condotta Ø 400 mm, 6 mm per condotta 600, eseguiti i calcoli di verifica secondo la norma ATV - M 127-2, impostando i sovraccarichi di tipo stradale, la presenza di falda H = 1 m, dovrà garantire un coefficiente di sicurezza non inferiore a 2.

L'immissione in condotta dovrà avvenire con apposito argano idraulico con motoriduttori per garantire una trazione costante.

In seguito all'inserimento del liner si provvederà al suo gonfiaggio pneumatico con aria calda raggiungendo una pressione non inferiore a 0,5 bar atto a garantire la massima aderenza alla condotta esistente da rivestire. Le operazioni saranno effettuate con attività contemporanea di furgone attrezzato per videoispezioni e autocarro attrezzato per le attività di messa in pressione e polimerizzazione a raggi U.V. del liner con registrazione digitale in continuo delle fasi di lavoro.

- Taglio liner, fissaggio e stuccatura nei pozzetti

3.4 Indagini preliminari – videoispezione.

La video-ispezione preliminare delle condotte è stata compiuta da ditta specializzata incaricata da Garda uno s.p.a in parte con telecamera mobile e per le parti non raggiungibili a causa delle condizioni del fondo mediante accesso nei pozzetti e ripresa fotografica verso monte e verso valle. L'esame preciso delle video-ispezioni ha quindi permesso la valutazione dello stato di conservazione delle tubazioni e degli interventi necessari.

Allegata Tavola Unica di Progetto C 63-00 Opere di Completamento.

Luogo di esecuzione dei lavori.

Comuni di Tignale e Gargnano, Provincia di Brescia.

Allegata Tavola Unica di Progetto C 63-00 Opere di Completamento.

Importo a base di gara (estratto del quadro economico del progetto):

QUADRO ECONOMICO DI SPESA			
LAVORI			
1x LAVORI DI Microtunneling dal pozzo di spinta s4 ai pozzi di arrivo a4 e a3			€.....322.526,45
2x lavori di ripristino collettore con guaine fibrorinforzate			€.....81.340,00
A1x IMPORTO A BASE D'ASTA			€.....403.866,45
A2x ONERI PER LA SICUREZZA per lavori di microtunneling			€.....6.000,00
ONERI PER LA SICUREZZA per ripristino collettore con guaine fibrorinforzate			€.....1.600,00
A2x TOTALE ONERI PER LA SICUREZZA			€.....7.600,00
Ax TOTALE LAVORI A1+A2			€.....411.466,45

Costi della manodopera stimati dalla Stazione Appaltante: € 124.255,69.= (compresi nell'importo a base d'asta di € 403.866,45.=).

Garda Uno si riserva il diritto di aumentare l'importo delle prestazioni richieste all'appaltatore del 25,00 per cento, agli stessi prezzi oggetto dell'appalto principale, ai sensi di quanto disposto dall'art. 106, comma 1, lett. a), del D.Lgs. 50/2016 e ss.mm.ii., qualora durante l'esecuzione dell'appalto si rendessero necessarie opere di completamento e miglioramento del progetto. Di conseguenza il valore opzionale delle prestazioni da realizzare è pari a euro 102.866,61 ed il valore complessivo dell'opera posta a base di gara, sommando le prestazioni certe a quelle opzionali, diviene pari a euro 514.333,06.=.

Termini per l'ultimazione dei lavori (art. 14 del Capitolato Speciale d'Appalto – Norme Amministrative).

Il tempo utile per ultimare tutti i lavori compresi nell'appalto è fissato in giorni 90 (novanta) naturali e consecutivi decorrenti dalla data del verbale di consegna dei lavori.

Sono ammessi a presentare richiesta di invito gli operatori economici di cui all'art. 45 del D.Lgs. 50/2016, in possesso dei seguenti requisiti di qualificazione:

- 1) **Requisiti di ordine generale** e assenza dei motivi di esclusione di cui all'art. 80 del D.Lgs.50/2016;
- 2) **Requisiti di idoneità professionale** di cui all'art. 83, commi 1 lettera a) e 3 del D.Lgs. 50/2016, come segue:
 - a. Iscrizione alla C.C.I.A.A. per la categoria corrispondente ai lavori oggetto dell'appalto;
- 3) **Requisiti di capacità tecnica e professionale** di cui all'art. 83, commi 1 lettera c) e 6 e allegato XVII del D.Lgs. 50/2016, come segue:
 - a. Dichiarazione attestante il possesso dei requisiti di cui alle norme citate in epigrafe, costituiti da adeguata attestazione SOA in corso di validità, nella categoria **OS35**, in classifica non inferiore alla **II**.

I soggetti interessati dovranno presentare la propria richiesta ad essere invitati tassativamente entro e non oltre:

le ore 12:00 del giorno 13 novembre 2017,

facendo pervenire un plico adeguatamente sigillato sui lembi di chiusura recante all'esterno la denominazione o ragione sociale del concorrente, l'indirizzo di Posta Elettronica Certificata (PEC) del concorrente, oltre alla seguente dicitura: **“AVVISO per l'individuazione dei concorrenti da invitare alla procedura negoziata per l'affidamento delle Opere di completamento collettori fognari consortili al servizio dei comuni di Tignale e Gargnano, 2° lotto – 2° stralcio. Recapito dei reflui fognari delle frazioni di Tignale al collettore consortile di Gargnano. Progetto C 63-00.” – NON APRIRE.**

Nel caso di Associazione d'impresе dovrà essere indicato il nominativo di tutte le imprese associate e i riferimenti della sola impresa mandataria.

Tale plico (contenente quanto di seguito specificato) dovrà tassativamente pervenire, con le modalità di inoltro a libera scelta dei concorrenti, al seguente indirizzo:

Garda Uno S.p.A.
Via Italo Barbieri nr. 20 – 25080 Padenghe sul Garda (BS)
Presso Ufficio Protocollo

In caso di consegna a mano L'Ufficio Protocollo è aperto nei seguenti giorni ed orari:

- dal lunedì al venerdì, dalle ore 08,30 alle ore 12,00.

In tal caso l'ufficio citato potrà rilasciare alla ditta apposita ricevuta.

Non saranno accettate consegne che risultino effettuate in giorni, orari o luoghi diversi da quelli sopraindicati.

Non verranno aperti i plichi che non risultino pervenuti entro il termine di cui sopra o che non risultino inviati con le modalità indicate.

Il termine di scadenza di presentazione delle richieste ad essere invitati è perentorio e non sono ammesse offerte tardive.

La Stazione Appaltante declina ogni responsabilità in ordine a disguidi postali o di altra natura che impediscano il recapito del plico entro il termine predetto.

I soggetti interessati dovranno far pervenire, con le modalità e nei termini sopra indicati, apposita richiesta di invito contenente:

- a) dichiarazione sostitutiva (cfr modello di dichiarazione A) ai sensi del D.P.R. 445/2000, del legale rappresentante del candidato o di soggetto munito di idonei poteri – corredata da fotocopia del documento di identità e da idonea documentazione atta a provare carica e poteri di firma del sottoscrittore - con la quale il candidato medesimo attesti/indichi:
 - a.1) di non rientrare in nessuna delle condizioni previste dall'art.80 del D.Lgs.50/2016;
 - a.2) l'iscrizione alla C.C.I.A.A. indicando per quale attività è l'impresa iscritta, numero registro Ditte o rep. econ. amm.vo, numero iscrizione, data iscrizione, durata della ditta/data termine, forma giuridica, sede ditta (località/c.a.p.- indirizzo), Codice fiscale, Partita I.V.A., il/i nominativo/i (con qualifica, data di nascita e luogo di nascita e residenza, nonché numero di codice fiscale) del titolare, soci, direttori tecnici, amministratori muniti di poteri di rappresentanza e soci accomandatari;

- a.3) il possesso di adeguata attestazione SOA in corso di validità, nella categoria OS35, in classifica non inferiore alla II;
- a.4) l'indirizzo di posta certificata presso il quale ricevere tutte le successive comunicazioni.

In caso di ATI tutti i soggetti associati dovranno ottemperare alle richieste di cui alla precedente lettera a).

Il requisito di cui alla lettera a.3) dovrà essere posseduto dall'impresa capogruppo quanto meno nella percentuale minima del 50%.

In caso di consorzi di cui alle lett. b) e c) dell'art.45 le dichiarazioni di cui alla lett. a.1) e a.3) dovranno essere redatte anche dai soggetti indicati dal consorzio quali esecutori dei lavori in caso di aggiudicazione.

La Stazione Appaltante inviterà un numero minimo pari a 15 imprese, e comunque in numero non superiore a 30, selezionate a suo insindacabile giudizio, tra le candidature presentate, secondo i seguenti criteri:

- ✓ esperienza maggiormente qualificata in lavori analoghi nell'ultimo triennio decorrente dalla data di pubblicazione del presente avviso di gara, dimostrando di aver realizzato lavori analoghi riconducibili all'oggetto dell'appalto per un importo non inferiore all'importo dell'appalto.

Al fine di consentire una adeguata valutazione in fase di prequalificazione, gli operatori economici interessati devono allegare una dichiarazione di massimo 2 facciate A4 contenente la descrizione curriculare delle precedenti lavorazioni analoghe realizzate.

Ai sensi dell'articolo 36, comma 2, lettera b), del Codice, il numero minimo delle manifestazioni di interesse per l'avvio della procedura negoziata è di 15 (quindici) operatori economici. In presenza di manifestazioni di interesse ammesse in numero inferiore a 15 (quindici), la Stazione appaltante procede all'invito anche in presenza di 1 (una) sola manifestazione di interesse ammessa.

L'aggiudicazione avverrà secondo il criterio del miglior rapporto qualità/prezzo ex art. 95, del D.Lgs. 50/2016 e ss.mm.ii..

Peso offerta economica: 20 punti.

Peso offerta tecnica: 80 punti.

Il Responsabile Unico del Procedimento è Direttore Tecnico Ing. Mario Giacomelli.

INFORMATIVA, ai sensi del Decreto legislativo 30 giugno 2003 n° 196 e ss.mm.ii.: si informa che i dati forniti dalle imprese sono trattati da Garda Uno S.p.A., quale titolare, esclusivamente nell'ambito della presente procedimento e nel rispetto della suddetta normativa. Le imprese e gli interessati hanno facoltà di esercitare i diritti previsti dalla norma stessa.

Le firme in formato digitale sono state apposte sull'originale elettronico del presente atto ai sensi dell'art. 24 del D.Lgs. 07/03/2005 n. 82 e smi. L'originale elettronico del presente atto è conservato negli archivi informatici della Società Garda Uno Spa ai sensi dell'art. 22 del medesimo decreto.