

	POLO IMPIANTISTICO ECOPROGETTO VENEZIA	All. A
	<i>Fornitura Servizio di Manutenzione Ordinaria</i>	Revisione: I Data: ottobre 2019
 <p>IL RIFIUTO DIVENTA ENERGIA</p>	<p style="text-align: center;">POLO I</p> <hr/> <p> <small> sede legale e operativa: via della Geologia, 31/1 località Fusina 30176 Venezia Tel. 041 5477200 Fax 041 5477290 </small> </p> <p> <small> codice fiscale, partita iva e iscrizione al registro imprese di Venezia nr. 03071410272 capitale sociale € 42.120.000,00 i.v. www.ecoprogettoveneziasrl.it protocollo@ecoprogettoveneziasrl.it direzione@cert.ecoprogettoveneziasrl.it </small> </p> <p style="text-align: right;">  <small> SOCIETA' DEL GRUPPO Soggetta a direzione e Ai sensi dell'art. 2497 c. </small> </p> <p style="text-align: center;"> IMPIANTISTICO ECOPROGETTO VENEZIA </p>	
	<p>Esecuzione interventi di manutenzione straordinaria su camino Lara Css2</p>	
<p style="text-align: center;">Allegato A</p>	<p>SPECIFICHE TECNICHE</p> <p><i>Richiesta di Offerta n. 001-19</i></p>	Revisione: I Data: 23.10.2019 Pagine 7 compresa la presente

Emesso da	Predisposto da:	Approvato da:
Ecoprogetto Venezia Srl	Ing. Stecca Luca	Ing. Stecca Luca

	POLO IMPIANTISTICO ECOPROGETTO VENEZIA	All. A
	<i>Fornitura di Servizio di Manutenzione Ordinaria</i>	Revisione: 1 Data: ottobre 2019

	POLO IMPIANTISTICO ECOPROGETTO VENEZIA	All. A
	<i>Fornitura di Servizio di Manutenzione Ordinaria</i>	Revisione: 1 Data: ottobre 2019

Sommario

1	Oggetto della fornitura.....	4
2	Specifiche tecniche della fornitura.....	4
2.1	Descrizione degli Interventi.....	4
2.2	Qualifiche Richieste.....	7
3	Proposta Economica.....	8

	POLO IMPIANTISTICO ECOPROGETTO VENEZIA	All. A
	<i>Fornitura di Servizio di Manutenzione Ordinaria</i>	Revisione: 1 Data: ottobre 2019

1 Oggetto della fornitura

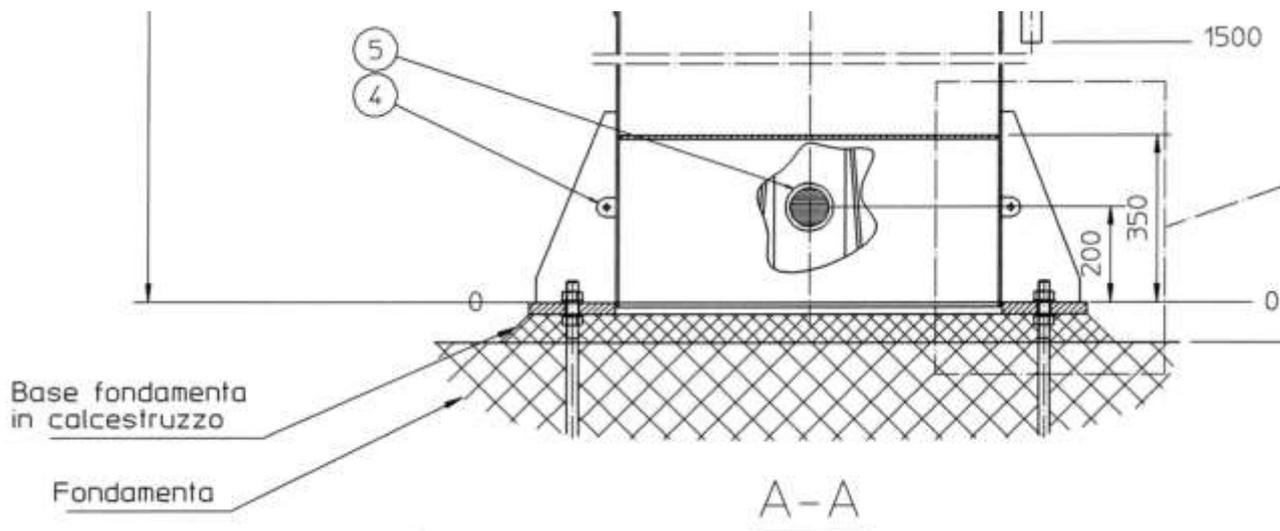
La richiesta in oggetto prevede la formulazione di una proposta economica per la realizzazione di quanto previsto nel progetto di manutenzione straordinaria del camino dell'impianto di trattamento arie esauste Lara CSS2. In particolare si richiede di eseguire, secondo le specifiche previste nel progetto allegato, tutti gli interventi di consolidamento del camino stesso, in conformità alle norme vigenti anche in materia di sicurezza, rispettando il cronoprogramma lavori previsto.

2 Specifiche tecniche della fornitura

2.1 Descrizione degli Interventi

La ciminiera ha diametro esterno di 1450 mm.

L'acqua acida che cola all'interno ha corrosato la lamiera del fasciame cilindrico spessore 6 mm alla base in corrispondenza di un diaframma orizzontale: infatti il diaframma provoca il ristagno dell'acqua non essendo previsto da progetto iniziale lo scarico della condensa.



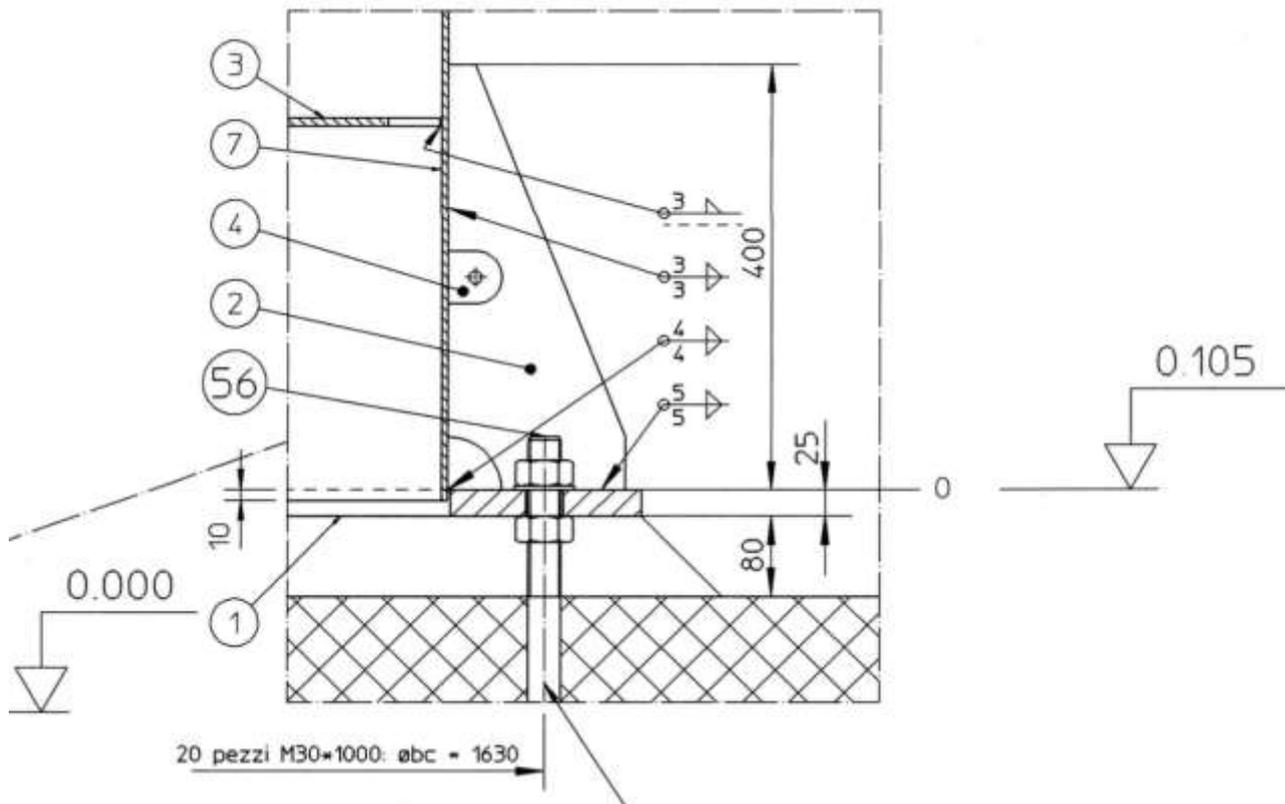
Il ristagno d'acqua conseguente ha provocato una estesa corrosione della lamiera.

Si prevede quindi di sostituire la lamiera nella zona del diaframma e di rinforzare la parte bassa della ciminiera fino a quota 2.40 m con nuovi fazzoletti saldati all'esterno e all'interno con piatti sagomati di 1,50 m di altezza.

L'intervento è suddiviso in 6 fasi:

Fase 1 - sostituzione della lamiera alla base per settori di 18° tra un fazzoletto e l'altro; è la parte più delicata da eseguire.

	POLO IMPIANTISTICO ECOPROGETTO VENEZIA	All. A
	<i>Fornitura di Servizio di Manutenzione Ordinaria</i>	Revisione: 1 Data: ottobre 2019

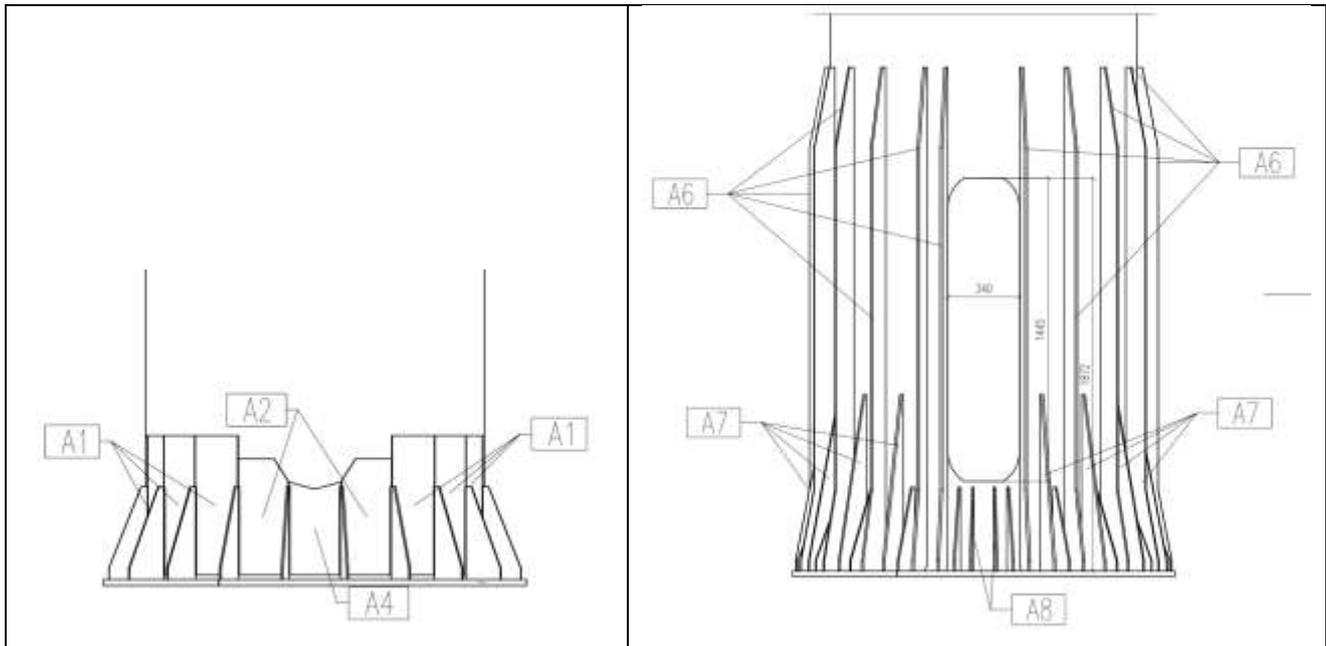


La fase 1 dovrà essere realizzata con calma di vento (anche se la saldatura fosse ad elettrodo) un settore per volta. Si dovrà predisporre il taglio della lamiera da sostituire con tagli verticali tra i fazzoletti, oltre a due tagli orizzontali che dovranno essere il più precisi possibile per facilitare la successiva saldatura.

Ovviamente la saldatura orizzontale è la più importante.

Si potrà intervenire, contrapponendo i tagli di 180° gradi, in modo da indebolire il meno possibile localmente il fasciame cilindrico durante le prime sostituzioni: le saldature potranno essere riprese dall'interno solo dopo le fasi 3 e 4.

Si comincerà con la sostituzione dei pezzi A1, lontano da dove si andrà ad eseguire il boccaporto in corrispondenza dei pezzi A2 e A4.

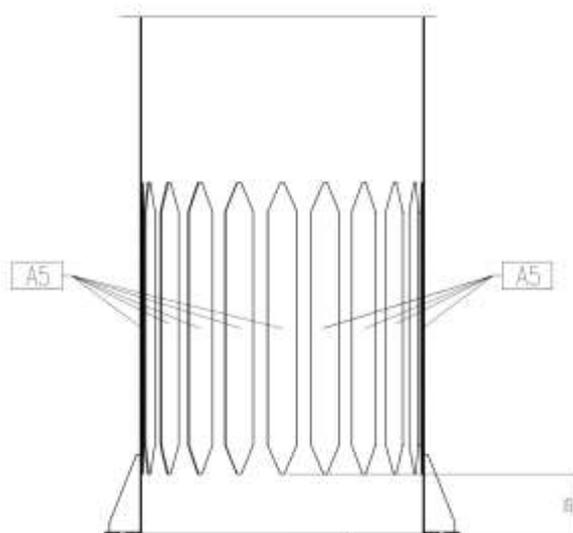


FASE 2 - Potranno essere subito saldati i pezzi A6 e A7 in corrispondenza dei pezzi A1 man mano già installati o completare prima tutti i pezzi A1 prima di procedere a questa Fase 2. Questa fase completerà il rinforzo esterno.

FASE 3 – taglio del boccaporto;

FASE 4 – taglio del diaframma orizzontale;

FASE 5 – rinforzo interno con saldature dei pezzi A5.



FASE 6 – Realizzazione degli scarichi della condensa con opportuni getto in conglomerato cementizio, fori e tubi di scarico. LA SOLA FASE DI INTERVENTO 6 NON FA PARTE DELLA PRESENTE FORNITURA.

Posizioni di saldatura previste:

	POLO IMPIANTISTICO ECOPROGETTO VENEZIA		All. A
<i>Fornitura di Servizio di Manutenzione Ordinaria</i>		Revisione: 1 Data: ottobre 2019	
Saldatura A1, A2 e A4	2G PC - EN 	3G PF - EN PG - EN 	
Saldatura A6, A7 e A8	2F PB 	3F PF PG 	
Saldatura A5	2F PB 	3F PF PG 	4F PD  Per piccolo tratto

Completano il presente documento le tavole 01 e 02 costituenti allegato progettuale.

2.2 Qualifiche Richieste

L'azienda dovrà produrre e presentare documentazione che attesti il possesso di requisiti di esperienza qualificata delle procedure di saldatura in base alla Norma UNI EN 9606 e dovrà essere valida per il procedimento di saldatura utilizzata in cantiere.

In base alla codifica dei procedimenti di saldatura definiti dalla normativa ISO 4063 saranno possibili:

Codice ISO 4063 111 - SALDATURA AD ARCO CON Elettrodi rivestiti

Codice ISO 4063 114 - SALDATURA CON FILO elettrodo animato (AUTOPROTETTO – SENZA GAS PROTEZIONE)

Codice ISO 4063 135- SALDATURA IN GAS ATTIVO CON FILO elettrodo fusibile pieno (MAG)

Altre (MAG) 136 -138

	POLO IMPIANTISTICO ECOPROGETTO VENEZIA	All. A
	<i>Fornitura di Servizio di Manutenzione Ordinaria</i>	Revisione: 1 Data: ottobre 2019

In caso di utilizzo di procedimento MAG, le operazioni dovranno avvenire con calma di vento e opportune schermature.

Il prodotto da saldare è lamiera o tubo d>500 mm.

I tipi di giunti da saldare sono d'angolo e testa a testa.

Gli spessori da saldare sono da 4 mm a 25 mm.

Le posizioni di saldatura (ISO 6947) sono PA – Piano e PF verticale ascendente per le saldature testa a testa e PB-Piano frontale e PF verticale ascendente per le saldature d'angolo

Si chiede di consegnare copia di documentazione attestante le competenze del personale incaricato; nel caso di incompleta trasmissione della documentazione tecnica richiesta, Ecoprogetto si riserva di escludere l'azienda inadempiente dal novero delle possibili candidate all'esecuzione dell'intervento.

3 Proposta Economica

Si richiede la formulazione della migliore offerta economica relativa alla prestazione in oggetto, come descritta nel progetto di intervento, indicando con un unico prezzo a corpo l'ammontare dei lavori.

I costi relativi agli oneri per la sicurezza dovranno essere indicati a parte

Si precisa che:

- Dovranno essere rispettate le norme contrattuali, previdenziali, antinfortunistiche previste per il settore del contratto collettivo di appartenenza;
- Ad ogni intervento di prestazione di manodopera dovrà essere debitamente compilato e rilasciato un rapportino di lavoro firmato con indicato il nominativo del personale intervenuto, la descrizione dell'intervento e le ore effettivamente eseguite che andrà consegnato al referente del servizio;

Si precisa inoltre che la presente richiesta è fatta esclusivamente a fini istruttori, senza vincolo per la società Ecoprogetto Venezia di affidare il servizio ovvero di proseguire la negoziazione.