



COMUNE DI SAN DONACI

Piazza P. Faggiano, 1

Tel. 0831.631205

Fax 0831.631212

PROVINCIA DI BRINDISI

CAP 72025

e-mail: lavori pubblici@sandonaci.net

P.IVA 01432100749

C.F. 80001990748

UFFICIO TECNICO – LL. PP.

ALLEGATO “A” - SPECIFICHE TECNICHE (caratteristiche minime)

PER LA FORNITURA DI ATTREZZATURE TECNICHE (Pattumiere, Mastelli, Bidoni e un Autocarro)
NECESSARIE PER IL POTENZIAMENTO DEL SERVIZIO DI RACCOLTA DIFFERENZIATA PORTA A PORTA
– PO FESR 2007-2013 - ASSE II – “Uso sostenibile risorse ambientali”. CUP: G23D11000610006

CIG Lotto n°1: 5106589A8B	CIG Lotto n°2: 5106610BDF
---------------------------	---------------------------

PREMESSA

Le presenti Specifiche Tecniche riguardano entrambe le forniture relative ai due lotti dell'appalto, mediante procedura aperta, della fornitura di attrezzature tecniche, quali mastelli, bidoni e un autocarro, necessarie per il potenziamento del servizio di raccolta differenziata del Comune di San Donaci.

SPECIFICHE TECNICHE AUTOCARRO (LOTTO N°1)

1. CARATTERISTICHE GENERALI

Autocarro completo di vasca ribaltabile posteriore a costipamento semplice per raccolta rifiuti solidi urbani da 5 mc dotato di voltabidoni per l'effettuazione del servizio di raccolta differenziata porta a porta e per il trasporto dei rifiuti

2. ELEMENTI TECNICI

- Motore 4 cilindri in linea 16 valvole
- Potenza 110 CV
- Cilindrata 2.286 cc
- Cassone Ribaltabile
- Massa totale a terra fino a 5.200 Kg
- Telaio e longheroni paralleli con sezione c6
- Carichi massimi ammessi fino a 2.300 Kg sull'asse anteriore a 5.000 sul ponte posteriore.
- Passo 3.500 mm; Lunghezza veicolo allestito 5.900mm; Larghezza 2.100 mm; Portata utile 3.000 Kg.

Dotazione:

- Accessori di serie
- Faro rotante a luce gialla; spie luminose; comandi d'uso e dispositivi di sicurezza sonori e luminose in conformità alle norme CE
- Rispetto della normativa in materia di emissione acustica ambientale.
- Rispetto della Direttiva Macchine 2006/42/CE
- Manuale uso e manutenzione in italiano.
- Aut. Ministeriale certificato di conformità (art. 76 D.lgs 285)

3. CARATTERISTICHE DELLA FORNITURA:

3.1. AUTOCARRO

L'autoveicolo deve essere dotato di motore a 4 cilindri in linea, 16 valvole con trasmissione a catena - ciclo diesel 4 tempi a gestione elettronica (EDC) con turbocompressore W.G. intercooler e EGR. Raffreddamento ad acqua con ventola ad innesto elettromagnetico. Monoblocco in ghisa e testa cilindri in alluminio.

Le emissioni devono essere conformi alla direttiva EURO 5 (715/2007 CE) e la rumorosità a norma direttiva CE1999/101.

Deve essere dotato di trazione posteriore, impianto sterzante con idroguida, telaio con longheroni in acciaio a sezione "C" a collo di cigno collegati da traverse tubolari chiodate

3.2. CABINA DI GUIDA

La cabina di guida deve essere di tipo semiavanzato con sedile autista a 3 gradi di libertà, panchetta passeggeri anteriori biposto fissa; tutti i sedili dovranno essere equipaggiati con appoggiatesta, cinture di sicurezza e rivestiti in tessuto.

La scocca deve essere protetta dalla ruggine mediante cataforesi e lamiere zincate, mentre il rivestimento dovrà essere realizzato con materiale antiabrasione per il sottoscocca passaruota e vano motore.

Dovranno essere presenti delle fascia paracolpi laterali in plastica.

Il parabrezza dovrà essere in cristallo laminato rinforzato, incollato, atermico e azzurrato, anche i vetri delle porte della cabina dovranno essere atermici e azzurrati, dotati di alzacrystalli elettrici con automatismo one touch e antipizzicamento.

Il pavimento della cabina dovrà essere rivestito in materiale sintetico, così come la parete posteriore, dotata di finestrino atermico e azzurrato.

Gli specchi retrovisori esterni dovranno essere dotati di grandangolo e ripetitore laterale integrato.

È necessaria una presa di collegamento per dispositivi di diagnostica a terra.

3.3. VASCA RIBALTABILE

La vasca ribaltabile dovrà essere realizzata con acciai speciali antiusura o acciaio INOX AISI 304, opportunamente nervata e saldata a perfetta tenuta, verniciata di colore bianco, previo applicazione di fondo antiruggine.

Il ribaltamento posteriore deve avere un angolo di almeno 90°, rinforzi esterni in tubolari in acciaio a sezione chiusa. Cilindro di sollevamento in posizione centrale a 4 sfilamenti.

Il sistema di stabilità in fase di scarico dovrà essere realizzato tramite cilindri stabilizzatori idraulici rinforzati con stelo cromato collegati al controtelaio.

Dovrà essere dotata di n°1 sportello laterale destro per la raccolta sacchi e di dispositivo voltabidoni doppio per contenitori da lt 120/240/360 con attacco a pettine e dispositivo voltacassonetti per contenitori da lt. 660/1100 con coperchio piano attacco DIN 30700.

Il sistema di funzionamento dovrà essere di tipo oleodinamico e dovrà essere dotato di faro lampeggiante luce gialla, pannelli retroriflettenti a norma di legge, spia in cabina per vasca alzata, pulsantiera interno cabina e pulsantiera esterna con spia e segnale acustico vasca alzata. Tutta l'attrezzatura dovrà essere costruita in conformità alla Direttiva Macchine.

3.4. CERTIFICAZIONI DI PRODOTTO E CERTIFICAZIONI DI QUALITÀ

Il mezzo deve essere dotato di marcatura CE (ECOLOGEL) e le ditte produttrici devono essere in possesso delle certificazioni di conformità del sistema di qualità aziendale alla norma UNI ENI ISO 9001 o UNI ENI ISO 14001/2004, rilasciati da istituto accreditato.

SPECIFICHE TECNICHE PATTUMIERE, MASTELLI E BIDONI (LOTTO N°2)

BIDONI CARRELLATI da 120 lt, 240 lt e da 360 lt

4. CARATTERISTICHE GENERALI

Il bidone deve essere progettato e costruito nel rispetto delle norme UNI EN 840 (UNI 10571 e DIN 30740) e secondo le vigenti disposizioni di legge in materia Antinfortunistica, nella tutela degli utenti e degli addetti al servizio di raccolta.

Deve essere dotato di attacco TIPO PETTINE per il sollevamento meccanico ricavato per fusione sul bordo anteriore della vasca.

Deve avere il contenitore portante in polietilene ad alta densità stampato ad iniezione stabilizzato, che garantisce lunga durata, resistenza ai raggi infrarossi ed ultravioletti, nonché agli acidi ed alcali e agenti atmosferici; minima manutenzione, basso costo di esercizio, riduzione dell'inquinamento acustico, riciclabilità pari al 100%; perfettamente lavabile grazie alla vasca modellata con profilo continuo ed arrotondato (senza spigoli) in assenza di nicchie e/o rientranze.

La rumorosità in fase di presa, svuotamento e riposizionamento deve essere estremamente ridotta e contenuta nei limiti consentiti grazie alla speciale conformazione del corpo del contenitore e dei dispositivi forniti (sistema ruote, coperchi)

5. ELEMENTI TECNICI

5.1. DIMENSIONI BIDONI da lt 120 a norma UNI EN 840:

Volume nominale	120 lt
Altezza totale (max)	950 mm
Altezza allo stramazzo (max)	875 mm
Capacità di carico	48 kg
Larghezza bordo superiore (max)	480 mm
Larghezza ruote rasamento esterno	480 mm
Lunghezza (max)	530 mm
Diametro ruote	200 mm
Peso (+/-)	7,5 kg

5.2. DIMENSIONI BIDONI da lt 240 a norma UNI EN 840:

Volume nominale	240 lt
Altezza totale (max)	1050 mm
Altezza allo stramazzo (max)	985 mm
Capacità di carico	96 kg
Larghezza bordo superiore (max)	580 mm
Larghezza ruote rasamento esterno	570 mm
Lunghezza (max)	705 mm
Diametro ruote	200 mm
Peso (+/-)	11 kg

5.3. DIMENSIONI BIDONI da lt 360 a norma UNI EN 840:

Volume nominale	360 lt
Altezza totale (max)	1120 mm

Altezza allo stramazzo (max)	1020 mm
Capacità di carico	140 kg
Larghezza bordo superiore (max)	625 mm
Larghezza ruote rasamento esterno	530 mm
Lunghezza (max)	860 mm
Diametro ruote	200 mm
Peso (+/-)	15 kg

6. CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE:

6.1. VASCA

La vasca dovrà essere realizzata in polietilene ad alta densità specificamente stabilizzato per l'esposizione ai raggi UV, stampata ad iniezione in un unico pezzo con spessore medio 3,6 mm. ca.

Dovrà essere completamente senza di spigoli vivi, rientranze e/o nicchie in modo da facilitare le operazioni di lavaggio in quanto lo sporco non aderisce mai su superfici sottoesposte al flusso degli ugelli dell'impianto di lavaggio.

Su tutto il bordo superiore il contenitore dovrà avere un profilo sagomato ad "U" rovesciata, nervato internamente avente funzione di conferire la massima rigidità strutturale.

Nella parte inferiore al bordo anteriore del profilo, in posizione protetta dagli agenti atmosferici, dovrà contenere la predisposizione per l'alloggiamento di un microchip ottenuta in fase di stampaggio.

Sulla stessa vasca dovrà essere riportato il numero progressivo per l'identificazione del bidone.

La colorazione dovrà essere realizzata direttamente durante la fase di stampaggio.

6.2. COPERCHIO

Anche il coperchio dovrà essere realizzato in polietilene ad alta densità stabilizzato per l'esposizione ai raggi UV, stampato ad iniezione in un unico pezzo con spessore medio 2,4 mm. ca.

Per mezzo di tappi cerniera realizzati in polietilene ad alta densità, dovrà essere incernierato a libro ribaltabile sul retro con rotazione di un angolo pari a 270° e dotato di due prese per il sollevamento.

La colorazione dovrà essere realizzata direttamente durante la fase di stampaggio.

6.3. ASSALE:

L'assale dovrà essere in acciaio al carbonio trafilato \varnothing 22 mm, con scanalatura di arresto ruote alle estremità.

Zincatura elettrolitica e conforme alle normative vigenti ed alle norme di riferimento (norma EN ISO 1461, ISO 2081, EN 10142).

6.4. RUOTE:

Le ruote dovranno essere composte da anello in gomma \varnothing 200x50 e disco in polimero termoplastico nero con profilo a naso e mozzo avente diametro interno di mm 22,5 complete di nottolino a scatto per fissaggio su assale. La capacità portante minima di ogni ruota dovrà essere di 100 Kg.

6.5. MATERIALE:

Polietilene ad alta densità HDPE (high density polyethylene) che deve possedere notevoli caratteristiche meccaniche, essere in grado di assorbire nel tempo e senza danni, sollecitazioni meccaniche, urti, abrasioni con temperature estreme, sia invernali che estive, resistente agli agenti atmosferici e specificamente stabilizzato ai raggi UV.

MASTELLI da 30/40 lt

Il contenitore deve avere corpo e coperchio stampati ad iniezione in polietilene ad alta densità (PEHD) di prima scelta garantito e certificato, atossico e riciclabile al 100% e trattato per essere resistente ai raggi UV ed infrarossi, alle alte e basse temperature.

Deve avere forma tronco piramidale con spigoli arrotondati, superficie interna ed esterna completamente liscia per una facile pulizia, con presa sul fondo per lo svuotamento e dotato di predisposizione per l'alloggiamento di microchip ottenuta in fase di stampaggio.

Il coperchio deve essere dotato del sistema di chiusura anti-randagismo ed incernierato a libro per una completa apertura.

La maniglia dovrà essere in acciaio zincato con impugnatura in plastica opportunamente sagomata per una comoda manovrabilità in fase di svuotamento.

PATTUMIERE SOTTOLAVELLO da 10 lt

Il contenitore deve avere corpo e coperchio stampati ad iniezione in polietilene ad alta densità (PEHD) di prima scelta garantito e certificato, atossico e riciclabile al 100% e trattato per essere resistente ai raggi UV ed infrarossi, alle alte e basse temperature.

Deve avere forma tronco piramidale con spigoli arrotondati, superficie interna ed esterna completamente liscia per una facile pulizia.

Il coperchio deve essere incernierato a libro per una completa apertura.

La maniglia dovrà essere in acciaio zincato opportunamente sagomato per una comoda manovrabilità in fase di svuotamento.

IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO
F.to ing. jr Francesco Panna