



EcoAmbienteSalerno

Società per azioni a socio unico, soggetta all'attività di direzione, di coordinamento e di controllo della Provincia di Salerno

CAPITOLATO TECNICO

PROCEDURA NEGOZIATA EX ART. 36, CO. 2, LETTERA "B", D.LGS. 50/2016, ANTE MODIFICHE APPORTATE DAL D.L. 32/2019, PER L'AFFIDAMENTO DEL SERVIZIO DI RIGENERAZIONE DI N. 2 NASTRI TRASPORTATORI METALLICI A TAPPARELLA IN USO PRESSO L'IMPIANTO DI TRATTAMENTO MECCANICO BIOLOGICO (T.M.B.) DI BATTIPAGLIA (SA).

NUMERO GARA: 7639329

CIG: 81503612AB



INDICE

ART. 1:	INDIVIDUAZIONE DEL SERVIZIO OGGETTO DI GARA.....	1
ART. 2:	INQUADRAMENTO DELL'IMPIANTO TMB DI BATTIPAGLIA.....	1
2.1	QUADRO NORMATIVO-AMMINISTRATIVO	1
2.2	INQUADRAMENTO TERRITORIALE	2
ART. 3:	ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI URBANI INDIFFERENZIATI	3
3.1	DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO	3
ART. 4:	OGGETTO DEL SERVIZIO.....	3
4.1	DESCRIZIONE DEI NASTRI ESISTENTI	3
4.2	CARATTERISTICHE TECNICHE DEL NASTRO – LINEA 1.....	5
4.3	ATTIVITÀ DI RIGENERAZIONE DEL NASTRO – LINEA 1	5
4.4	CARATTERISTICHE TECNICHE DEL NASTRO – LINEA 2.....	6
4.5	ATTIVITÀ DI RIGENERAZIONE DEL NASTRO – LINEA 2	7
ART. 5:	QUANTITA' E DURATA DELL'AFFIDAMENTO.....	8
5.1	RIFERIMENTI NORMATIVI	8
5.2	DURATA DELL'APPALTO – ULTIMAZIONE LAVORI	8
ART. 6:	ONERI A CARICO DELL'APPALTATORE	8
ART. 7:	ORGANIZZAZIONE DEL SERVIZIO.....	9
ART. 8:	MODALITA' DI ESECUZIONE DEL SERVIZIO	9
ART. 9:	DISPOSIZIONI IN MATERIA DI SICUREZZA.....	10



ART. 1: INDIVIDUAZIONE DEL SERVIZIO OGGETTO DI GARA

Il presente appalto ha per oggetto l'esecuzione delle attività necessarie alla rigenerazione di n. 2 nastri trasportatori metallici a tapparella in uso presso l'impianto di Trattamento Meccanico Biologico (T.M.B.) di Battipaglia, impianto di trattamento di rifiuti urbani indifferenziati.

Il presente Capitolato intende descrivere le caratteristiche tecniche dei nastri trasportatori oggetto dell'appalto e fornire le indicazioni per la rigenerazione degli stessi, così come realizzati nel progetto originario dell'impianto ed indicati nel presente elaborato, al fine di garantire l'affidabilità e l'esercizio in sicurezza per la tutela degli operatori e dell'ambiente.

Le attività dovranno essere espletate presso l'impianto di Trattamento Meccanico Biologico (T.M.B.) sito in Battipaglia – Zona Industriale alla via Bosco II – S.P. 195, gestito dalla «EcoAmbiente Salerno S.p.A. in Liquidazione».

Le attività si rendono necessarie per garantire la massima funzionalità ed efficienza del trasporto dei rifiuti sulle linee di selezione meccanica dell'impianto.

Sarà onere della ditta aggiudicataria del Servizio effettuare tutte le eventuali operazioni di pulizia preliminari alle attività di smontaggio dei componenti ammalorati/da sostituire, l'accantonamento delle componenti da riutilizzare, la fornitura ed il montaggio di lamiere/profilati, lo smaltimento dei materiali di risulta e l'eventuale nolo di mezzi d'opera per il tiro in alto / calo in basso di componenti ed attrezzature necessari per garantire il corretto svolgimento delle attività

Si dovrà inoltre garantire la verifica delle strutture di sostegno, la regolazione delle apparecchiature, il montaggio e la manutenzione nel rispetto della sicurezza gestionale e meccanica delle singole apparecchiature oggetto delle prestazioni d'appalto.

Le operazioni sopra elencate sono individuate a mero scopo esemplificativo e non esaustivo.

Per i dettagli circa l'organizzazione del Servizio, si rimanda ai successivi articoli.

ART. 2: INQUADRAMENTO DELL'IMPIANTO TMB DI BATTIPAGLIA

2.1 QUADRO NORMATIVO-AMMINISTRATIVO

La «EcoAmbiente Salerno S.p.A. in Liquidazione» è una società di capitali a totale partecipazione pubblica, istituita dall'Ente Provincia di Salerno, Socio Unico, ai sensi della Legge n. 26 del 26.02.2010, avente ad oggetto la gestione del ciclo integrato dei rifiuti e delle relative infrastrutture, nell'ambito territoriale della Provincia di Salerno.

Attualmente la Società svolge le proprie attività ai sensi dell'art. 14, comma 3, della Legge Regionale n. 6 del 5.4.2016, pubblicata sul BURC n 22 del 5.4.2016 e l'impianto è in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 190 dell'11.08.2015. La Legge Regionale Campania n. 14/2016, all'art. 40 comma 3, stabilisce altresì che: *“le Società Provinciali, istituite ai sensi del D.L. n. 195 del 30.12.2009 convertito, con modificazioni, dalla Legge n.26 del 26.02.2010, continuano a svolgere le funzioni alle stesse assegnate fino alla data dell'effettivo avvio di esercizio da parte del nuovo soggetto gestore individuato ai sensi della presente”*

La «EcoAmbiente Salerno S.p.A. in Liquidazione» è gestita da un Organo Amministrativo in composizione monocratica (Liquidatore Unico), per effetto di quanto deliberato dell'Assemblea Straordinaria dei Soci del 21.03.2018.



2.2 INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'impianto è situato nell'area A.S.I. di Battipaglia, a sud dell'autostrada A2 Salerno – Reggio Calabria, e confina a sud-est con l'impianto di depurazione zona A.S.I. L'accesso all'impianto è situato sulla strada provinciale S.P. 195 (via Bosco II) a una distanza di circa 3,5 km dall'uscita autostradale di Eboli.

Le coordinate GPS sono N 40°35'49" E 15° 1'4.25".

L'impianto interessa una superficie pari a circa 78.000 mq dei quali circa 19.000 coperti e così suddivisi:

- 360 mq palazzina uffici e servizi;
- 5.200 mq edificio di accettazione, selezione e imballaggio/trito vagliato sfuso;
- 6.300 mq edificio MVA;
- 4.200 mq edificio MVS;
- 2.700 mq edificio Raffinazione.

La restante superficie è destinata a viabilità e stoccaggio, per circa 47.000 mq, e a verde per circa 12.000 mq.



1-- Immagine aerea del sito

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:



2 – Indicazione aree di lavoro



ART. 3: ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI URBANI INDIFFERENZIATI

3.1 DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO

L'impianto, sito nel Comune di Battipaglia (SA) e gestito dalla Stazione appaltante, opera, in virtù dell'A.I.A. conseguita, un Trattamento Meccanico-Biologico (T.M.B.) dei Rifiuti Urbani Indifferenziati (R.U.I. – CER 20.03.01) e la messa in riserva di rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata (R.U.D.) effettuata in Provincia di Salerno.

In particolare, l'impianto in parola è riconducibile all'Allegato A - Lettera N (Impianti di smaltimento dei rifiuti non pericolosi mediante operazioni di raggruppamento o ricondizionamento preliminari e deposito preliminare, con capacità superiore a 200 t/giorno (operazioni di cui all'allegato B, lettere D13 e D14, della parte quarta del D. Lgs 152/2006) del Decreto del Presidente della Giunta Regionale della Campania n. 10 del 29 Gennaio 2010.

Si forniscono inoltre i seguenti dati:

- Codice attività (ISTAT): 390009.
- Classificazione industria insalubre: PRIMA CLASSE.
- Attività IPPC: impianti per l'eliminazione dei rifiuti non pericolosi quali definiti nell'Allegato 11A della direttiva 75/442/CEE ai punti D8, D9 con capacità superiore a 50 tonnellate al giorno. Trattamento fisico-chimico e biologico dei rifiuti.
- Codice IPPC: 5.3.
- Codice NOSE-P: 109.07.
- Capacità massima dell'impianto: 77 t/ora.

Le attività di trattamento di T.M.B. consistono in una tritovagliatura per la separazione della frazione secca da quella umida (trattamento meccanico) ed in una successiva biostabilizzazione (trattamento biologico) della frazione umida ottenuta dalla precedente fase di trattamento meccanico. L'impianto è stato progettato per il trattamento di 378.000 t/a di rifiuti solidi urbani indifferenziati corrispondenti a 77 t/h.

ART. 4: OGGETTO DEL SERVIZIO

Il presente capitolato tecnico ha per oggetto l'esecuzione delle attività necessarie alla rigenerazione di n. 2 nastri trasportatori metallici a tapparella, in uso presso l'impianto di Trattamento Meccanico Biologico (T.M.B.) di Battipaglia, impianto di trattamento di rifiuti urbani indifferenziati, posizionati all'interno del locale Selezione (v. immagine 2 del par. 2.2)

In particolare, il Rifiuto Urbano Indifferenziato viene sottoposto ad una fase preliminare di triturazione che ha lo scopo di aprire i contenitori di raccolta con cui vengono conferiti i rifiuti e di ridurre la pezzatura del materiale più voluminoso, senza una frantumazione spinta, per permettere una corretta selezione.

L'operazione viene eseguita tramite mulino monoalbero a coltelli.

I nastri metallici oggetto del presente appalto, uno per ogni linea di produzione, hanno il compito di trasportare in altezza il materiale triturato, proveniente per gravità dal mulino a coltelli, all'interno di un vaglio rotante inclinato che opera una prima cernita e selezione dimensionale del rifiuto.

4.1 DESCRIZIONE DEI NASTRI ESISTENTI

I nastri metallici a tapparella si compongono di:

1. Telaio portante
2. Sistema di movimentazione
3. Tappeto metallico a piastre
4. Sponde di contenimento e protezione



Telaio portante

Realizzato in profilati laminati a caldo in acciaio Fe 430 B con rinforzi e nervature per la massima rigidità, in elementi componibili premontati e numerati, installati in opera a mezzo di giunzioni flangiate con bulloni in acciaio ad alta resistenza, zincati.

La struttura comprende le guide per le routine del tappeto in acciaio trafilato antiusura e la guida centrale per la ruotina anti flessione.

Sistema di movimentazione

E' costituito da un gruppo di motorizzazione formato da riduttore ad ingranaggi, con accoppiamento a mezzo pignone e catena

Gruppo di comando

Formato da:

- Motore asincrono trifase, chiuso, ventilato esternamente, con protezione IP 55, forma B5, 4 poli, Volt 380/660 - Hz 50. Il motore elettrico trasmette il moto al riduttore di velocità, in linea;
- riduttore di velocità ad assi ortogonali, Bonfiglioli A 603, montato sull'albero di comando delle catene, ad ingranaggi chiusi in carter stagno, lubrificazione a bagno d'olio, ingranaggi a dentatura elicoidale realizzati in acciaio legato speciale, trattati termicamente, sbarbati e rettificati
- albero smontabile in acciaio 39 Ni Cr Mo 3, bonificato, supportato su cuscinetto, con supporti in acciaio a tenuta. Sull'albero di comando sono montate (coassiali) 2 ruote alveolate Z8. Le ruote sono calettate con linguette.

Gruppo di rinvio

Formato da:

- albero con ruote alveolate Z 8 e supporti con caratteristiche analoghe a quelle estata motrice; gruppo tensione tappeto con vitoni bilaterali debitamente protetti.
- testata folle, dotata di controllagiri e dispositivo tendicatena a regolazione manuale.
- controllagiri dei nastri, fornito da Ramsey mod. 60-23-A, con albero sporgente per accoppiamento diretto con il tamburo folle; alimentazione: 110 V-50 Hz;
- n.1 contatto SPDT libero da tensione per segnalazione di marcia / arresto a PLC centralizzato

Tappeto metallico a piastre

Il tappeto è solidale a due catene laterali parallele a maglie metalliche con passo di 160mm composte da perno e boccola in acciaio legato.

Sulle catene sono montate delle speciali lamiere in acciaio, di spessore non inferiore a 5 mm, piegate e stampate per consentire la massima resistenza alla flessione.

La speciale curva delle tapparelle permette inoltre di mantenere il tappeto chiuso onde evitare dispersioni di materiale anche in presenza di curve.

Apposite spondine laterali, alte circa 600 mm e la chiusura inferiore totale assicurano il contenimento del materiale.

Data la larghezza del tappeto è prevista al centro di ogni tapparella (sul lato inferiore) una ruotina antiflessione scorrevole su guida centrale.



Sponde di contenimento e protezione

Realizzate in lamiera di acciaio stampata a freddo, impediscono il contatto accidentale con il tappeto in movimento e che il rifiuto possa inserirsi negli organi di movimento.

4.2 CARATTERISTICHE TECNICHE DEL NASTRO – LINEA 1

Tipologia nastro	Nastro a piastre metalliche
- Tapparella corta (L = 1651 mm)	n. 96
- Tapparella lunga (L. = 1666 mm)	n. 63
Denominazione	B1BC201
Materiale trasportato	
- Tipologia	rifiuto urbano triturato
- Pezzatura	circa 400 mm
- Portata	37 t/h
Lunghezza	14.700 mm
Larghezza	1.570 mm
Inclinazione	5 metri a 0° + 9,7 metri a 40°
Velocità	10 m/min
Protezioni	emergenza fune, pulsante emergenza, carter di protezione
Passerella di ispezione	in corrispondenza del gruppo di comando

4.3 ATTIVITÀ DI RIGENERAZIONE DEL NASTRO – LINEA 1

- 1) Smontaggio delle doghe usurate costituenti il tappeto metallico, complete di maglie di catena di trasporto;
- 2) Rimozione piattine in Hardox 400 che formano delle guide di scorrimento centrali e laterali superiori ed inferiori delle catene di trasporto;
- 3) Rimozione dei profili ad L in acciaio che costituiscono la base di appoggio delle guide di scorrimento;
- 4) Revisione completa dell'asse di trasmissione motrice e dell'asse folle, con verifica usura dei mozzi di collegamenti ai supporti cuscinetto e sostituzione pignoni della catena di trasporto doghe;
- 5) Revisione completa del gruppo di trasmissione del moto, comprensivo di sostituzione pignone motrice e condotto a tripla corona, catena tripla, cuscinetti assi riduttore e olio lubrificante;
- 6) Rimozione parziale delle lamiere in ferro che formano le sponde interne di contenimento rifiuto;
- 7) Fornitura e installazione, mediante saldatura e/o bullonatura, di 33 m di profilato ad L 60x80 mm, sp.8 mm in acciaio Fe430 per ricostruzione dei supporti per guide superiori laterali
- 8) Fornitura e installazione, mediante saldatura e/o bullonatura, di 33 m di profilato ad L 60x60 mm, sp.8 mm in acciaio Fe430 per ricostruzione dei supporti per guide inferiori laterali;



- 9) Fornitura e installazione, mediante saldatura e/o bullonatura, di 15 m di profilato ad C 30x60 mm in acciaio Fe430 per ricostruzione del supporto per guide centrale;
- 10) Fornitura e installazione, mediante saldatura e/o bullonatura, di 60 m di listello piatto 10x50 mm, in HARDOX 400 per ricostruzione dei binari di scorrimento superiore ed inferiori laterali;
- 11) Fornitura e installazione, mediante saldatura e/o bullonatura, di 18 m di listello piatto 10x50 mm, in HARDOX 400 per ricostruzione del binario di scorrimento superiore centrale;
- 12) Fornitura e installazione, mediante saldatura e/o bullonatura, di n° 28 lamiere piatte, misura 400x1.200 mm, sp.6 mm in acciaio Fe430 per ricostruzione delle sponde laterali di contenimento rifiuto;
- 13) Fornitura e installazione di n° 96 tapparelle aventi lunghezza L=1.651 mm, complete di maglia di catena di trasporto saldata passo 100x22x42 mm, complete di rotelle di scorrimento e spinotti di collegamento;
- 14) Fornitura ed installazione di n° 63 tapparelle aventi lunghezza L= 1.666 mm, complete di maglia di catena di trasporto saldata passo 100x22x42 mm, complete di rotelle di scorrimento e spinotti di collegamento in acciaio temperato;
- 15) Fornitura ed installazione di n° 31 rotelle in acciaio temperato di sostegno centrale complete di staffe per il fissaggio alle doghe mediante saldatura in numero di 1 ogni 5 doghe;
- 16) Fornitura ed installazione di n° 31 listelli in Fe430 da installate mediante saldatura al dorso delle doghe in numero di 1 ogni 5 doghe;

4.4 CARATTERISTICHE TECNICHE DEL NASTRO – LINEA 2

Tipologia	Nastro a piastre metalliche
- Tapparella corta (L = 1651 mm)	n. 128
- Tapparella lunga (L. = 1666 mm)	n.82
Denominazione	B2BC202
Materiale trasportato	
- Tipologia	rifiuto urbano triturato
- Pezzatura	circa 400 mm
- Portata	37 t/h
Lunghezza	17.500 mm
Larghezza	1.570 mm
Dislivello da superare	5 metri a 0° + 12,5 metri a 30°
Velocità	10 m/min
Protezioni	emergenza fune, pulsante emergenza, carter di protezione
Passerella di ispezione	in corrispondenza del gruppo di comando



4.5 ATTIVITÀ DI RIGENERAZIONE DEL NASTRO – LINEA 2

- 1) Smontaggio delle doghe usurate costituenti il tappeto metallico, complete di maglie di catena di trasporto;
- 2) Revisione completa del gruppo di trasmissione del moto, comprensivo di sostituzione pignone motrice e condotto a tripla corona, catena tripla, cuscinetti assi riduttore e olio lubrificante;
- 3) Rimozione piattine in Hardox 400 che formano delle guide di scorrimento centrali e laterali superiori ed inferiori delle catene di trasporto;
- 4) Rimozione dei profili ad L in acciaio che costituiscono la base di appoggio delle guide di scorrimento;
- 5) Revisione completa dell'asse di trasmissione motrice e dell'asse folle, con verifica usura dei mozzi di collegamenti ai supporti cuscinetto e sostituzione pignoni della catena di trasporto doghe;
- 6) Rimozione parziale delle lamiere in ferro che formano le sponde interne di contenimento rifiuto;
- 7) Fornitura e installazione, mediante saldatura e/o bullonatura, di 36 m di profilato ad L 60x80 mm, sp.8 mm in acciaio Fe430 per ricostruzione dei supporti per guide superiori laterali;
- 8) Fornitura e installazione, mediante saldatura e/o bullonatura, di 36 m di profilato ad L 60x60 mm, sp.8 mm in acciaio Fe430 per ricostruzione dei supporti per guide inferiori laterali;
- 9) Fornitura e installazione, mediante saldatura e/o bullonatura, di 18 m di profilato ad C 30x60 mm in acciaio Fe430 per ricostruzione del supporto per guide centrale;
- 10) Fornitura e installazione, mediante saldatura e/o bullonatura, di 75 m di listello piatto 10x50 mm, in HARDOX 400 per ricostruzione dei binari di scorrimento superiore ed inferiori laterali;
- 11) Fornitura e installazione, mediante saldatura e/o bullonatura, di 18 m di listello piatto 10x50 mm, in HARDOX 400 per ricostruzione del binario di scorrimento superiore centrale;
- 12) Fornitura e installazione, mediante saldatura e/o bullonatura, di n° 32 lamiere piatte, misura 400x1.200 mm, sp.6 mm in acciaio Fe430 per ricostruzione delle sponde laterali di contenimento rifiuto;
- 13) Fornitura ed installazione di n° 128 tapparelle aventi lunghezza L= 1.651 mm, complete di maglia di catena di trasporto saldata passo 100x22x42 mm, complete di rotelle di scorrimento e spinotti di collegamento
- 14) Fornitura ed installazione di n° 82 tapparelle aventi lunghezza L= 1.666 mm, complete di maglia di catena di trasporto saldata passo 100x22x42 mm, complete di rotelle di scorrimento e spinotti di collegamento in acciaio temperato;
- 15) Fornitura ed installazione di n° 42 rotelle in acciaio temperato di sostegno centrale complete di staffe per il fissaggio alle doghe mediante saldatura in numero di 1 ogni 5 doghe;
- 16) Fornitura ed installazione di n° 42 listelli in Fe430 da installate mediante saldatura al dorso delle doghe in numero di 1 ogni 5 doghe;



ART. 5: QUANTITA' E DURATA DELL'AFFIDAMENTO

5.1 RIFERIMENTI NORMATIVI

- Per le specifiche di saldatura si fa riferimento alle norme DIN EN ISO 14700, UNI EN ISO 9606:2013 UNI EN ISO 2560:2007.
- Per le specifiche di piegatura si fa riferimento alla norma UNI EN ISO 3834:2006
- Per la specifica del materiale si fa riferimento alla norma EN ISO 6501-1, EN 10025-1990 DIN EN ISO 14700EN 10025-2:1995 già UNI 7070
- Direttiva 2006/42/CE tipo A
- Direttiva 2004/108/CE
- Direttiva 2006/95/CE

5.2 DURATA DELL'APPALTO – ULTIMAZIONE LAVORI

La durata massima stimata dell'appalto è fissata in mesi 2 a partire dalla data di sottoscrizione del contratto secondo quanto di seguito stabilito.

A far data dalla sottoscrizione del contratto la ditta aggiudicataria disporrà di 30 giorni per l'approvvigionamento del materiale e della ricambistica necessaria all'esecuzione dell'appalto. In tale arco temporale avrà la possibilità di visionare i luoghi dell'appalto e concordare tempi/modi/luoghi per l'accantonamento della ricambistica.

Entro e non oltre i 30 giorni solari di cui sopra, con specifico verbale da redigere in contraddittorio, si procederà a "consegnare" alla ditta aggiudicataria uno dei due nastri a tapparella oggetto dell'appalto. La ditta aggiudicataria disporrà di 10 giorni solari per terminare i lavori di rigenerazione e nel primo giorno lavorativo utile si dovrà procedere all'avviamento e prove per la verifica del corretto funzionamento.

Terminata la verifica con esito positivo si potrà procedere alla "consegna" del secondo nastro, per il quale sarà applicata la medesima procedura di cui al comma precedente.

ART. 6: ONERI A CARICO DELL'APPALTATORE

Sono a carico dell'appaltatore tutti i mezzi di trasporto e sollevamento necessari per il montaggio di tutti i materiali oggetto della fornitura.

Al termine delle attività, dovranno essere rilasciati dichiarazione di conformità delle attività stesse alle normative vigenti, nonché dichiarazioni di conformità e certificati di collaudo dei materiali e componenti installati.

I materiali da utilizzare saranno accantonati a cura dell'appaltatore dopo aver concordato con la Stazione Appaltante luoghi e modalità tali da non intralciare l'attività impiantistica.

La gestione dei rifiuti, sfridi e/o rottami prodotti dalle attività oggetto dell'appalto sono a totale carico dell'appaltatore (produttore del rifiuto). L'appaltatore dovrà concordare con la Stazione Appaltante luoghi e modalità di deposito temporaneo tali da non intralciare l'attività impiantistica e comunque provvedere alla completa rimozione dei rifiuti entro 30 giorni dalla data di produzione.

Qualsiasi modifica per effetto di cause non prevedibili all'atto della redazione del presente capitolato dovrà essere preventivamente concordata con i responsabili della Stazione Appaltante.



ART. 7: ORGANIZZAZIONE DEL SERVIZIO

La ditta affidataria dovrà comunicare il nominativo di un proprio Responsabile (con l'indicazione dei turni di reperibilità) che dovrà coordinarsi con il referente della Stazione Appaltante per tutti i rapporti relativi all'esecuzione del contratto ed alla sua efficace applicazione per la migliore resa del Servizio, incluse eventuali contestazioni circa il corretto svolgimento del Servizio, per tutta la durata del contratto.

Il predetto Responsabile dovrà garantire la sua reperibilità in qualsiasi ora, sia di giorno che di notte, ivi inclusi i giorni festivi e prefestivi, al recapito ed al numero telefonico resi disponibili preventivamente alla Stazione Appaltante dalla ditta affidataria, affinché quest'ultima possa disporre con tempestività ed urgenza quanto disposto dalla stessa Stazione Appaltante.

Le comunicazioni nei confronti della ditta affidataria effettuate per il tramite della figura del Responsabile da questa nominato si riterranno formalmente operate a tutti gli effetti di legge mediante l'invio di comunicazione a mezzo fax e/o e-mail.

La ditta affidataria è tenuta a dare preventiva comunicazione alla Stazione Appaltante di ogni variazione del nominativo, recapito o numero telefonico del suddetto Responsabile.

La ditta affidataria dovrà uniformarsi agli ordini scritti ed alle istruzioni che saranno impartite dalla Stazione Appaltante in funzione delle esigenze gestionali di quest'ultima.

Le varie prestazioni, e/o le loro modifiche definite, potranno essere richieste anche telefonicamente dal personale autorizzato dalla Stazione Appaltante e successivamente perfezionate con ordini scritti.

La ditta affidataria dovrà attenersi esclusivamente alle direttive impartite dall'incaricato della Stazione Appaltante e ad esso fare riferimento sia in caso di richieste di prestazioni d'opera non contemplate dal Servizio da parte del personale della Stazione Appaltante, sia per qualsiasi necessità e/o chiarimento che dovesse rendersi necessario durante l'esecuzione dei servizi ordinati.

La ditta affidataria sarà sempre responsabile di tutte le singole fasi connesse all'esecuzione del Servizio. Essa si impegna ad assicurare l'esecuzione del Servizio, con la diligenza del buon padre di famiglia ed in ossequio alle vigenti norme nazionali.

Il personale della ditta affidataria dovrà essere munito di tutti i dispositivi di protezione individuali necessari allo svolgimento del servizio.

ART. 8: MODALITA' DI ESECUZIONE DEL SERVIZIO

Le operazioni di trasporto dovranno avvenire nel pieno rispetto delle normative nazionali, con particolare riferimento al D.Lgs. 81/08 e ss.mm.ii.

In particolare, dovranno rispettare i seguenti principi generali:

- deve essere evitato ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività e dei singoli;
- deve essere garantito il rispetto delle esigenze igienico - sanitarie ed evitato ogni rischio di inquinamento dell'aria, dell'acqua, del suolo e del sottosuolo, nonché ogni inconveniente derivante da rumori e dall'esecuzione di lavorazioni a caldo.

La ditta affidataria non potrà rifiutarsi di dare immediata esecuzione alle disposizioni e agli ordini della Stazione Appaltante.

La ditta affidataria dovrà adoperarsi ed eseguire il servizio nella massima efficienza possibile.

Il servizio richiesto dovrà essere condotto con cautela e mediante l'adozione di tutti gli accorgimenti tecnici atti a garantire la continuità delle prestazioni, l'incolumità del personale



impiegato nelle varie operazioni, la stabilità e l'integrità delle opere ed il rispetto delle norme di carattere igienico-sanitario, ambientale e di lotta antincendio.

ART. 9: DISPOSIZIONI IN MATERIA DI SICUREZZA

L'appaltatore si impegna a rispettare tutti gli obblighi di legge per la tutela della salute dei propri dipendenti e di tutte le altre persone presenti sui luoghi delle attività commissionate.

In particolare, si impegna ad osservare tutte le procedure e norme di prevenzione indicate nel D.Lgs. 81/08 in materia di affidamento di servizi in appalto.

Prima della stipula del contratto l'appaltatore ha l'obbligo di predisporre e trasmettere il piano delle misure per la salute e la sicurezza dei lavoratori ed, eventualmente, integrare il Documento Unico Valutazione Rischi di Interferenze (DUVRI) predisposto dalla Stazione appaltante.

L'appaltatore, con la sola partecipazione alla gara d'appalto, dichiara di essere a conoscenza delle norme di legge sulla prevenzione degli infortuni e sull'igiene del lavoro che rigorosamente si impegna ad applicare in tutte le fasi di esecuzione dell'appalto.



ALLEGATO 1
DISEGNI – SEZIONI - PARTICOLARI