

AREA AMMINISTRAZIONE E LOGISTICA  
 SERVIZIO LOGISTICA E MAGAZZINO  
 PROT. N. 1681/BS/fm  
 OSIMO, 21/09/2018

## PROCEDURA APERTA EX ART. 60 D.Lgs 50/2016 SUCC MOD. E INT. PER L'AFFIDAMENTO DELLA FORNITURA DI TUBAZIONI E RACCORDI IN GHISA - CIG 7630085155

È indetta una procedura aperta, ex art. 60 del D. Lgs. 50/2016 e succ. mod. e int., per l'affidamento della fornitura di tubazioni e raccordi in ghisa

**Importo complessivo della fornitura € 143.700,00 (di cui € 200,00 per oneri di sicurezza)**

**CIG 7630085155**

Di seguito si indicano le specifiche della fornitura e le relative quantite:

### 1. **Tubazione TT-PE e Raccordi in Ghisa Sferoidale per fognatura con giunto antisfilamento tipo UNIVERSAL Standard Ve.**

Le tubazioni in ghisa sferoidale dovranno essere prodotte in stabilimento certificato a Norma EN ISO 9001:2008 e conformi alla norma EN 598:2009. La ghisa sferoidale impiegata per la fabbricazione dei tubi dovrà avere le seguenti caratteristiche:

- carico unitario di rottura a trazione:  $\geq 420$  MPa
- allungamento minimo a rottura:  $\geq 10\%$  per  $DN \leq 1000$ ,  $7\%$  per  $DN > 1000$
- durezza Brinell:  $\leq 230$  HB

La lunghezza utile deve essere pari a:

- DN 80 – 700 6 m

Le relative tolleranze sono conformi alla norma EN 598:2009. I tubi dovranno avere un'estremità a bicchiere per giunzione a mezzo di anello di gomma. Il giunto, che dovrà permettere deviazioni angolari del tubo senza compromettere la tenuta, sarà di tipo elastico automatico e antisfilamento di tipo UNIVERSAL Standard Ve con bicchiere a doppia camera: quella interna alloggerà la guarnizione con profilo a coda di rondine secondo UNI 9163 in NBR, conforme alla norma EN 681-1, che assicura la tenuta idraulica, quella esterna alloggerà l'anello antisfilamento che assicura la resistenza contro lo sfilamento grazie al cordone di saldatura sull'estremo liscio del tubo.

### **astea spa**

società capogruppo con sede legale in via Lorenzo Gigli, 2 Recanati MC  
 e sede amministrativa in via Guazzatore, 163 Osimo AN

codice fiscale e partita iva 01501460438  
 iscritta al registro delle imprese di MC n. 01501460438 e R.E.A. 157491  
 capitale sociale euro 76.115.676 i.v.

**gruppoastea**  
 nelle marche dal 1909



[www.asteaspa.it](http://www.asteaspa.it)

Per la giunzione dovranno essere inoltre esibiti i certificati delle prove di prestazione di cui al punto 7 della norma EN 545:2010 in originale o in copia conforme rilasciati da organismo accreditato secondo le norme EN 45000 ed EN ISO 17020 e che abbia sottoscritto l'accordo "European Cooperation for accreditation (EAC)"

Le tubazioni dovranno inoltre essere rivestite internamente con malta di cemento alluminoso applicata per centrifugazione secondo quanto previsto nella EN 598:2009 e certificato secondo quanto prescritto al punto 7.1 della suddetta norma in originale o copia conforme rilasciato da organismo accreditato secondo le norme EN 45000 ed EN ISO 17020 e che abbia sottoscritto l'accordo "European Cooperation for accreditation (EAC)".

In particolare per la malta cementizia dovranno essere presentati i suddetti certificati per:

- Resistenza a compressione
- Resistenza chimica agli effluenti
- Resistenza all'abrasione

Lo spessore del cemento alluminoso sarà conforme a quanto indicato nella Norma EN 598. Le tubazioni dovranno essere rivestite esternamente con uno strato di zinco puro di 200 g/mq applicato per metallizzazione ricoperto da uno strato aderente di polietilene applicato in conformità alle norme EN 545 ed EN 14628 e per il quale dovrà essere esibito il certificato di conformità alle suddette norme in originale o in copia conforme rilasciato da organismo accreditato secondo le norme EN 45000 ed EN ISO 17020 e che abbia sottoscritto l'accordo "European Cooperation for Accreditation (EAC)". Sulle estremità del tubo (estremità liscia e interno bicchiere) il rivestimento sarà costituito da uno strato di vernice epossidica applicata per proiezione.

La Classe di Pressione dei tubi dovrà essere pari a:

| DN  | Classe |
|-----|--------|
| 80  | C64    |
| 100 | C100   |
| 150 | C64    |
| 200 | C64    |
| 250 | C50    |
| 300 | C50    |
| 350 | C40    |
| 400 | C40    |
| 450 | C40    |
| 500 | C40    |
| 600 | C40    |
| 700 | C30    |

La Pressione di Funzionamento Ammissibile (PFA) del giunto dovrà essere pari a:

| DN  | PFA |
|-----|-----|
| 80  | 64  |
| 100 | 64  |
| 150 | 60  |
| 200 | 52  |
| 250 | 46  |
| 300 | 41  |
| 350 | 38  |
| 400 | 35  |
| 450 | 32  |
| 500 | 30  |
| 600 | 30  |
| 700 | 27  |

Le deviazioni angolari permesse dal giunto saranno le seguenti:

- DN 80 – 400                    3°
- DN 500 – 700                2°

Il collaudo in fabbrica sarà effettuato mediante prova idraulica secondo quanto prescritto dalla EN 598:2009.

#### Raccordi ed accessori per posa TOC

I raccordi e gli accessori dovranno essere prodotti in stabilimento certificato a Norma EN ISO 9001:2008 e conformi alle norme EN 545:2010 e 598:2009.

Ogni giunto della condotta DN200 dovrà essere protetto con i seguenti accessori:

- Un manicotto termo restringente Raychem
- Un cono metallico in acciaio zincato

I raccordi dovranno avere le estremità a bicchiere per giunzioni a mezzo di anelli in gomma oppure a flangia, con forature a Norma UNI EN 1092-2/99.

Il giunto della testa di trazione, che dovrà permettere deviazioni angolari del tubo senza compromettere la tenuta, sarà di tipo elastico automatico e antisfilamento di tipo UNIVERSAL Standard Ve con bicchiere a doppia camera: quella interna alloggerà la guarnizione con profilo a coda di rondine secondo UNI 9163 in NBR, conforme alla norma EN 681-1, che assicura la tenuta idraulica, quella esterna alloggerà l'anello antisfilamento che assicura la resistenza contro lo sfilamento grazie al cordone di saldatura sull'estremo liscio del tubo. Il rivestimento esterno ed interno dei raccordi sarà costituito da uno strato di vernice epossidica di spessore minimo 250 micron secondo la norma EN14901 e per il quale dovrà essere esibito il certificato di conformità alla suddetta norma in originale o in copia conforme rilasciato da organismo accreditato secondo le norme EN 45000 ed EN ISO 17020 e che abbia sottoscritto l'accordo "European Cooperation for Accreditation (EAC)".

La Pressione di Funzionamento Ammissibile (PFA) è pari a:

- DN 100 64 bar
- DN 150 55 bar
- DN 200 50 bar
- DN 250 45 bar
- DN 300 40 bar
- DN 400 35 bar
- DN 500 30 bar
- DN 600 27 bar
- DN 700 27 bar

Le deviazioni angolari permesse dal giunto sono le seguenti:

- DN 100 – 400 3°
- DN 500 – 700 2°

Il collaudo in fabbrica sarà effettuato secondo quanto prescritto dalla Norma EN 598:2009.

Quantità da fornire:

|  |               |
|--|---------------|
| <b>Tubazione ghisa DN80 antisfilamento compreso manicotto:</b>   | <b>mt 30</b>  |
| <b>Tubazione ghisa DN200 antisfilamento compreso manicotto:</b>  | <b>mt 210</b> |
| <b>Cono metallico di protezione giunto antisfilamento DN200:</b> | <b>nr 36</b>  |

**2. Tubazione e raccordi in ghisa sferoidale per fognatura con rivestimento esterno da 400 g/mq in lega di Zn-Al-con aggiunta del terzo componente con proprietà battericida e giunto elastico automatico DN80-DN200.**

Le tubazioni in ghisa sferoidale dovranno essere prodotte in stabilimenti operanti in regime di qualità aziendale secondo la norma UNI EN ISO 9001:2008 per la progettazione, fabbricazione e commercializzazione certificata da un Organismo Terzo di certificazione che abbia firmato l'accordo di Cooperazione Europea per l'Accreditamento secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17021 e dovranno altresì essere provviste di certificazione di conformità alla norma EN 598 emessa da un Organismo terzo di certificazione che abbia firmato l'accordo di Cooperazione Europea per l'Accreditamento secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17020.

Le tubazioni dovranno essere contrassegnate con il marchio della ditta Produttrice, diametro nominale DN, il simbolo distintivo del materiale "ghisa sferoidale" e comunque secondo le marcature previste nella norma EN 598.

La ghisa sferoidale impiegata per la fabbricazione dei tubi dovrà avere le seguenti caratteristiche:

- carico unitario di rottura a trazione: 420 MPa
- allungamento minimo a rottura: 10% per  $DN \leq 1000$  mm  
7% per  $DN > 1000$  mm
- durezza Brinell:  $\leq 230$  HB

La lunghezza utile dovrà essere la seguente:

- per diametri nominali da 80 a 600 mm incluso: 6 m

I tubi dovranno avere un'estremità a bicchiere per giunzione a mezzo di anello di gomma. Il giunto, che dovrà permettere deviazioni angolari e spostamenti longitudinali del tubo senza compromettere la tenuta, sarà elastico di tipo automatico, con guarnizione in elastomero a profilo divergente conforme alle norme EN 681-1 e UNI 9163, atta ad assicurare la tenuta attraverso la reazione elastica della gomma e la compressione esercitata dal fluido nel divergente della gomma.

Per la giunzione di tipo elastico automatico dovranno essere inoltre esibiti i certificati delle prove di prestazione di cui al paragrafo 7 della norma EN 598 in originale o in copia conforme rilasciati da organismo accreditato secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17020 e che abbia sottoscritto l'accordo "European Cooperation for accreditation (EAC)". Sempre in conformità al paragrafo 7 della norma EN 598 dovranno essere presentati i certificati in originale o in copia conforme rilasciati da organismo accreditato secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17020 che abbia sottoscritto l'accordo "European Cooperation for accreditation (EAC)" per la flessione longitudinale e la rigidità diametrale delle tubazioni.

Le tubazioni dovranno essere rivestite internamente con malta di cemento alluminoso applicata per centrifugazione secondo la norma EN 598 e certificato secondo quanto prescritto al paragrafo 7 sempre della suddetta norma in originale o copia conforme rilasciato da organismo accreditato secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17020 e che abbia sottoscritto l'accordo "European Cooperation for accreditation (EAC)". In particolare per la malta cementizia dovranno essere presentati i suddetti certificati per:

- Resistenza a compressione
- Resistenza chimica agli effluenti
- Resistenza all'abrasione

Lo spessore del cemento alluminoso sarà conforme a quanto indicato nella Norma EN 598.

Le tubazioni con diametro fino a 600 mm, dovranno essere rivestite esternamente con uno strato di lega Zn-Al e terzo elemento battericida di 400 g/m<sup>2</sup> applicato per metallizzazione conformemente alla EN 598, e successivamente rifinite con una vernice epossidica rossa.

La conformità del rivestimento esterno alla norma EN598 dovrà essere attestata tramite opportuna certificazione in originale o copia conforme rilasciata da organismo accreditato secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17020 e che abbia sottoscritto l'accordo "European Cooperation for accreditation (EAC)".

L'interno del bicchiere e l'esterno dell'estremità liscia, ovvero le parti metalliche a contatto con l'effluente, saranno rivestiti con vernice epossidica rossa.

La pressione di funzionamento ammissibile (PFA) sarà:

| DN  | PFA (bar) |
|-----|-----------|
| 80  | 40        |
| 100 | 40        |
| 125 | 40        |
| 150 | 40        |
| 200 | 40        |
| 250 | 38        |
| 300 | 35        |
| 350 | 32        |
| 400 | 30        |
| 450 | 29        |
| 500 | 28        |
| 600 | 26        |

Le deviazioni angolari ammissibili permesse dal giunto elastico automatico saranno le seguenti:

- DN 80 ÷ 150            5°
- DN 200 ÷ 600        4°

Le deviazioni angolari dovranno essere attestate attraverso opportuna certificazione in originale o copia conforme rilasciato da organismo accreditato secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17020 e che abbia sottoscritto l'accordo "European Cooperation for accreditation (EAC)". Il collaudo in fabbrica delle tubazioni sarà effettuato mediante prova idraulica di tenuta sotto una pressione di 32 bar per tutti i diametri.

### Raccordi

I raccordi in ghisa sferoidale dovranno essere prodotti in stabilimenti operanti in regime di qualità aziendale secondo la norma UNI EN ISO 9001: 2008 per la progettazione, fabbricazione e commercializzazione certificata da un Organismo Terzo di certificazione che abbia firmato l'accordo di Cooperazione Europea per l'Accreditamento secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17021 e dovranno altresì essere provviste di certificazione di conformità alla norma EN 598 (ed EN 545 quando necessario per i raccordi a pressione) emessa da un Organismo terzo di certificazione che abbia firmato l'accordo di Cooperazione Europea per l'Accreditamento la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17020.

I raccordi dovranno essere contrassegnate con il marchio della ditta Produttrice, diametro nominale DN, il simbolo distintivo del materiale "ghisa sferoidale" e comunque secondo le marcature previste nella norma EN 598 ed EN 545 per i raccordi a pressione. In particolare i raccordi dovranno essere ottenuti mediante il procedimento produttivo del colaggio del metallo entro forme in sabbia e successiva sabbiatura.

La ghisa sferoidale impiegata per la fabbricazione dei raccordi dovrà avere le seguenti caratteristiche:

- carico unitario di rottura a trazione: 420 MPa
- allungamento minimo a rottura: 5%
- durezza Brinell:  $\leq 250$  HB

Il giunto, che dovrà permettere deviazioni angolari e spostamenti longitudinali del tubo senza compromettere la tenuta, sarà elastico di tipo automatico, con guarnizione in elastomero a profilo divergente conforme alle norme EN 681-1 e UNI 9163, atta ad assicurare la tenuta attraverso la reazione elastica della gomma e la compressione esercitata dal fluido nel divergente della gomma.

Per la giunzione di tipo elastico automatico dovranno essere inoltre esibiti i certificati delle prove di prestazione di cui al paragrafo 7 della norma EN 598 in originale o in copia conforme rilasciati da organismo accreditato la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17020 e che abbia sottoscritto l'accordo "European Cooperation for accreditation (EAC)". I tipi e le dimensioni dei raccordi per condotte in pressione, dovranno essere quelli indicati nella norma EN 545.

I raccordi dovranno inoltre avere le estremità a bicchiere per giunzioni automatiche a mezzo di anelli in gomma oppure a flangia con forature a norma UNI EN 1092-2. Esternamente ed internamente i raccordi dovranno essere rivestiti con uno strato di resina epossidica rossa dello spessore non inferiore a 250 microns in conformità alla norma EN14901. Tale conformità dovrà essere attestata attraverso opportuna certificazione in originale o copia conforme rilasciato da organismo accreditato la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17020 e che abbia sottoscritto l'accordo "European Cooperation for accreditation (EAC)".

La pressione di funzionamento ammissibile (PFA) sarà:

| DN  | PFA (bar) |
|-----|-----------|
| 80  | 40        |
| 100 | 40        |
| 125 | 40        |
| 150 | 40        |
| 200 | 40        |
| 250 | 38        |
| 300 | 35        |
| 350 | 32        |
| 400 | 30        |
| 450 | 29        |
| 500 | 28        |
| 600 | 26        |

Le deviazioni angolari ammissibili permesse dal giunto elastico automatico saranno le seguenti:

- DN 80 ÷ 150            5°
- DN 200 ÷ 600        4°

Il collaudo in fabbrica per i raccordi a pressione sarà effettuato preferibilmente ad aria secondo quanto prescritto dalla Norma EN 598, EN 545.

Quantità da fornire:

|  |                 |
|--|-----------------|
| <b>Tubazione ghisa DN200:</b>                                      | <b>mt 1.644</b> |
| <b>Tubazione ghisa DN80:</b>                                       | <b>mt 132</b>   |
| <b>TI due bicchieri DN200 diramazione flangiata DN80:</b>          | <b>nr 6</b>     |
| <b>TI due bicchieri DN80 diramazione flangiata DN80:</b>           | <b>nr 1</b>     |
| <b>Tazza flangiata-bicchiere DN200:</b>                            | <b>nr 10</b>    |
| <b>Tazza flangiata-bicchiere DN80:</b>                             | <b>nr 2</b>     |
| <b>Curva a 90° a due bicchieri DN200:</b>                          | <b>nr 4</b>     |
| <b>Curva a 90° a due bicchieri DN80:</b>                           | <b>nr 9</b>     |
| <b>Curva a 45° a due bicchieri DN80:</b>                           | <b>nr 6</b>     |
| <b>Manicotto scorrevole a due bicchieri per riparazioni DN200:</b> | <b>nr 2</b>     |

MODALITA' DI ESECUZIONE DELLA FORNITURA

La fornitura dovrà essere recapitata in porto franco presso il cantiere all'incrocio della SS16 con Via Sbrozzola ad Osimo (AN). Il materiale dovrà essere consegnato tassativamente entro e non oltre 50 giorni lavorativi dalla data di ricevimento dell'aggiudicazione definitiva.

Lo scarico del materiale ordinato sarà a cura e spese della società Astea spa, previo avviso telefonico della ditta fornitrice almeno 4 ore prima della consegna.

PENALI

Ogni giorno di ritardo darà luogo ad una penale pari a € 500,00 + IVA (l'importo sarà detratto dalla fattura d'acquisto).

La penale verrà applicata anche in caso di consegna parziale e incompleta.

In ogni caso, decorsi inutilmente 15 giorni naturali e consecutivi dal termine di consegna stabilito, il contratto si intenderà risolto per inadempimento e la società Astea esigerà il pagamento della cauzione senza che l'aggiudicatario possa richiedere compensi di sorta, neanche a titolo di rimborso spese. L'Astea si riserva inoltre la possibilità di richiedere eventuali somme a copertura del danno subito.

MODALITA' DI PRESENTAZIONE DELL'OFFERTA

Il plico, recante all'esterno la dicitura FORNITURA DI TUBI IN GHISA, contenente tutta la documentazione di seguito richiesta dovrà essere consegnato presso il l'ufficio protocollo di Astea S.p.A. sito in Via Guazzatore n°163 **entro e non oltre le ore 12:00 del 09 ottobre 2018** a mezzo servizio postale, corriere espresso oppure a mano. La consegna dopo tale data darà modo a questo ente di escludere l'offerta dalla partecipazione alla trattativa.



Ai fini della partecipazione al confronto si richiede quanto segue:

### **Offerta economica**

Redatta in lingua italiana su carta intestata della ditta offerente dovrà contenere:

- prezzo offerto IVA esclusa per metro lineare di condotta, al netto dei bicchieri di giunzione.
- prezzo offerto IVA esclusa per l'intera fornitura;

In caso di discordanza tra il prezzo offerto in cifre ed in lettere sarà ritenuta valida l'indicazione più vantaggiosa per questa Azienda.

L'offerta dovrà essere racchiusa in una busta, controfirmata sui lembi di chiusura, sulla quale dovrà essere riportata la dicitura " offerta economica " e l'indicazione della ditta concorrente. Detta busta unitamente alla documentazione tecnica e amministrativa dovrà essere racchiusa in un plico controfirmato sui lembi di chiusura e sigillato con nastro adesivo.

All'esterno del plico dovrà essere riportata la denominazione della ditta concorrente ed in modo integrale la dicitura: offerta economica per la fornitura di tubazione in ghisa.

Il plico così composto dovrà pervenire entro il termine perentorio di cui sopra.

### **Documentazione amministrativa**

Redatta in lingua italiana, contenente:

1. Fotocopia di un documento di identità in corso di validità del titolare o del legale rappresentante.
2. Originale o copia conforme o autodichiarazione del certificato della Camera di Commercio;
3. Copia conforme del certificato di qualità ISO 9001/2008
4. Copia della presente richiesta offerta firmata in ogni pagina da un rappresentante della ditta a totale accettazione delle condizioni riportate.
5. Descrizione dettagliata dei prodotti offerti corredata da disegni tecnici (lunghezza della barra e del bicchiere) ed eventuali foto. Certificazioni di conformità dei prodotti richieste nella presente procedura.
6. Modelli allegati alla presente offerta (mod. A+B) debitamente compilati e firmati: modello A domanda di partecipazione e dichiarazione sostitutiva e modello B da compilare per le persone indicate nell'art. 80 del D. Lgs. 50/2016 e succ. mod. e integr.
7. Fidejussione provvisoria avente importo di €. 2.870,00 redatta in conformità a quanto prescritto dall'art. 93 del D. Lgs. 50/2016 e succ. mod. e int.

### CRITERIO DI AGGIUDICAZIONE

La fornitura verrà aggiudicata secondo il criterio del prezzo più basso ex art. 95 com. 4 del D. lgs. 50/2016; dovrà essere considerato come riferimento l'importo complessivo delle varie tipologie di tubazioni relative previste nel capitolo "Modalità di esecuzione della Fornitura"

#### VERIFICHE E CONTROLLI

La società Astea si riserva il diritto di presenziare con propri incaricati alle prove ed agli esami di accertamento dei requisiti indicati e richiesti dalle norme di fabbricazione direttamente presso lo stabilimento di produzione dei materiali oggetto di fornitura. A tal proposito si prega di comunicare con congruo anticipo i giorni stabiliti per tale prove.

La società Astea si riserva il diritto di visitare lo stabilimento di produzione del tubo oggetto del presente bando per verificare la provenienza del prodotto. I costi vivi per l'eventuale trasferimento/i di due incaricati dalla sede legale di Astea allo stabilimento di produzione saranno a completo carico della ditta aggiudicataria.

In aggiunta a quanto sopra la committenza si riserva il diritto di far eseguire gli stessi controlli effettuati e dichiarati nei certificati di conformità del prodotto, anche presso laboratori e/o istituti esterni abilitati e accreditati ad effettuare le prove di conformità a norme tecniche di prodotto.

Le prove verranno eseguite a campione su tutta la tipologia di prodotto, per ogni tipo di consegna.

La non conformità di anche solo uno dei requisiti previsti dalla normativa di riferimento sarà motivo di rifiuto e mancata accettazione della fornitura, oltre all'incameramento della cauzione definitiva ed eventuale richiesta di risarcimento del danno.

Tale prove saranno effettuate a spese della società Astea e su un laboratorio tra quelli accreditati a propria scelta

#### DISPOSIZIONI VARIE

1. Il pagamento avverrà a mezzo bonifico bancario a 90gg dffm
2. L'Astea si riserva in ogni caso, a proprio insindacabile giudizio, la facoltà di non procedere all'aggiudicazione per irregolarità formali, opportunità, convenienza, senza che ciò comporti pretesa alcuna da parte dei concorrenti.
3. L'Astea aggiudicherà la fornitura anche in presenza di una sola offerta ritenuta valida e conforme alla richiesta.
4. La società aggiudicataria dovrà presentare una polizza fideiussoria definitiva ex 103 del codice dei contratti.
5. Ai sensi dell'art. 137 comma 2 del D.lgs. nr. 50/2016, l'offerta sarà respinta se parte dei prodotti originari di paesi terzi della fornitura, ai sensi del regolamento (UE) n. 952/2013 del Parlamento Europeo, supera il 50 per cento del valore totale dei prodotti che compongono l'offerta.
6. Per tutto quanto non indicato nel presente invito, si fa riferimento alle leggi e regolamenti in materia di pubbliche forniture.

7. Le ditte offerenti dovranno iscriversi all'albo delle ditte di fiducia del Gruppoastea prima dello scadere dei termini della presentazione dell'offerta (<https://gruppoastea.acquistitelematici.it>) pena l'esclusione alla partecipazione alla gara
8. Per ogni controversia è esclusivamente competente il Foro di Ancona
9. Astea spa si riserva la possibilità di aumentare o diminuire il quantitativo iniziale secondo quanto disposto e normato dal nuovo Codice dei Contratti D. Lgs. 50/2016
10. Astea spa adotta il Modello organizzativo di cui al D.L.vo 231/2001 e il Piano Anticorruzione, visibili al link <http://www.gruppoastea.it/amministrazione-trasparente/#1>. Ogni violazione delle disposizioni e delle regole di comportamento ivi previste, o l'eventuale commissione dei reati contemplati sarà sanzionata mediante la risoluzione del contratto e/o il pagamento di penali (se previste in contratto), fatta salva l'eventuale richiesta di risarcimento qualora da tale comportamento derivino danni concreti alla Società.
11. Si informa che i dati personali forniti e raccolti in occasione del presente procedimento verranno trattati e utilizzati secondo quanto previsto dal regolamento Ue 2016/679 GDPR.

Per qualsiasi chiarimento è a disposizione l'Ufficio Acquisti ai contatti sotto indicati.

**Responsabile Unico Procedimento**  
**Ing. Simone Baglioni**

**Per comunicare con noi**

- ☎ 071.7247.226 - 331.6228.869 (cell.)  
dal lunedì al giovedì 8.00-13.00 e 14.30-17.45  
il venerdì 8.00-13.00
- ✉ Via Guazzatore, 163 - 60027 Osimo AN
- ☎ 071.7247.247
- @ damiano.loccioni@gruppoastea.it