

AMMINISTRAZIONE CENTRALE
AREA PATRIMONIO,
APPROVVIGIONAMENTI E LOGISTICA
UFFICIO GARE



**UNIVERSITÀ
DEGLI STUDI
DI PADOVA**

Gara europea telematica a procedura aperta per l'affidamento della fornitura con posa in opera di un centro di lavoro verticale e di un tornio motorizzato con asse y da installarsi presso il Dipartimento di Ingegneria Industriale dell'Università degli Studi di Padova. CIG: B459035DC1 CUP: C97G23000610005

VERBALE DI GARA N. 2

Il giorno 6 marzo 2025 alle ore 10:00 la Commissione giudicatrice nominata con decreto del Direttore del Dipartimento Rep. n. 85/2025 - Prot. n. 1243 del 20/02/2025, si riunisce in seduta pubblica telematica utilizzando l'applicazione del software per videoconferenze Zoom.

La Commissione risulta così composta:

- Prof. Andrea Ghiotti, Professore ordinario afferente al dipartimento di Ingegneria Industriale - Presidente;
- Dott. Gionata Corò, afferente all'Ufficio di Coordinamento delle attività tecniche specialistiche e di laboratorio-DII - componente;
- Ing. Andrea Stramare, afferente all' Ufficio di Coordinamento delle attività tecniche specialistiche e di laboratorio-DII – componente.

Sono altresì presenti:

- dott.ssa Marialaura Pintonello, afferente all'Ufficio Gare – segretario verbalizzante;
- dott.ssa Sofia Greggio, afferente all'Ufficio Gare - segretario verbalizzante supplente.

Mediante il collegamento Zoom come sopra descritto, i membri della Commissione di gara sono in grado di visualizzare contestualmente le schermate del Portale Appalti, attraverso il quale vengono effettuate le operazioni di gara.

Premesso che:

- in data 11/02/2025, come risulta dal Verbale di gara n. 1 Rep. n. 283/2025 - Prot. n. 26977, il Seggio di gara, completata la valutazione della documentazione amministrativa, anche a seguito all'attivazione dei soccorsi istruttori per i concorrenti Overmach S.p.A. e Vimak S.r.l., ha ammesso tutti i concorrenti alla fase successiva della procedura;
- in data 28/02/2025 è stato pubblicato nell'Area Comunicazioni del Portale Appalti e nel Portale Bandi di gara e contratti dell'Università, l'avviso della seduta di apertura delle buste telematiche contenenti le offerte tecniche dei concorrenti, fissata per il giorno 6/03/2025 a partire dalle ore 10.00.

Ciò premesso

la Commissione Giudicatrice inizia i lavori alle ore 10:00 definendo rapidamente l'attività da svolgere e, convalidata l'ammissione alla fase successiva della procedura di tutti i concorrenti, procede all'apertura nel Portale Appalti delle buste tecniche ed al download della documentazione tecnica ivi contenuta, secondo l'ordine di presentazione delle offerte nel Portale stesso.

Nei tempi di attesa del download della documentazione, il presidente illustra ai componenti della commissione la modalità di valutazione dell'offerta tecnica così come descritta all'art. 22 del Disciplinare di gara; precisamente, prima di procedere all'attribuzione dei punteggi sulla base dei criteri di valutazione previsti sub

art. 18 del predetto disciplinare, la Commissione giudicatrice è chiamata ad esaminare la “Scheda relativa alla conformità della strumentazione ai requisiti tecnici minimi” utilizzando a tal fine la “scheda tecnica” presentata dai concorrenti; la commissione giudicatrice dovrà, quindi, verificare la presenza nella scheda tecnica delle caratteristiche tecniche minime di cui al capitolato tecnico; nel caso in cui la fornitura proposta dai concorrenti non rispetti le caratteristiche tecniche minime richieste, gli stessi saranno esclusi dalla gara e non si procederà all’esame del questionario tecnico.

Scaricata la documentazione, la commissione esamina i documenti contenuti nelle buste tecniche e dà atto che Vimak S.r.l. e Overmach S.p.A. hanno presentato i seguenti documenti firmati digitalmente:

- a) Questionario Tecnico;
- b) Scheda relativa alla conformità della strumentazione ai requisiti tecnici minimi;
- c) Scheda tecnica del centro di lavoro verticale e scheda tecnica del tornio;
- d) Documentazione tecnica oscurata.

Alle ore 10:30 il presidente sospende la seduta pubblica ed aggiorna i lavori alle ore 11:00 del giorno 10/03/2025.

L’anno 2025, il giorno 10 marzo, alle ore 11:00, la Commissione unitamente al Rup che assiste alle operazioni, si riunisce in seduta telematica riservata utilizzando l’applicazione del software per videoconferenze Zoom per procedere alla verifica di quanto dichiarato dai concorrenti nel documento “Scheda relativa alla conformità della strumentazione ai requisiti tecnici minimi” circa il possesso dei requisiti minimi di cui all’art. 1.1.2 del Capitolato tecnico in relazione al Centro di lavoro verticale e all’art. 1.2.2. del Capitolato tecnico in relazione al tornio motorizzato con asse y.

La Commissione esamina il documento denominato “Scheda conformità requisiti minimi” relativo al concorrente **n. 1 Vimak S.r.l.** e constata, in riferimento al centro di lavoro verticale, quanto segue:

CENTRO DI LAVORO VERTICALE

Componentistica di riferimento	Caratteristica minima richiesta da capitolato	Per la Commissione è soddisfatto il requisito	Per la Commissione non è soddisfatto il requisito	Giudizio
Ingombri	Dimensioni massime pari a 2600 mm x 3400 mm		X	Requisito minimo non rispettato in quanto la macchina ha dimensioni superiori a quelle richieste e non consente l’accesso ai locali ed il posizionamento negli spazi previsti
Struttura	Fusione di ghisa	X		

	Lubrificazione automatica guide assi	X		
	Sistema di refrigerazione testa con condizionatore olio	X		
	Corsa asse X da 1250 a 1350 mm	X		Requisito non rispettato ma caratteristica migliorativa
	Corsa asse Y da 650 a 700 mm	X		
	Corsa asse Z da 625 a 650 mm	X		Requisito non rispettato ma caratteristica migliorativa
	Dimensioni tavola X da 1400 a 1600 mm	X		
	Dimensione tavola Y da 650 a 700 mm	X		
Mandrino	Mandrino con motore coassiale con variazione continua di velocità	X		
	Coppia max. ≥ 110 Nm in S3-15%	X		
	Max. velocità di rotazione mandrino ≥ 12000 rpm	X		
	Min. velocità di rotazione mandrino ≤ 80 rpm	X		
	Dimensione cono portautensile: ISO 40	X		
Equipaggiamento macchina	Predisposizione meccanica, elettrica ed elettronica per TAVOLA ROTO-BASCULANTE ($4^\circ+5^\circ$ asse)	X		
	Presetting automatico lunghezza e diametro utensile	X		

	Soffio aria interno ed esterno al mandrino per refrigerazione e pulizia utensile comandato tramite funzione M	X		
	Impianto di lubro-refrigerazione interno al mandrino ad alta pressione (minimo 20 bar) controllabile tramite funzione M	X		
	Evacuatore per trucioli a tappeto con posizionamento frontale	X		
	Capacità magazzino ≥ 30 posti	X		
Equipaggiamento macchina_kit primo avvio	Nr. 5 portapinzze ER32 / L=70mm	X		
	Nr. 3 portafrese Weldon: diam 6, 8, 10 mm / L=50 mm	X		
	Nr. 8 portafrese Weldon: diam: 12 (x2), 16 (x2), 20 (x2), 25 (x2) / L=35 mm	X		
	Nr. 1 portafrese manicotto diam. 16 mm / L=35 mm	X		
	Nr. 2 portafrese manicotto diam. 22 mm / L=40 mm	X		
	Nr. 1 portafrese manicotto diam. 27 mm / L=45 mm	X		
	Nr. 20 codoli/tiranti forati	X		

	Nr. 1 serie pinze ER32 (diam. Da 3 a 20 mm)	X		
Tavola roto-basculante CNC	Due assi di rotazione (4°+5° asse)	X		
	Diametro tavola 200 mm	X		Requisito non rispettato ma caratteristica migliorativa
	Campo di inclinazione da -10° a +120°		X	Requisito minimo non rispettato (caratteristica peggiorativa)
	Minimo incremento angolare: 0.001°	X		
	Altezza punte a 90°: 190 mm		X	Requisito minimo non rispettato (caratteristica peggiorativa)
	Diametro del foro centrale passante ≥ 50 mm	X		Requisito non rispettato ma caratteristica migliorativa
	Bloccaggio idraulico degli assi	X		
Controllo del centro di lavoro CNC	Controllo di 5 assi	X		
	Interpolazione simultanea di 4 assi	X		
	Possibilità di lavorare in MDI e JOG	X		
	Esecuzione in blocco singolo	X		
	Volantino elettronico a pannello e remotato	X		
	Cicli preimpostati di sgrossatura, finitura, isole, tasche, fori ecc.	X		
	Controllo dell'avanzamento in lavoro e in rapido tramite potenziometri dedicati	X		

	Modello 3D della macchina per simulatore CAM	X		
	Simulazione percorso utensile	X		
	Slot per memory card	X		
	Porta USB	X		
	Interfaccia ethernet integrata	X		

TORNIO MOTORIZZATO CON ASSE Y

La Commissione giudicatrice con riferimento al tornio motorizzato con asse y constata quanto segue:

Componentistica di riferimento	Caratteristica minima richiesta da capitolato	Per la Commissione è soddisfatto il requisito	Per la Commissione non è soddisfatto il requisito	Giudizio
Ingombri	Dimensioni massime pari a 1950 mm x 3200 mm		X	Requisito minimo non rispettato in quanto la macchina ha dimensioni superiori a quelle richieste e non consente l'accesso ai locali ed il posizionamento negli spazi previsti
Struttura	Bancale in fusione di ghisa	X		
	Sistema di scorrimento con guide piane	X		
	Lubrificazione automatica guide	X		
	Corsa asse X da 250 a 270 mm		X	Requisito minimo non rispettato (caratteristica peggiorativa)
	Corsa asse Z da 500 a 600 mm	X		

	Corsa asse Y $\geq \pm 50$ mm		X	Requisito minimo non rispettato (caratteristica peggiorativa)
	Contropunta idraulica controllata da funzione M con CONO MORSE 4	X		
	Lunghezza tornibile tra le punte ≥ 500 mm	X		
	Diametro tornibile ≥ 360 mm		X	Requisito minimo non rispettato (caratteristica peggiorativa in quanto non permette di svolgere lavorazioni necessarie)
Mandrino	Elettromandrino con variazione continua della velocità di rotazione	X		
	Coppia max. ≥ 350 Nm in S3-15%	X		
	Posizionamento angolare mandrino in continuo, interpolante con risoluzione minima asse C di 0.001°	X		
	Bloccaggio idraulico asse C	X		
	Max. velocità di rotazione mandrino ≥ 5000 rpm	X		
	Min. velocità di rotazione mandrino ≤ 50 rpm	X		
	Passaggio barra da 65 mm	X		
	Mandrino autocentrante idraulico da 210 mm a 3 griffe		X	Requisito minimo non rispettato (caratteristica peggiorativa)

	Set di griffe temprate reversibili		X	Requisito minimo non rispettato (caratteristica peggiorativa)
	Set di griffe tenere	X		
Torretta motorizzata	Torretta a 12 postazioni con bloccaggio idraulico	X		
	Posizioni indexaggio: 24, con possibilità di montaggio del porta utensile doppio	X		
	Coppia max. motore utensili motorizzati in servizio continuativo S1: 34 Nm		X	Requisito minimo non rispettato (caratteristica peggiorativa)
	Min. velocità di rotazione utensili motorizzati ≤ 50 rpm	X		
	Max. velocità di rotazione utensili motorizzati ≥ 5000 rpm	X		
	Attacco utensili motorizzati tipo BMT 55 o BMT 65 (come da criterio migliorativo 8D);	X		
	Utensili motorizzati con pinze ER-32	X		
	Possibilità di eseguire maschiature rigide sugli utensili motorizzati	X		
Equipaggiamento macchina	Impianto refrigerante alta pressione, min. 15 bar, controllabile tramite funzione M	X		
	Evacuatore per trucioli	X		

	Presetting automatico per azzeramento utensili	X		
Equipaggiamento macchina_kit primo avvio	Nr. 4 portabareni diam. 50 mm	X		
	Nr. 4 portautensili per utensile da esterni 25 x 25 mm	X		
	Nr. 1 portautensile per utensile frontale 25 x 25 mm	X		
	Nr. 2 portautensili motorizzati diretti (asse X) per pinze ER-32	X		
	Nr. 2 portautensili motorizzati rinviati (asse Z) per pinze ER-32	X		
	Nr. 1 serie di bussole di riduzione per portabareni	X		
	Nr. 1 serie di bussole di riduzione per portabareni cieco	X		
	Nr. 1 coperchio per portabareni cieco	X		
Controllo del tornio motorizzato con asse Y	Interpolazione simultanea di 4 assi	X		
	Encoder assoluti	X		
	Minimo incremento programmabile (assi lineari/rotativi) 0.001mm/0.001°	X		
	Compensazione della geometria e dell'usura dell'utensile	X		
	Sistema di controllo delle vibrazioni tramite variazione	X		

	della velocità del mandrino (SSV)			
	Cicli fissi di sgrossatura, finitura, filettatura	X		
	Cicli fissi di foratura e maschiatura rigida	X		
	Gestione e controllo oltre corsa prima dello spostamento	X		
	Possibilità di lavorare in MDI e JOG	X		
	Controllo dell'avanzamento in lavoro e in rapido tramite potenziometri dedicati	X		
	Volantino elettronico a pannello	X		
	Schermo touch screen minimo 15", tastiera di tipo QWERTY	X		
	Funzione aiuto (Help)	X		
	Visualizzazione in lingua italiana	X		
	Visualizzazione grafica del percorso utensile	X		
	Modello 3D della macchina per simulatore CAM	X		
	Slot per memory card	X		
	Porta USB	X		
	Interfaccia ethernet integrata	X		

Sia per quanto concerne la macchina denominata "Centro di lavoro verticale" sia per quanto concerne la macchina denominata "Tornio motorizzato con asse y", la Commissione constatata per Vimach s.r.l. l'effettiva mancanza dei requisiti minimi sopra evidenziati risulta anche dall'analisi del documento denominato "Scheda tecnica".

La Commissione procede poi esaminando il documento denominato “Scheda conformità requisiti minimi” relativo al concorrente **n. 2 Overmach S.p.A.** e constata con riferimento al centro di lavoro verticale quanto segue:

CENTRO DI LAVORO VERTICALE

Componentistica di riferimento	Caratteristica minima richiesta da capitolato	Per la Commissione è soddisfatto il requisito	Per la Commissione non è soddisfatto il requisito	Giudizio
Ingombri	Dimensioni massime pari a 2600 mm x 3400 mm	X		Requisito minimo non verificabile nella scheda tecnica allegata.
Struttura	Fusione di ghisa	X		
	Lubrificazione automatica guide assi	X		
	Sistema di refrigerazione testa con condizionatore olio	X		
	Corsa asse X da 1250 a 1350 mm	X		
	Corsa asse Y da 650 a 700 mm	X		
	Corsa asse Z da 625 a 650 mm	X		
	Dimensioni tavola X da 1400 a 1600 mm	X		
	Dimensione tavola Y da 650 a 700 mm	X		
Mandrino	Mandrino con motore coassiale con variazione continua di velocità	X		
	Coppia max. ≥ 110 Nm in S3-15%	X		

	Max. velocità di rotazione mandrino \geq 12000 rpm	X		
	Min. velocità di rotazione mandrino \leq 80 rpm	X		
	Dimensione cono portautensile: ISO 40	X		
Equipaggiamento macchina	Predisposizione meccanica, elettrica ed elettronica per TAVOLA ROTO-BASCULANTE (4°+5° asse)	X		
	Presetting automatico lunghezza e diametro utensile		X	Requisito minimo non rispettato
	Soffio aria interno ed esterno al mandrino per refrigerazione e pulizia utensile comandato tramite funzione M		X	Requisito minimo non rispettato
	Impianto di lubro-refrigerazione interno al mandrino ad alta pressione (minimo 20 bar) controllabile tramite funzione M	X		
	Evacuatore per trucioli a tappeto con posizionamento frontale	X		
	Capacità magazzino \geq 30 posti	X		
Equipaggiamento macchina_kit primo avvio	Nr. 5 portapinze ER32 / L=70mm	X		
	Nr. 3 portafrese Weldon: diam 6, 8, 10 mm / L=50 mm	X		

	Nr. 8 portafrese Weldon: diam: 12 (x2), 16 (x2), 20 (x2), 25 (x2) / L=35 mm	X		
	Nr. 1 portafrese manicotto diam. 16 mm / L=35 mm	X		
	Nr. 2 portafrese manicotto diam. 22 mm / L=40 mm	X		
	Nr. 1 portafrese manicotto diam. 27 mm / L=45 mm	X		
	Nr. 20 codoli/tiranti forati	X		
	Nr. 1 serie pinze ER32 (diam. Da 3 a 20 mm)	X		
Tavola roto- basculante CNC	Due assi di rotazione (4°+5° asse)	X		
	Diametro tavola 200 mm	X		
	Campo di inclinazione da -10° a +120°	X		
	Minimo incremento angolare: 0.001°	X		
	Altezza punta a 90°: 190 mm	X		
	Diametro del foro centrale passante ≥ 50 mm	X		
	Bloccaggio idraulico degli assi	X		
Controllo del centro di lavoro CNC	Controllo di 5 assi	X		
	Interpolazione simultanea di 4 assi	X		
	Possibilità di lavorare in MDI e JOG	X		

	Esecuzione in blocco singolo	X		
	Volantino elettronico a pannello remotato	X		
	Cicli preimpostati di sgrossatura, finitura, isole, tasche, fori ecc.	X		
	Controllo dell'avanzamento in lavoro e in rapido tramite potenziometri dedicati	X		
	Modello 3D della macchina per simulatore CAM		X	Requisito minimo non rispettato
	Simulazione percorso utensile	X		
	Slot per memory card	X		
	Porta USB	X		
	Interfaccia ethernet integrata	X		

TORNIO MOTORIZZATO CON ASSE Y

La Commissione giudicatrice con riferimento al tornio motorizzato con asse y constata quanto segue:

Componentistica di riferimento	Caratteristica minima richiesta da capitolato	Per la Commissione è soddisfatto il requisito	Per la Commissione non è soddisfatto il requisito	Giudizio
Ingombri	Dimensioni massime pari a 1950 mm x 3200 mm	X		Requisito minimo non verificabile nella scheda tecnica allegata.
Struttura	Bancale in fusione di ghisa	X		
	Sistema di scorrimento con guide piane	X		
	Lubrificazione automatica guide	X		

	Corsa asse X da 250 a 270 mm	X		
	Corsa asse Z da 500 a 600 mm	X		
	Corsa asse Y $\geq \pm 50$ mm	X		
	Contropunta idraulica controllata da funzione M con CONO MORSE 4	X		
	Lunghezza tornibile tra le punte ≥ 500 mm	X		
	Diametro tornibile ≥ 360 mm	X		
Mandrino	Elettromandrino con variazione continua della velocità di rotazione	X		
	Coppia max. ≥ 350 Nm in S3-15%		X	Requisito minimo non rispettato
	Posizionamento angolare mandrino in continuo, interpolante con risoluzione minima asse C di 0.001°	X		
	Bloccaggio idraulico asse C	X		
	Max. velocità di rotazione mandrino ≥ 5000 rpm	X		
	Min. velocità di rotazione mandrino ≤ 50 rpm	X		
	Passaggio barra da 65 mm	X		
	Mandrino autocentrante idraulico da 210 mm a 3 griffe	X		
	Set di griffe temprate reversibili	X		

	Set di griffe tenere	X		
Torretta motorizzata	Torretta a 12 postazioni con bloccaggio idraulico	X		
	Posizioni indexaggio: 24, con possibilità di montaggio del porta utensile doppio	X		
	Coppia max. motore utensili motorizzati in servizio continuativo S1: 34 Nm	X		
	Min. velocità di rotazione utensili motorizzati ≤ 50 rpm	X		
	Max. velocità di rotazione utensili motorizzati ≥ 5000 rpm	X		
	Attacco utensili motorizzati tipo BMT 55 o BMT 65 (come da criterio migliorativo 8D);	X		
	Utensili motorizzati con pinze ER-32	X		
	Possibilità di eseguire maschiature rigide sugli utensili motorizzati	X		
Equipaggiamento macchina	Impianto refrigerante alta pressione, min. 15 bar, controllabile tramite funzione M		X	Requisito minimo non rispettato
	Evacuatore per trucioli	X		
	Presetting automatico per azzeramento utensili	X		
	Nr. 4 portabareni diam. 50 mm	X		

Equipaggiamento macchina_kit primo avvio	Nr. 4 portautensili per utensile da esterni 25 x 25 mm	X		
	Nr. 1 portautensile per utensile frontale 25 x 25 mm	X		
	Nr. 2 portautensili motorizzati diretti (asse X) per pinze ER-32	X		
	Nr. 2 portautensili motorizzati rinviati (asse Z) per pinze ER-32	X		
	Nr. 1 serie di bussole di riduzione per portabareni	X		
	Nr. 1 serie di bussole di riduzione per portabareni cieco	X		
	Nr. 1 coperchio per portabareni cieco	X		
Controllo del tornio motorizzato con asse Y	Interpolazione simultanea di 4 assi	X		
	Encoder assoluti	X		
	Minimo incremento programmabile (assi lineari/rotativi) 0.001mm/0.001°	X		
	Compensazione della geometria e dell'usura dell'utensile	X		
	Sistema di controllo delle vibrazioni tramite variazione della velocità del mandrino (SSV)		X	Requisito minimo non rispettato
	Cicli fissi di sgrossatura, finitura, filettatura	X		

	Cicli fissi di foratura e maschiatura rigida	X		
	Gestione e controllo oltre corsa prima dello spostamento	X		
	Possibilità di lavorare in MDI e JOG	X		
	Controllo dell'avanzamento in lavoro e in rapido tramite potenziometri dedicati	X		
	Volantino elettronico a pannello	X		
	Schermo touch screen minimo 15", tastiera di tipo QWERTY	X		
	Funzione aiuto (Help)	X		
	Visualizzazione in lingua italiana	X		
	Visualizzazione grafica del percorso utensile	X		
	Modello 3D della macchina per simulatore CAM		X	Requisito minimo non rispettato
	Slot per memory card	X		
	Porta USB	X		
	Interfaccia ethernet integrata	X		

Sia per quanto concerne la macchina denominata "Centro di lavoro verticale" sia per quanto concerne la macchina denominata "Tornio motorizzato con asse y", la Commissione constatata per Overmach s.p.a. l'effettiva mancanza dei requisiti minimi sopra evidenziati e ciò risulta anche dall'analisi del documento denominato "Scheda tecnica".

La Commissione giudicatrice, unitamente al Rup, dopo aver verificato le "schede conformità requisiti minimi" e le schede tecniche di entrambi i concorrenti:

- in riferimento al concorrente n. 1 Vimak s.r.l., tenuto conto di quanto previsto all'art. 22 del disciplinare di gara secondo il quale *"nel caso in cui la fornitura proposta non rispetti le caratteristiche tecniche minime richieste, il concorrente sarà escluso dalla gara e non sarà esaminato il questionario tecnico"* e degli art. 1.1.2. e 1.2.2 del Capitolato tecnico ove sono elencati i suddetti requisiti minimi previsti a pena di esclusione in relazione ad

entrambe le strumentazioni, accertata l'assenza dei requisiti minimi richiesti in relazione al centro di lavoro verticale ed al tornio motorizzato con asse y, constatata che non è possibile proseguire con la valutazione del questionario tecnico né con la valutazione dell'offerta economica e pertanto dichiara escluso il concorrente;

- in riferimento al concorrente n. 2 Overmach S.p.A., tenuto conto di quanto previsto all'art. 22 del disciplinare di gara secondo il quale *"nel caso in cui la fornitura proposta non rispetti le caratteristiche tecniche minime richieste, il concorrente sarà escluso dalla gara e non sarà esaminato il questionario tecnico"* e degli art. 1.1.2. e 1.2.2 del Capitolato tecnico ove sono elencati i suddetti requisiti minimi previsti a pena di esclusione in relazione ad entrambe le strumentazioni, accertata l'assenza dei requisiti minimi richiesti in relazione al centro di lavoro verticale ed al tornio motorizzato con asse y, constatata che non è possibile proseguire con la valutazione del questionario tecnico né con la valutazione dell'offerta economica e pertanto dichiara escluso il concorrente. La commissione giudicatrice unitamente al Rup dà quindi mandato al Seggio di Gara di procedere con le comunicazioni delle esclusioni dei concorrenti.

Il Presidente alle ore 12:00 dichiara chiusa la seduta.

Il presente verbale è composto da n. 19 (diciannove) facciate.

Letto, approvato e sottoscritto.

Il RUP Prof. Fabrizio Dughiero

Prof. Andrea Ghiotti (Presidente)

Dott. Gionata Corò (componente)

Ing. Andrea Stramare (componente)

Dott.ssa Marialaura Pintonello (segretario verbalizzante)
