

## CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO

### OGGETTO DELL'APPALTO E DESIGNAZIONE DELLE FORNITURE

#### Art.1

#### OGGETTO DELL'APPALTO DI FORNITURA

Il presente Capitolato costituisce parte integrante e sostanziale del Disciplinare di gara riguardante la **“Fornitura di n. 1 pressa balloni nuova di fabbrica, con nastro di caricamento dedicato”**, da impiegare per la *pressatura di imballaggi plastici e metallici, carta e cartone*, nell’ambito delle attività della Piattaforma di selezione degli imballaggi dell’*“Impianto di Trattamento dei R.S.U. e Valorizzazione della Raccolta Differenziata a servizio dell’Ambito Territoriale Ottimale della Provincia di Oristano”*.

La Pressa balloni sarà di tipo continuo, con sistema di legatura verticale (5 fili) e dotata di apposito sistema tirafilo. La macchina deve essere idonea ad imballare almeno le seguenti tipologie di materiali:

- Plastiche non rigide e filmose;
- Contenitori in acciaio e alluminio;
- Materiali a fibra: cartone, carta, cartaccia;
- Plastiche rigide sfuse o triturate;
- Altri materiali: combustibile da rifiuto (CSS), legno triturato, ecc..

#### Art. 2

#### IMPORTO DELL'APPALTO

L'appalto verrà affidato mediante *procedura aperta* di cui agli articoli n. 59 e n. 60 del D.Lgs. n. 50/2016 e successive modificazioni e integrazioni (*Codice dei Contratti Pubblici*) e con il **criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa** ai sensi dell'art. 95 del medesimo Decreto.

L'**importo complessivo della fornitura** compresa nell'appalto ammonta a € **800.000,00** (Euro ottocentotrentacinquemila/00), di cui € **798.000,00** (Euro settecentonovantotto/00) da sottoporre a ribasso d'asta e € **2.000,00** (Euro duemila) non soggetti a ribasso d'asta per oneri della sicurezza, oltre all'IVA di Legge.

L'importo complessivo dell'appalto è da intendersi **“chiavi in mano”** e pertanto comprensivo di tutte le forniture indicate negli articoli seguenti, del trasporto f.co Impianto consortile di Trattamento RSU in Loc. Masangionis, Arborea (OR), del montaggio, con l'utilizzo a carico dell'appaltatore dei mezzi di sollevamento che riterrà necessari, dell'olio idraulico, nonché del collaudo a vuoto e della formazione all'uso del personale del Committente.

#### Art.3

#### DESIGNAZIONE DELLE FORNITURE

Oggetto dell'appalto è la fornitura di **Fornitura di n. 1 pressa balloni nuova di fabbrica, con di nastro di caricamento dedicato**. La macchina dovrà avere le caratteristiche tecniche minime di seguito descritte.

La pressa dovrà essere dotata di:

- Pompe a portata variabile di marca primaria (es. Rexroth);
- Blocco distributore idraulico;
- Elettrovalvole e valvole di marca primaria (es. Vickers, Rexroth);
- Motori elettrici di marca primaria (es. ABB);
- Pannello di comando touch-screen a bordo macchina;
- Fotocellula di ultima generazione per comandare il carrello di pressatura;
- Fotocellula di ultima generazione per comandare il nastro di carico;
- Sistema di guida filo;
- Coltello a “V” (coda di rondine) per facilitare ed agevolare il taglio del materiale in pressatura;
- Tunnel ad azionamento idraulico e comando elettronico;
- Passafilo con motore elettrico;
- Legatore idraulico mobile;
- Sistema di sposta-filo idraulico;
- Sistema di scarrucolamento nodi idraulico;
- Sistema di tirafilo idraulico;
- Piastre d’usura intercambiabili ed imbullonate in acciaio antiusura – min. Hardox 400;
- Sistema di gestione e controllo carrello di ultima generazione con trasduttore di posizione.

#### DATI TECNICI PRESSA

- Formato della balla: 1.100 x 1.100 mm
- Lunghezza della balla: variabile, modificabile da pannello
- Dimensioni tramoggia: 2.000 x 1.020 mm
- Volume della camera di compattazione: min. 3,5 m<sup>3</sup>
- Legatura automatica verticale (fili): n. 5
- Potenza di compattazione massima: min. 300 Ton
- Pressione specifica massima: min. 24 Kg/cm<sup>2</sup>
- Corsa cilindro: 3260 mm
- Diametro interno cilindro: min Ø 300
- Pompa di servizio a portata variabile: 360 x 4 lt/min.
- Pompa principale: 250 x 4 cc
- Numero dei cicli a vuoto al minuto; 5,5
- Produzione oraria (a vuoto): min. 1000 m<sup>3</sup>/ora
- Potenza totale installata (indicativa): 241 kW
  - (di cui-indicativa) pompa principale: 55 x 4 kW
  - (di cui-indicativa) pompa ausiliaria: 7,5 kW
  - (di cui-indicativa) pompa ricircolo: 4 kW
  - (di cui-indicativa) tunnel: 3 kW
  - (di cui-indicativa) motore scambiatore: 1,1 x 3 kW
  - (di cui-indicativa) motore aghi passafilo: 3 kW
- Lunghezza pressa (indicativa): 12.900 mm
- Larghezza pressa (indicativa): 3.250 mm
- Altezza pressa mm: variabile in funzione del nastro di carico
- Peso pressa montata: min. 70 ton
- Serbatoio olio centralina: 5.000 lt
- Carter pressa: zincati a caldo

## STRUTTURA E MECCANICA DELLA PRESSA

La struttura e la carpenteria della macchina dovranno essere di costruzione robusta, con spessori della struttura fino a 60 mm. Le parti di usura della Pressa a balle devono essere tutte bullonate e quindi intercambiabili. Le piastre di usura devono essere in acciaio antiusura - minimo Hardox 400.

Il carrello di pressatura è il dispositivo della macchina atto alla compattazione del materiale caricato nella camera di compattazione. Il movimento avanti-indietro del carrello è dato dal cilindro di pressatura, che sarà azionato idraulicamente da un pistone per mezzo di una centralina oleodinamica. Il carrello spintore è composto da una struttura realizzata in acciaio elettrosaldato che dovrà muoversi per mezzo di otto ruote temprate: due assi ruote inferiori e due assi superiori. Le ruote inferiori saranno dotate di raschiatori che mantengono pulita l'area di scorrimento delle stesse per non pregiudicarne il buon funzionamento/scorrimento. Un sistema di lubrificazione centralizzata dovrà raggiungere ciascuna delle ruote del carrello per mantenerle costantemente ingrassate e per garantirne la durata. Gli elementi d'usura del carrello saranno tutti imbullonati per garantirne l'intercambiabilità e la rapida sostituzione, riducendo i tempi di fermo macchina dovuti alla manutenzione straordinaria.

La pressa dovrà essere dotata di trattenitori del materiale, sia laterali che superiori, azionati meccanicamente dal movimento del carrello pressante. Il sistema dovrà garantire che la camera di compattazione sia sempre libera e disponibile per il carico di nuovo materiale e in tal modo rendere la pressatura più rapida ed efficiente. Il sistema dei trattenitori dovrà anche evitare la rottura di balle appena legate a causa di un eccessivo rilassamento del materiale compattato.

## SISTEMA DI LEGATURA DELLA PRESSA

Il sistema di legatura della Pressa sarà di tipo verticale. Il legatore dovrà essere realizzato in modo da agevolare le operazioni di manutenzione sia ordinaria che straordinaria. Il legatore sarà imbullonato e gli annodatori saranno costituiti da "cassetti" montati nei propri alloggiamenti ed imbullonati in modo da garantire un sicuro ancoraggio alla struttura del legatore. Ciascun annodatore dovrà essere rapidamente sostituibile per ridurre al minimo i tempi di fermo macchina.

## MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO AUTOMATICO

La Pressa balloni sarà gestita da un controllore elettronico PLC. Il PLC, che dovrà essere di marca primaria (Siemens, Beckhoff, Schneider Electric), dovrà gestire le fasi del processo di lavoro comandando i motori e le elettrovalvole che compongono la macchina. L'operatore dovrà poter intervenire per modificare il processo di lavorazione tramite il pannello di comando andando ad agire sulle "ricette" materiali settate in memoria. Il PLC controllerà che tutte le parti della macchina funzionino in modo regolare tramite sensori opportunamente posizionati. Il PLC e la macchina, prima di lanciare una segnalazione di allarme, dovranno avviare per un dato tempo delle routine di risoluzione del problema o dell'inceppamento in modo autonomo ed automatico. In caso di mancata risoluzione il PLC lancerà un allarme sonoro (sirena) e luminoso (luce rossa lampeggiante), indicando nell'interfaccia touch-screen l'entità del problema e indicando le istruzioni per risolverlo.

La pressa balloni dovrà essere predisposta per la misura Industria 4.0. Pertanto il PLC deve essere connettabile da remoto. In particolare, il PLC e la pressa devono potersi connettere con il sistema di pesatura e con il database di interscambio (entrambi oggetto di altro appalto). Devono, inoltre, poter ricevere mediante il touch-screen delle "missioni" e inviare dati. Il PLC dovrà anche permettere l'attivazione delle seguenti funzioni aggiuntive della pressa:

- Funzione Intermittente per risparmio energetico (Intermittenza pressa): dopo dei momenti di inattività della pressa (per un tempo in minuti impostabile da pannello) la macchina passa in stand-by lasciando

invece il nastro di carico attivo per continuare eventualmente ad alimentare col materiale la pressa. Quando la fotocellula della pressa sente che la camera di compattazione è nuovamente piena di materiale la macchina si riattiva e riparte il ciclo automatico della macchina;

- Avviamento ed arresto automatico mediante comando esterno.

#### FACILITÀ ACCESSO PER LE MANUTENZIONI

Per l'esecuzione delle manutenzioni, la macchina deve essere dotata di comode porte di apertura: 2 per la camera di compattazione, 2 per accedere al carrello e un'ampia porta per l'accesso dall'alto alla tramoggia di carico. Tutte le porte dovranno essere dotate di microswitch di sicurezza e protette da chiavi di interblocco meccanico di sicurezza.

La tramoggia e la porta annessa devono essere raggiungibili mediante scala e ballatoio di servizio in modo da consentire agevoli operazioni di manutenzione e garantire la sicurezza. La tramoggia dovrà essere dotata di attacco di sicurezza per poter collegare l'imbragatura dell'operatore.

#### NASTRO DI CARICO PRESSA – LARGHEZZA 1800 mm

La pressa balloni dovrà essere corredata di nastro di carico del tipo a tapparelle metalliche con rivestimento in gomma. La larghezza utile del nastro sarà di 1.800 mm con catena passo 200, che dovrà avere elevata resistenza alle rotture. La lunghezza stimata è di 13.185 mm, da verificare in relazione delle caratteristiche della pressa offerta. La zona di carico del materiale dovrà essere provvista di sovra sponde idonee ad assicurare un'alimentazione ottimale e costante alla pressa a balle. In prossimità della zona di carico sarà disposta una pulsantiera di comando per la marcia e l'arresto del nastro sia in automatico che in manuale.

La lubrificazione delle catene del nastro dovrà essere assicurata da un sistema di lubrificazione centralizzato ed automatico comandato dal PLC della pressa. Il pannello della pressa dovrà presentare un messaggio di avvertimento per l'operatore "ad es. Livello centralina lubrificazione basso" quando è necessario il riempimento periodico del serbatoio dell'olio lubrificante. La frequenza e la durata della lubrificazione dovranno essere personalizzabili ed impostabili direttamente dal pannello operatore della pressa. Per garantire una lubrificazione efficace e costante della catena ed evitare di sporcare il telaio del nastro e la zona sottostante il sistema dovrà spruzzare ed iniettare l'olio direttamente sul perno del rullo della catena, senza lubrificare inutilmente il pattino di strisciamento.

#### ULTERIORI FORNITURE COMPRESSE NELL'OFFERTA

- Scale e ballatoi per tramoggia, nastro, pressa;
- Piattaforma e scala per accesso a tramoggia di carico;
- Scivolo balle con uscita deviata a 90°;
- Protezione del pannello di comando;
- Struttura di supporto bobine di filo di ferro per legatura;
- Tirafilo idraulico - Protezione pannello di comando.

Le caratteristiche sopra indicate devono essere intese come standard minimo di ammissibilità alla gara, fermo restando che le Ditte possono proporre caratteristiche ulteriori e migliorative o comunque equipollenti alla descrizione contenuta nel presente Capitolato nel tipo e/o modello prodotto e commercializzato.

#### **Art.4**

### **SPECIFICHE TECNICHE DI SICUREZZA E RUMOROSITÀ**

In generale la macchina dovrà essere costruita ed omologata secondo quanto previsto dalle normative vigenti sulla sicurezza a garanzia del personale aziendale e di terzi.

La Pressa balloni, il nastro di carico e le attrezzature saranno accompagnate con autocertificazione CE, secondo quanto previsto dalla direttiva macchine.

La Pressa balloni dovrà essere equipaggiata con tutti i sistemi di sicurezza previsti dalla Direttiva macchine. In particolare, dovrà essere equipaggiata con pulsanti d'emergenza (funghi) disposti su tutto il perimetro della macchina e su tutte le pulsantiere di comando della macchina e del nastro di carico.

Sul nastro di carico dovrà essere installata una fune di sicurezza che, se attivata, bloccherà immediatamente il movimento della pressa e del nastro.

I carter dovranno essere dotati da microinterruttori di sicurezza che, se aperti, bloccheranno istantaneamente il funzionamento della macchina, togliendo alimentazione. Ogni pulsante di emergenza ed ogni microswitch di sicurezza dovrà essere contraddistinto in maniera univoca con una denominazione di allarme che dovrà comparire sul display a bordo macchina per un facile e rapido riconoscimento da parte dell'operatore.

In condizioni standard di funzionamento di servizio il livello di pressione sonora non dovrà superare 70 dB (A) alla distanza di 1 m, secondo lo standard di rilevamento ISO ed eventuali modificazioni (Direttiva UE 2006/42/CE).

Le caratteristiche sopra indicate devono essere intese come standard minimo di ammissibilità alla gara, fermo restando che le Ditte possono proporre caratteristiche ulteriori e migliorative o comunque equipollenti alla descrizione contenuta nel presente Capitolato nel tipo e/o modello prodotto e commercializzato.

#### **Art.5**

### **RICAMBI**

Il fornitore dovrà garantire la reperibilità di tutti i ricambi della macchina e delle attrezzature per un periodo di almeno 10 anni a partire dalla data di consegna, senza impegno di acquisto da parte del Consorzio.

L'appaltatore dovrà dare garanzia di disponibilità di un magazzino ricambi comprendente almeno:

- legatori, cilindri idraulici, parti di usura, componenti dei carrelli di pressatura;
- componenti elettromeccanici, schede PLC, Inverter, Pannelli touch-screen, motori elettrici;
- pompe a portata variabile, elettrovalvole, valvole a cartuccia, filtri olio, filtri aria.

Tutte le componenti sopra elencate dovranno essere sempre disponibili a magazzino e l'appaltatore ne dovrà garantire il trasporto e la consegna f.co impianto di Arborea entro 48 ore dall'ordine. L'Appaltatore dovrà inoltre dichiarare di avere un ufficio Service sempre attivo dal lunedì al sabato almeno dalle ore 7:00 alle ore 21:00 per la risoluzione di problemi o per la necessità di supporto.

#### **Art.6**

### **CONOSCENZA DELLE CONDIZIONI DI FORNITURA**

*“Capitolato Speciale D'Appalto”*

La Ditta Aggiudicataria, unitamente all'offerta e con le modalità specificate nella Lettera d'Invito dovrà dichiarare:

- a) di avere attentamente vagliato tutte le indicazioni e clausole del presente Capitolato Speciale, e tutte le circostanze di tempo, di luogo e contrattuali relative all'appalto stesso che possano influire sulle forniture;
- b) di aver tenuto conto, nella preparazione dell'offerta, degli obblighi relativi alle disposizioni in materia di sicurezza, di condizioni di lavoro e di previdenza e assistenza in vigore.

La Ditta Aggiudicataria non potrà quindi eccepire, dopo l'Accettazione della Conferma d'Ordine, la mancata conoscenza di condizioni o la sopravvenienza di elementi ulteriori, a meno che tali nuovi elementi non dipendano da cause dipendenti dalla volontà dell'Amministrazione Appaltante.

Resta pertanto esplicitamente convenuto che l'Appalto si intende assunto dalla Ditta Aggiudicataria a tutto suo rischio ed in maniera aleatoria in base a calcoli di sua convenienza, con rinuncia ad ogni rivalsa per caso fortuito, compreso l'aumento di costi per l'applicazione di imposte, tasse e contributi di qualsiasi natura e genere, nonché di qualsiasi altra sfavorevole circostanza che possa verificarsi dopo l'aggiudicazione.

#### **Art.7**

### **DOCUMENTAZIONE TECNICA ALLEGATA ALL'OFFERTA**

All'offerta tecnica presentata dalle Ditte partecipanti all'Appalto dovrà essere allegata una **Relazione illustrativa** che descriva in dettaglio il macchinario offerto (eventualmente corredata da depliant ed altra eventuale documentazione utile a descrivere compiutamente il bene offerto) e la **Allegato 3 -Scheda Tecnica** debitamente compilata in ogni sua parte.

All'atto dell'offerta dovrà essere inoltre presentato, a corredo della documentazione di cui sopra, il listino ufficiale dei pezzi di ricambio del macchinario offerto.

#### **Art.8**

### **TEMPI DI CONSEGNA DELLA FORNITURA E PENALE IN CASO DI RITARDO**

La consegna della pressa balloni e del nastro di caricamento, completi in ogni parte, deve avvenire entro **180 (centottanta) giorni** solari e continuativi e decorrerà dalla data del **Verbale di consegna della fornitura** sottoscritto dal Direttore dell'esecuzione e dall'Appaltatore.

Essendo l'appalto con il criterio di selezione dell'OEPV (Offerta Economicamente Più Vantaggiosa), il termine contrattuale vincolante per ultimare la fornitura sarà determinato applicando al termine a base di gara la riduzione percentuale dell'offerta di ribasso presentata dall'appaltatore in sede di gara, essendo questo uno dei criteri di scelta del contraente.

In caso di mancato rispetto del termine stabilito per l'ultimazione della fornitura, ai sensi del citato art. 8 del Capitolato Speciale D'Appalto, sarà applicata una penale giornaliera di **€ 500,00** (diconsi Euro - cinquecento/00).

Qualunque causa di ritardo nella consegna della macchina dovrà essere tempestivamente comunicata dal fornitore alla Stazione Appaltante. Tale comunicazione, anche se scritta, non interrompe comunque i termini, né ha da valere come giustificazione del ritardo.

Dopo il 30° giorno di ritardo nella consegna, la Stazione Appaltante sarà comunque libera di risolvere il contratto di pieno diritto e senza formalità di sorta e con diritto al risarcimento di eventuali danni.

Ai fini della penale, quando la fornitura venisse rifiutata in sede di accettazione ovvero risultasse sprovvista della documentazione occorrente o incompleta per il suo regolare utilizzo, la consegna si intende come non avvenuta.

### **Art. 9**

#### **PAGAMENTI**

Il pagamento del corrispettivo avverrà nel seguente modo:

- 40% dell'importo di contratto in acconto a seguito della sottoscrizione della Conferma dell'ordine. L'erogazione dell'acconto è subordinata alla costituzione di garanzia fideiussoria bancaria o assicurativa di importo pari all'acconto stesso. La predetta garanzia è rilasciata da imprese bancarie autorizzate ai sensi del decreto legislativo 1° settembre 1993, n. 385, o assicurative autorizzate alla copertura dei rischi ai quali si riferisce l'assicurazione e che rispondano ai requisiti di solvibilità previsti dalle leggi che ne disciplinano la rispettiva attività. La garanzia può essere, altresì, rilasciata dagli intermediari finanziari iscritti nell'albo degli intermediari finanziari di cui all'articolo 106 del decreto legislativo 1° settembre 1993, n. 385;
- 30% dell'importo di contratto in acconto ad avviso merce pronta, con facoltà della Stazione Appaltante di verificare in stabilimento i materiali;
- 30% dell'importo di contratto a saldo, successivamente alla redazione - *da effettuarsi entro e non oltre 60 giorni dalla comunicazione di ultimazione della fornitura da parte della Ditta appaltatrice* - del Verbale di accettazione e collaudo della fornitura di cui al successivo art. 11 da parte del Direttore dell'Esecuzione, sottoscritto per accettazione dall'Aggiudicatario.

Le relative fatture elettroniche verranno pagate mediante bonifico bancario a 30 giorni F.M.D.F. su C.C.D. dell'affidatario.

Si rammenta che questo Consorzio rientra tra gli Enti o Società controllate, direttamente o indirettamente, dalle amministrazioni locali cui è stato esteso, con l'articolo 3 del D.L. n. 148 del 16 ottobre 2017, l'obbligo di applicazione del meccanismo dello "split payment" previsto dall'articolo 17 ter del D.P.R. 633/1972, con decorrenza dal 01 gennaio 2018, da tenere conto in fase di eventuale fatturazione.

### **Art.10**

#### **LUOGO E MODALITÀ DI CONSEGNA**

La consegna sarà effettuata, entro il termine dell'offerta, presso l'Impianto di Trattamento dei R.S.U. e Valorizzazione della Raccolta Differenziata a servizio dell'Ambito Territoriale Ottimale della Provincia di Oristano sito in località "Masangionis" in Comune di Arborea, previa comunicazione scritta che la Ditta Fornitrice indirizzerà al Consorzio Industriale Provinciale Oristanese.

Unitamente alla macchina deve essere contestualmente fornita una copia della seguente documentazione (in lingua italiana).

- libretto d'uso e manutenzione di macchina e attrezzature contenente la tipologia e la frequenza degli interventi/controlli di manutenzione necessari per il corretto funzionamento della macchina;
- certificazione CE e quant'altro previsto dalle vigenti disposizioni di legge;
- nominativo ed ubicazione della struttura di assistenza in Sardegna.

La consegna deve risultare da apposito documento/ricevuta, anche in forma di Verbale, firmato dall'incaricato del Consorzio e copia sarà inviata alla Stazione Appaltante.

Inoltre, contestualmente alla consegna del macchinario, il Fornitore deve consegnare:

- Manuale di istruzione per l'uso e manutenzione completo di schemi per reperimento ricambi in formato cartaceo e digitale;
- Piano di manutenzione programmata in formato cartaceo e digitale.

### Art.11

#### ACCETTAZIONE E COLLAUDO DELLA FORNITURA

All'atto della consegna della fornitura prevista nel presente appalto, o comunque entro 10 giorni dalla stessa, si procederà all'esecuzione delle prove di Accettazione e Collaudo a cura di tecnico incaricato dall'Amministrazione Appaltante al fine di accertare la corrispondenza delle caratteristiche richieste ed elencate nei precedenti articoli.

Delle prove effettuate si redigerà apposito Verbale che in caso di esito positivo costituirà il documento di accettazione del macchinario e delle attrezzature.

Il collaudo di "accettazione" sarà considerato positivo qualora la pressa balloni, il nastro di carico e le attrezzature connesse oggetto della fornitura rispettino le seguenti condizioni:

- siano complete in ogni parte, allestimento ed accessori compresi;
- la pressa balloni, il nastro di carico e le attrezzature connesse risultino funzionanti in ogni parte.

Resta inteso che la verifica di accettazione in sede di consegna non impegna in alcun modo il Consorzio e non solleva il Fornitore dalla piena responsabilità della rispondenza dei macchinari e delle attrezzature consegnate ai requisiti indicati negli articoli 1, 2, 3 e 4 del presente Capitolato e del perfetto funzionamento degli stessi.

### Art.12

#### GARANZIA DELLA FORNITURA

Il Fornitore si impegna a fornire i macchinari e le attrezzature oggetto di gara tutti **nuovi di fabbrica**.

La pressa balloni, il nastro di carico e le attrezzature connesse fornite devono essere provviste di garanzia contro vizi e difetti di fabbricazione (art. 1490 C.C.) e per mancanza di qualità promesse ed essenziali per l'uso cui è destinata la cosa (art. 1497 C.C.), nonché di garanzia di buon funzionamento (ex. Art. 1512 C.C.).

La garanzia contrattuale deve coprire la macchina e le attrezzature per un periodo non inferiore a **12 (dodici) mesi** decorrenti dalla data del Verbale di accettazione-collaudo di cui al precedente art. 11.

Durante tale periodo deve essere assicurato dal Fornitore, gratuitamente, mediante tecnici specializzati e centri di assistenza autorizzati dal costruttore dei macchinari, il necessario supporto tecnico finalizzato al corretto funzionamento dei macchinari forniti, nonché ove occorra, la fornitura di tutti i materiali di ricambio che si rendessero necessari a sopperire ad eventuali vizi o difetti di fabbricazione, ovvero qualora necessario, la sostituzione dell'intera parte difettosa.

Nei casi in cui la garanzia non copra eventuali malfunzionamenti sarà cura del Fornitore dimostrare l'origine dell'evento ai fini della non applicabilità della garanzia.

Il Fornitore, qualora non fosse possibile l'immediato ripristino della funzionalità, a seguito di intervento di manutenzione su chiamata, si impegna a garantire che:

- la diagnosi venga effettuata entro un massimo di 24 ore dalla data di invio della comunicazione del vizio e/o difetto di funzionamento;
- in caso di comprovato vizio e/o difetto di fabbricazione la riparazione abbia inizio entro un massimo di 48 ore.

Indipendentemente dai tempi sopra indicati, il Fornitore si impegna comunque a garantire che l'intervento venga eseguito nel minor tempo possibile.

#### **Art. 13**

#### **ULTERIORI PRESTAZIONI A CARICO DELL'AGGIUDICATARIO**

Sono a carico della Ditta Aggiudicataria e devono ritenersi incluse nel prezzo di offerta, tutte le spese relative al trasporto f.co Impianto consortile di Trattamento RSU in Loc. Masangionis, Arborea (OR), al montaggio, con l'utilizzo a carico dell'appaltatore dei mezzi di sollevamento che riterrà necessari, all'olio idraulico, nonché al collaudo a vuoto ed alla formazione all'uso del personale del Committente e ogni altro onere per la fornitura "chiavi in mano" dei macchinari e delle attrezzature. Al momento della consegna gli stessi dovranno essere a norma di legge in tutte le loro parti.

#### **Art. 14**

#### **INVARIABILITA' DEL PREZZO CONTRATTUALE**

Il prezzo offerto in sede di gara è da intendersi impegnativo ed invariabile per la Ditta aggiudicataria, indipendentemente da qualsiasi eventualità e circostanza imprevista ed imprevedibile, con conseguente rinuncia a qualsiasi revisione dello stesso.

#### **Art. 15**

#### **OBBLIGHI DI TRACCIABILITA' DEI FLUSSI FINANZIARI**

L'appalto è sottoposto alle norme sulla tracciabilità dei flussi finanziari di cui alla Legge 136/2010 e s.m.i..

#### **Art. 16**

#### **CESSIONE DEL CONTRATTO**

È espressamente vietato alla Ditta Aggiudicataria cedere a terzi, anche solo parzialmente, il Contratto.

#### **Art. 17**

#### **CONTROVERSIE**

Foro competente in via esclusiva per la definizione delle controversie è quello di Oristano.