

**A.Am.P.S. S.p.A.
Via dell'Artigianato 39b
57121, Livorno**

**FORNITURA VARIE TIPOLOGIE DI AUTOMEZZI PER L'ESTENSIONE
DEL SERVIZIO PORTA A PORTA A TUTTA LA CITTÀ**

CAPITOLATO SPECIALE DESCRITTIVO E PRESTAZIONALE

**ALLEGATO 3
- SPECIFICA TECNICA VERNICIATURA -**

Novembre 2016

IL RUP

Fabio CECCHI

0	09/11/2016	Capitolato Speciale			
			A. Papini	D. Ricci	F. Cecchi
REV. N°	DATA	DESCRIZIONE	REDAZIONE	VERIFICA	APPROVAZIONE
AREA MANUTENZIONE e IMPIANTI					

ART. 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 di 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.

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

ART. 3 - PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

La preparazione delle superfici dovrà rispettare almeno i sotto elencati 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.

ART. 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.

- 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 all'Art. 6.

ART. 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 all'Art. 6.

ART. 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 all'Art. 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 poliuretano 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.

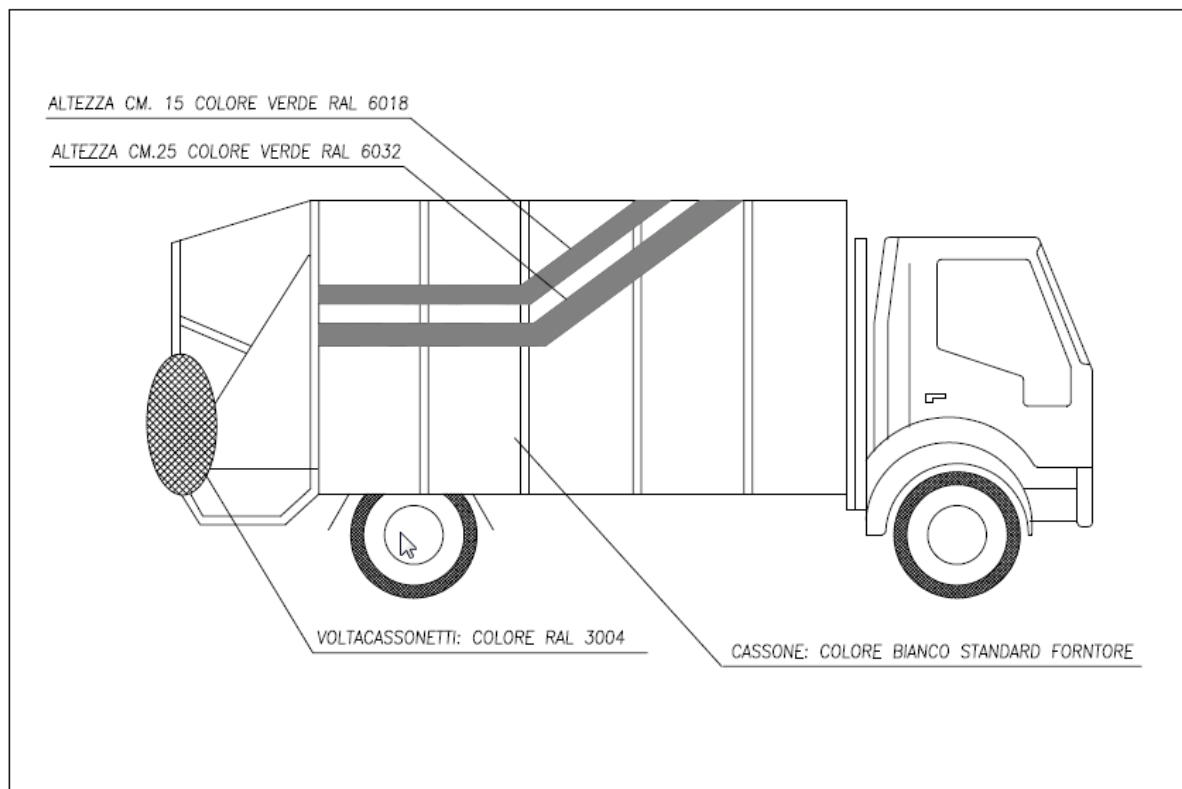
A.A.M.P.S. accetterà per scritto la tipologia dei prodotti presentati.

ART. 7 - COLORI AZIENDALI

La colorazione delle attrezzature sarà effettuata secondo lo standard RAL.

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:

- | | |
|---|---------------------------------------|
| • Cabina: | bianco secondo standard del fornitore |
| • <u>Telaio</u> : | rosso secondo standard del fornitore |
| • <u>Vasca/Cassone contenimento rifiuti</u> : | bianco secondo standard del fornitore |
| • <u>Elementi decorativi (striscia 1)</u> : | RAL 6032 |
| • <u>Elementi decorativi (striscia 2)</u> : | RAL 6018 |
| • <u>Sistema voltacassoni</u> : | RAL 3004 |



ART. 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.

ART. 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:

- Esame visivo della preparazione delle superfici;

- Controllo dello spessore del film secco tramite opportuni strumenti non distruttivi;
- Controllo dell'adesione della vernice;
- 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.