

FORNITURA DI VARI LOTTI DI ATTREZZATURE PER LA RACCOLTA DEI RIFIUTI

ALLEGATO 9

SPECIFICA TECNICA VERNICIATURA

15 settembre 2013

Documento valido per: - LOTTO 05
- LOTTO 06
- LOTTO 07
- LOTTO 08



UFFICIO TECNICO

via dell'Artigianato, 32 – 57122 Livorno Tel. 0586 416111 – fax 0586 416285
aamps@aamps.livorno.it – www.aamps.livorno.it

 Azienda Amalgama di Pubblica Servizio SpA Lecce	Rev. 0 del 15/09/2013	Allegato 9 - Specifica Tecnica Verniciatura	Pagina 2 di 5
	Ufficio tecnico		

INDICE

1. scopo della specifica;
2. descrizioni;
3. preparazione delle superfici;
4. protezione antiruggine;
5. finitura;
6. cicli di applicazione;
7. colori;
8. garanzie;
9. ispezioni e collaudi.

 Azienda Amalgama di Pubblica Servizio SpA Livorno	Rev. 0 del 15/09/2013	Allegato 9 - Specifica Tecnica Verniciatura	Pagina 3 di 5
Ufficio tecnico			

1. Scopo della specifica

La presente specifica definisce i tipi di vernice e le procedure che devono essere adottate per la verniciatura delle attrezzature installate sui veicoli adibiti al servizio d'igiene urbana.

La presente specifica definisce essenzialmente le richieste per la preparazione delle superfici e della verniciatura, ma non solleva il fornitore da eseguire il lavoro a "regola d'arte" che sarà in ogni caso responsabile della qualità del lavoro svolto e del rispetto delle indicazioni contenute in questa specifica.

2. Descrizioni

La verniciatura, in accordo a questa specifica, include la fornitura di tutti i materiali necessari, la preparazione delle superfici, l'applicazione di tutti gli strati di vernice e tutte le operazioni di pulizia necessarie alla finitura del processo.

Tutti i materiali devono essere applicati in accordo alle prescrizioni del fabbricante.

I materiali applicati all'interno della stessa fase del ciclo devono essere prodotti dallo stesso fabbricante.

Tutti i materiali utilizzati devono essere tassativamente esenti da **piombo e cromo**. E' gradito l'uso di materiali prodotti per il "ciclo ad acqua".

La verniciatura di tutte le parti non facilmente verniciabili dopo il montaggio deve avvenire prima dell'assemblaggio stesso.

Il fornitore potrà derogare alla presente specifica solamente dietro presentazione scritta di una specifica alternativa e a seguito di autorizzazione scritta da parte di A.A.M.P.S.

Il fornitore assicurerà che il lavoro sia svolto da personale qualificato, e l'osservazione dei tempi di consegna previsti.

A discrezione dell'A.A.M.P.S. potranno essere effettuate delle ispezioni durante l'esecuzione dei lavori con modalità riportate nella sezione ispezioni e collaudi.

3. Preparazione della superficie

La preparazione delle superfici dovrà rispettare almeno i sottoelencati punti.

- 3.1 Tutte le superfici che devono essere verniciate in accordo alla presente specifica, devono essere accuratamente pulite prima dell'applicazione di qualsiasi prodotto. A preparazione ultimata le superfici dovranno essere sgombre da qualsiasi sostanza che possa causare un deterioramento della verniciatura.
- 3.2 Prima dell'inizio della preparazione tutte le superfici dovranno essere visionate per eliminare le irregolarità quali angoli vivi, sbavature di lavorazione ecc.
- 3.3 La preparazione delle superfici dovrà avvenire a temperature superiori a 5°C e umidità inferiore a 85%.
- 3.4 La presenza sulle superfici di sostanze oleose o grasso sarà rimossa con opportuni prodotti garantendone l'effettiva eliminazione.
- 3.5 Prima dell'applicazione di qualsiasi prodotto dovrà essere garantita l'eliminazione di tutte le tracce d'ossidazione.

4. Protezione antiruggine (Primer)

Subito dopo il termine delle operazioni di pulizia delle superfici dovrà essere applicato il primer per evitare l'ossidazione dei materiali utilizzati.

	Rev. 0 del 15/09/2013	Allegato 9 - Specifica Tecnica Verniciatura	Pagina 4 di 5
	Ufficio tecnico		

- 4.1 Il primer dovrà essere applicato in atmosfera secca, in alternativa all'impossibilità di applicare il primer in locali adeguati, non potranno essere effettuate operazioni di verniciatura in presenza di pioggia, nebbia, neve, vento;
- 4.2 Il tipo di vernice e il numero degli strati sono indicati nel punto n° 6.

5. Finitura

Dopo l'applicazione del primer si procederà alla fase di verniciatura, fermo restando le prescrizioni elencate nel punto 4.1. La verniciatura dovrà avvenire in ottemperanza alle indicazioni del fabbricante della vernice utilizzata rispettando i seguenti punti:

- Immagazzinamento;
- Omogeneizzazione per mescolamento;
- Diluizione;
- Applicazione prodotto.

Il tipo di vernice e gli strati da applicare sono indicati nel punto n° 6.

6. Cicli di applicazione

Tutti i componenti dell'attrezzatura, ad eccezione fatta delle parti di gomma, plastica, acciaio inox o cromate saranno soggetti al seguente ciclo.

- 6.1 **Preparazione:** in accordo con quanto indicato nel paragrafo 3;
- 6.2 **Primer:** applicazione di due strati di primer a due componenti aventi spessore minimo del film secco di **25 µm**;
- 6.3 **Intermedio:** applicazione di due strati di primer riempitivo a due componenti con spessore minimo del film secco di **60 µm**;
- 6.4 **Finitura;** applicazione di due strati di smalto acrilico poliuretanico a due componenti con spessore minimo del film secco di almeno **60 µm**.

Fermo restando la metodologia di applicazione, nell'ottica di utilizzare prodotti con minor impatto ambientale possibile, A.A.M.P.S. accetta l'uso di prodotti ecologici ad acqua.

Dovranno inoltre essere rispettati i tempi d'applicazione dei vari strati indicati dal fabbricante della vernice utilizzata.

Il fornitore dell'attrezzatura dovrà presentare ad A.A.M.P.S. :

- Il nome del produttore delle vernici utilizzate;
- Le schede tecniche delle vernici utilizzate;
- Le procedure d'applicazione delle vernici fornite dal fabbricante.

A.A.M.P.S. accetterà per scritto la tipologia dei prodotti presentati.

7. Colori aziendali

La colorazione delle attrezzature sarà effettuata secondo lo standard RAL o IVECO.

A.A.M.P.S. comunicherà in fase d'aggiudicazione i colori da utilizzare per la finitura delle attrezzature. In ogni caso i colori principali utilizzati sono i seguenti:

 Azienda Amala Pista di Pubblici Servizi S.p.A. Lecce	Rev. 0 del 15/09/2013	Allegato 9 - Specifica Tecnica Verniciatura	Pagina 5 di 5
	Ufficio tecnico		

- **Telaio** ; colore del telaio fornito, oppure per le attrezzature non fisse rosso Iveco (telaio)
- **Attrezzature** ; bianco IC030
- **Elementi decorativi (striscia 1)** ; RAL 6018
- **Elementi decorativi (striscia 2)** ; RAL 6032
- **Sistema voltacassoni** ; RAL 3026

8. Garanzie

Il fornitore assicurerà che tutte le vernici saranno applicate secondo le indicazioni del fabbricante delle vernici.

Il fornitore garantirà i componenti verniciati per un periodo di almeno 36 mesi dal collaudo d'accettazione del processo di verniciatura che avverrà entro 30 gg dalla data della prima fornitura.

9. Ispezioni e collaudi

Le modalità d'esecuzione delle operazioni di verniciatura dovranno essere comunicate ad A.A.M.P.S. un mese prima del loro inizio. Alla stessa data il fornitore comunicherà il nominativo della ditta alla quale intende appaltare le operazioni di verniciatura. A.A.M.P.S. si riserva la facoltà di approvare, a seguito di visita sull'impianto o di richiesta di documentazione, tale nominativo.

Durante l'esecuzione dei lavori A.A.M.P.S. si riserva di procedere a visite ispettive con preavviso minimo di un giorno per l'effettuazione dei seguenti controlli:

- 9.1 Esame visivo della preparazione delle superfici;
- 9.2 Controllo dello spessore del film secco tramite opportuni strumenti non distruttivi;
- 9.3 Controllo dell'adesione della vernice;
- 9.4 Esame visivo della qualità della finitura (aspetto ed uniformità della superficie verniciata).

Qualora, durante i controlli si evidenzino difetti di verniciatura o condizione di preparazione non conformi alla presente specifica, il fornitore si farà carico di ripristinare, a proprie spese, il grado di accettabilità richiesto.