

CONSULTAZIONE PRELIMINARE DI MERCATO

artt. 66, comma 1 e 63, comma 2, lettera b) del D.Lgs n. 50/2016

art. 121, comma 5, D.L.gs n. 104/2010

Servizio di manutenzione ordinaria e straordinaria dell'impianto di cremazione sito presso il Cimitero Monumentale di Verona in Viale Caduti Senza Croce 1 - verifica infungibilità del servizio

Premessa

Il presente avviso di indagine viene avviato in attuazione della delibera n. 56 del 25 maggio 2021, con la quale il CdA di AGECE ha incaricato il Direttore Generale di procedere allo svolgimento della consultazione preliminare di mercato, ai sensi dell'art. 66, comma 1 del D.lgs 50 del 18/04/2016, finalizzata alla verifica dell'eventuale presenza di operatori economici in grado di svolgere il servizio in oggetto assicurando le medesime esigenze manutentive e prestazionali, oltre che di sicurezza, ambientali e di mantenimento della marcatura CE, garantite dal Costruttore.

Il Consiglio di Amministrazione, infatti, facendo proprio il contenuto della determina del Dirigente Area Servizi Cimiteriali n. 44 del 30 aprile 2021 e delle relazioni tecniche ivi richiamate, ha deliberato procedere con l'affidamento di tale manutenzione direttamente al Costruttore della macchina o ad un centro di assistenza autorizzato in Italia in quanto servizio "infungibile" e dunque riconducibile alla fattispecie di cui all'art. 63, comma 2, lettera b), del Dlgs 50/2016.

In virtù di detto provvedimento, AGECE intende procedere all'affidamento della manutenzione ordinaria e straordinaria dell'impianto di cremazione esistente, rinnovando le parti principali nonché le apparecchiature che sono state soggette alla maggiore usura, utilizzando ricambi originali o quelli previsti dal costruttore per tale tipologia di macchinario. Si presume in tal modo di prolungare di ulteriori 15 anni di esercizio l'attuale prospettiva di vita dell'impianto.

Si ricorda che il suddetto servizio di manutenzione era già stato sottoposto ad una precedente consultazione preliminare di mercato ai sensi dell'art. 66 comma 1 del D.lgs 50/2016, pubblicata in data 16/11/2016, che aveva confermato l'infungibilità del servizio stesso nel corso dell'anno 2017 e che nell'esecuzione del servizio non sono emersi elementi tali da confutare l'infungibilità stessa del servizio.

Si richiamano le "Linee guida n.8 - Ricorso a procedure negoziate senza previa pubblicazione di un bando nel caso di forniture e servizi ritenuti infungibili", di ANAC.

1 – DURATA E STIMA DELL'IMPORTO DEL SERVIZIO

Gli importi di stima presunti per il servizio in oggetto, per un contratto di quattro anni (o in alternativa 2 + 2), sono così suddivisi:

- manutenzione ordinaria e interventi di ripristino all'occorrenza, ricambi compresi e fornitura di reagente, circa 70.000,00 €/anno;
- importo di stima pari a circa € 180.000,00 per il rifacimento completo delle parti refrattarie delle camere di cremazione e postcombustione prevedibile nel corso dei primi due anni;
- importo di stima pari a circa € 30.000,00 per il rifacimento delle suole delle camere di cremazione e delle relative strutture di sostegno, previsto nel corso degli eventuali successivi due anni.
- importo di stima pari a circa € 310.000,00 per la sostituzione dei componenti di impianto, di rilevante entità e soggetti ad usura che il Costruttore ha consigliato di rinnovare per trarre beneficio nel funzionamento complessivo dell'impianto in relazione allo stato di esercizio, consentendo un atteso prolungamento della vita tecnica residuale dell'impianto di ulteriori 15 anni.
- importo di stima pari a circa € 80.000,00 per imprevisti (pari al 10% degli importi sopraelencati).

L'importo complessivo di stima di spesa per i quattro anni di contratto, è pari a circa € 882.000,00, di cui € 2.000,00 di oneri di sicurezza, ed oltre IVA di legge.

Si evidenzia che gli interventi relativi al rinnovo delle parti refrattarie e dei componenti dell'impianto dovranno essere realizzati in relazione al numero di cremazioni effettuate da ciascuna delle due linee produttive ed all'effettivo stato di usura, e da quanto risulterà dalle ispezioni manutentive periodiche nel corso del funzionamento.

Per quanto sopra esposto, le tempistiche sopra indicate hanno carattere di stima previsionale in quanto potrebbero verificarsi degli scostamenti, in particolare per il rifacimento dei refrattari.

2 – CARATTERISTICHE DELL'IMPIANTO E CARATTERISTICHE MINIME DEL SERVIZIO DI MANUTENZIONE RICHIESTO

L'impianto di cremazione è di marca Facultatieve Technologies LTD, modello FT2 ed è costituito da:

- n° 2 due camere di cremazione, e relative c.p.c.
- un impianto di depurazione fumi unico per le due camere
- boiler ad acqua calda per gas di combustione;
- impianto di circolazione continua di acqua calda glicolata comprendente circolatori, impianti di espansione e di sicurezza idrica;
- scambiatore a piastre per recupero energetico e misuratore di energia
- filtro gas di combustione;
- stazione reagente/additivo chimico;
- rimozione reagente esausto dal filtro gas di combustione
- condotti fumi;
- sistema di controllo integrato con sensori ed attuatori compresi i controller su ciascun forno e su stazione in rete anche per controllo in remoto;

- compressore e circuito aria compressa e relativi attuatori;
- disposizioni di intercollegamento delle tubazioni del gas di combustione e camino.

L'impianto inoltre è provvisto anche delle seguenti ulteriori macchine per il trattamento delle ceneri, sempre di marca Facultatieve Technologies LTD:

- Cremulatore ultra rapido
- Cabina di trasferimento ceneri

Il crematorio e le apparecchiature ad esso accessorie di cui sopra, sono assoggettate alla Direttiva Macchine in quanto prodotto industriale del fabbricante Facultatieve Technologies, costruito in serie presso le proprie sedi. Il montaggio dei vari blocchi preassemblati presso la fabbrica del Costruttore, è stato installato da quest'ultimo, presso il cimitero monumentale di Verona, in seguito all'aggiudicazione di gara di appalto, nell'anno 2004.

Il crematorio, tutte le apparecchiature accessorie e le macchine sopra elencate, sono provviste di marcatura CE, di manuale di uso e manutenzione a bordo macchina e di registro di impianto.

Tale sistema va inteso nella sua interezza di funzionamento come da progetto industriale e realizzazione da parte del Costruttore.

Pertanto, la manutenzione oggetto del servizio non può prevedere interpretazioni o soluzioni estemporanee di intervento in contrasto con quelle previste dal Costruttore stesso che ne potrebbero compromettere il funzionamento, le prestazioni, i livelli di sicurezza ed anche ed ambientali che il Costruttore stesso ha previsto, oltre alla marcatura CE.

L'impianto è alimentato a gas metano di rete, impiega potenze termiche rilevanti con emissioni in atmosfera da monitorare con estrema accortezza al fine di garantire la massima sicurezza nei confronti degli operatori, degli utenti e nei confronti dell'ambiente stesso.

Il servizio di manutenzione in oggetto risulta contestualizzato nell'ambito di servizio pubblico per l'attività di cremazione di AGECE, che in tutta evidenza, non deve subire soluzioni di continuità o malfunzionamenti.

Pertanto, la manutenzione della macchina per quanto attiene le tematiche della presente indagine, deve garantire il medesimo livello di sicurezza del funzionamento previsto dal fabbricante, attraverso l'impiego di ricambi originali o comunque approvati dal Costruttore ed in totale conformità a quanto previsto nei manuali del Costruttore stesso, anche per le modalità operative.

Inoltre, in relazione al complesso sistema costituito dalla macchina e dalle parti accessorie, il manutentore deve garantire il possesso di consolidato know how per la peculiarità del sistema.

Si precisa, a tal proposito, che il livello di conoscenza deve risultare tale per cui l'operatore economico che effettua il servizio in oggetto non debba evidenziare lacune o difficoltà nell'individuare problematiche, cause, azioni correttive, nella realizzazione di qualsiasi intervento manutentivo, anche straordinario, e nell'approvvigionamento di materiali e di pezzi di ricambio originali od approvati dal Costruttore.

Più precisamente, la conoscenza dei macchinari in oggetto deve risultare particolarmente specifica, anche in merito alla politica di miglioramento costante dell'impianto operata dal Costruttore per tale macchinario, con conseguente capacità di aggiornamento dei sistemi manutentivi e dei pezzi di ricambio con ottimizzazioni continue del sistema che ne garantiscano un continuo miglioramento, in un'ottica di prolungare la vita utile dell'impianto, essendo appunto di non recentissima realizzazione.

A tal proposito la conoscenza dei macchinari e delle modalità operative che devono essere effettuate nell'esecuzione della manutenzione devono risultare comprovate ed altamente specialistiche, specie nella necessità di intervenire in occasione di rinnovo o sostituzione di apparecchiature sia in generale e sia per il rinnovo di quelle soggette a maggior usura, già individuate nel corso della manutenzione effettuata ad oggi con ricambi previsti per modello FTII e di cui si riporta a seguire un elenco indicativo ma non esaustivo.

- Installazione di inverter per alimentazione dei ventilatori del raffreddatore acqua/aria;
- sostituzione della caldaia per abbattimento termico dei fluidi di processo con sistema a raffreddatori compatti;
- installazione di lame ad aria a tenda per portelloni di carico;
- sostituzione delle rampe gas e rivalutazione dei bruciatori;
- sostituzione dei PC dotati di sistema operativo XP non più supportato da Microsoft;
- effettuare aggiornamento della logica di funzionamento prevista per modello FTII a livello V82 o superiore;
- installazione di guscio per insonorizzazione acustica della girante del ventilatore di coda;
- sostituire sistema automatico di pulizia filtri ad aria compressa;
- altro

Il rinnovo delle varie parti dell'impianto dovrà essere effettuato in modo tale da consentire una ulteriore estensione della prospettiva di vita residuale per circa altri 15 anni al termine del nuovo contratto di manutenzione, oggetto della presente indagine, garantendo al contempo le medesime prestazioni di funzionamento, ambientali e di sicurezza per tale macchinario previste nei manuali tecnici d'uso e di manutenzione, oltre al mantenimento della marcatura CE complessiva e di ogni componente.

Inoltre, gli interventi di sostituzione dovranno essere effettuati in occasione dei fermi tecnici programmati in modo da ridurre al minimo i fermi impianti e conseguenti disservizi relativi all'attività di cremazione.

Il livello di conoscenza richiesto al manutentore, dunque, dovrà essere tale affinché garantisca interventi mirati sull'impianto che ne assicurino il costante funzionamento, escludendo tassativamente interventi di manutenzione o di riparazione effettuati "per tentativi", volti a supplire ad una non appropriata conoscenza del sistema in questione.

Il crematorio in oggetto è comprensivo del sistema di regolazione con sistema di supervisione e controllo da remoto.

La macchina è infatti dotata di sistema di supervisione e controllo informatizzato che governa l'intero ciclo di produzione nonché il suo corretto funzionamento complessivo secondo logiche e parametri predeterminati, impostati dal fabbricante e periodicamente aggiornate e perfezionate in relazione al continuo sviluppo tecnologico del macchinario operato dallo stesso.

Tale sistema di supervisione e controllo del processo della macchina, ha la possibilità di rilevare e risolvere anche problematiche di varia natura già da remoto, oppure di indirizzare, sempre da remoto, le azioni correttive agli operatori di AGECE, a partire dall'analisi delle grandezze fisiche rilevate dai vari sensori, strumenti ed attuatori in campo, variamente distribuiti.

Il manutentore dovrà dunque disporre della capacità di agire sul sistema di monitoraggio anche in remoto, unica garanzia per la stazione appaltante di un costante monitoraggio del corretto funzionamento dei forni, dell'individuazione immediata di eventuali problematiche di malfunzionamento e delle conseguenti azioni correttive da porre in essere.

Più precisamente, il livello di accesso al sistema per consentire tale monitoraggio, anche per effettuare indagini e diagnosi analitiche, deve essere superiore a quello possibile dai pannelli sinottici accessibili dal software a bordo macchina.

La necessità di accesso al software, nei termini sopra descritti, presuppone il possesso di consolidato know how per la peculiarità del sistema in questione, oltre che la necessità di disporre di un accesso informatico con livello tale da consentire una conoscenza diretta e costante dei dati di funzionamento del crematorio per poter estrapolare ogni informazione utile al monitoraggio sul suo funzionamento.

In sintesi, il servizio di manutenzione, che dovrà essere effettuato secondo le modalità e le specifiche tecniche indicate dal Costruttore, utilizzando materiali e ricambi originali, o in alternativa quelli approvati dal Costruttore anche in relazione all'evoluzione tecnologica apportata dallo stesso alla propria macchina nel rispetto della Direttiva Macchine, può essere come di seguito classificato:

- Piccoli interventi e riparazioni di piccola entità effettuati sul luogo;
- Interventi di ripristino, sostituzione di parti d'impianto in occasione di fermi tecnici programmati e riparazione di una certa entità eseguibile sul luogo e/o in officina, anche ricorrendo a centri tecnici specializzati, e bene attrezzati;
- Manutenzione preventiva, corrente, programmata, ordinaria e straordinaria oltre a quella sopra classificata;

Il manutentore dovrà essere in grado di eseguire le varie operazioni necessarie alla manutenzione ordinaria e straordinaria del macchinario come sopra classificata, dimostrandone la concreta praticabilità ed in particolare di poter operare sull'impianto in questione a più livelli tecnici come seguito classificati:

- Lavoro di manutenzione/riparazione che comporta l'adozione di operazioni standard indicate dal Costruttore e che sono eseguibili sia da un tecnico della manutenzione e sia da un operatore abilitato ad operare sul macchinario.
- Lavoro di manutenzione/riparazione complesso e che comporta analisi, diagnostica e riparazione, eseguibile solamente da personale specializzato ed abilitato ad operare sul macchinario e sulle parti relative al sistema di regolazione e controllo, nel rispetto delle disposizioni e dei protocolli del fabbricante ed indicate nei manuali tecnici;
- Intervento di manutenzione preventiva o correttiva che non rinnova né ricostruisce, come ad esempio interventi di sostituzione sonde o sulla regolazione e/o la taratura di apparecchiature;
- Interventi di manutenzione/riparazione anche con rinnovo, ricostruzione, ristrutturazione o di esecuzione di lavori rilevanti o straordinari nel rispetto delle indicazioni dei manuali tecnici o delle procedure indicate dal Costruttore nell'ambito del progetto della macchina ed in relazione

all'evoluzione tecnologica dell'impianto effettuata dal Costruttore stesso, specie per il rinnovo degli elementi rilevanti e particolarmente usurati, nelle previsioni indicate nel piano di manutenzione, nel manuale tecnico o già individuati nel corso della manutenzione svolta ad oggi;

E' assolutamente imprescindibile che l'attività di manutenzione oggetto del servizio venga effettuata senza ricorrere a modifiche sostanziali della macchina o alle sue parti e/o componenti o alla logica del funzionamento se non limitatamente agli aggiornamenti che sono stati previsti dal Costruttore nell'evoluzione tecnologica del modello in questione, e che dovranno comunque risultare eseguiti secondo le modalità, le specifiche tecniche, previste nel manuale di uso e manutenzione, utilizzando materiali e ricambi originali, oppure in alternativa quelli approvati dal Costruttore, nel rispetto della Direttiva Macchine e mantenendo inalterata la marcatura CE e le relative prestazioni di funzionamento, di sicurezza ed ambientali inizialmente previste e dalla normativa applicabile.

Va dunque esclusa la manutenzione eseguita al di fuori di quanto previsto dal Costruttore che conduca a soluzioni ibride o sperimentali che trasformerebbero la macchina originale di fatto in una nuova macchina "prototipo", con modifica delle prestazioni di funzionamento, di sicurezza ed ambientali e conseguente perdita della marcatura CE della macchina nel suo complesso, non potendo così fornire alcuna garanzia di corretto funzionamento anche nel tempo e nel rispetto della normativa in particolare quella legata alla sicurezza e alla tutela dell'ambiente oltre alla continuità del servizio di cremazione. Inoltre, tale impianto risulterebbe privo di storicità di funzionamento, dei guasti e delle relative azioni risolutive.

Per garantire che il servizio di manutenzione avvenga nel rispetto di quanto sopra esposto, il personale del manutentore deve essere in possesso di documentabili conoscenze specifiche sul ciclo di funzionamento degli impianti di cremazione in generale, di competenze multidisciplinari legate alla descritta attività di manutenzione, ed anche di quelle specifiche e di dettaglio della macchina in questione, tali da consentire la pronta riparazione di qualsiasi guasto o anomalia e di mettere in atto le previste ed opportune azioni correttive, anche agendo sul sistema di gestione e controllo informatizzato, eseguendo operazioni di regolazione sui vari elementi ed attuatori in campo, e sulle apparecchiature in generale, anche quelle informatiche che governano l'intero processo di cremazione senza compromettere il funzionamento della macchina e nel rispetto della Direttiva Macchine.

Il manutentore dovrà essere in possesso di organizzazione operativa e di know how specifico per poter agire nelle riparazioni come previsto nelle procedure standardizzate, indicate anche dai manuali di uso e manutenzione, o di quelle correlate al progetto industriale del modello in questione e necessarie per fornire il servizio di manutenzione in oggetto.

Il manutentore dovrà essere concretamente in grado di eseguire gli interventi per i quali il Costruttore stesso ha indicato, nel manuale di uso e manutenzione dell'impianto, la necessità di essere contattato in caso di persistenza della problematica emersa nonostante l'applicazione delle azioni correttive prescritte nel manuale stesso.

Il manutentore dovrà essere in grado di reperire, in tempi compatibili con la necessità di garantire l'attività istituzionale di cremazione, materiali, componenti e ricambi originali, o in alternativa quelli approvati dal Costruttore, e di essere in grado di installarli conformemente alle indicazioni tecniche del prodotto, oltre a quelle previste dal Costruttore per la propria macchina, nonché di essere a conoscenza dell'evoluzione tecnologica del modello FT2 e delle macchine per il trattamento delle

ceneri, e di essere in grado quindi di installare ricambi originali ed aggiornati, anche con riferimento ai vari componenti dell'architettura del sistema di gestione e controllo, logiche di funzionamento comprese.

Il manutentore dovrà essere in grado di riparare e/o sostituire qualsiasi parte di macchina, o di componente che si dovesse guastare, danneggiare o usurare dal naturale decadimento previsto dal progetto iniziale ed anche per cause accidentali o straordinarie, e dovrà essere in grado di indagare e di effettuare diagnosi tecniche anche su guasti, malfunzionamenti o fenomeni di usura anche anomale rispetto ai parametri previsionali che il Costruttore e/o la letteratura tecnica prevedono per lo specifico tipo di modello di crematorio in questione, dal confronto di indici statistici del prodotto o con protocolli e/o modalità previste dal Costruttore o dalla normativa e letteratura tecnica applicabile.

Il manutentore, con particolare riferimento alle parti relative al refrattario (solette, strutture sottostanti e refrattario complessivo camere, compresi i vari canali e condotti), dovrà essere in grado di operare autonomamente sia per il ripristino necessario alla riparazione di piccole parti, e sia per la ricostruzione integrale di tutte le parti refrattarie, oltre che di qualsiasi ricambio, nelle modalità previste dal Costruttore, utilizzando materiali previsti, ricambi originali o quelli approvati dal Costruttore stesso, e di essere in grado quindi di poter ricostruire tali parti di macchina fedelmente alla situazione originale del modello in questione, nel rispetto della Direttiva Macchine, mantenendo la certificazione CE, le prestazioni funzionali, di sicurezza ed anche ambientali, sempre nel rispetto dei tempi legati ai fermi impianto programmati.

In particolare, il manutentore dovrà essere in grado di realizzare la manutenzione ordinaria e straordinaria sopra descritta nelle modalità previste dal Costruttore, mantenendo tutte le certificazioni senza creare "prototipi" o modelli sperimentali, come già sopra evidenziato, come per le attività manutentive correlate all'inevitabile necessità di sostituire apparecchiature, anche di rilevante entità previste nel progetto industriale dal Costruttore stesso e quelle che risulteranno particolarmente usurate nel corso della vita residuale.

Infatti, la macchina attualmente in funzione è quella inizialmente costruita in fabbrica ed installata "in situ" dal Costruttore, messa in funzione a partire dal 2004 e che quindi ha subito l'inevitabile usura d'esercizio.

Pertanto, non è da escludere che nel corso dei prossimi 4 anni di manutenzione si debba rendere necessaria la sostituzione di apparecchiature anche di rilevante entità – anche ulteriori rispetto a quelle già programmate ed precedentemente indicate - e soggette alla maggior usura, in un'ottica di rinnovo generale dell'impianto e per trarre un beneficio nel funzionamento e contestuale prolungamento della vita residuale.

Per tali interventi il manutentore dovrà essere in grado di garantire nella programmazione, tempi certi di realizzazione, le modalità di esecuzione previste dal costruttore oltre all'utilizzo di ricambi originali previsti o quelli approvati dal costruttore stesso nel rispetto dello sviluppo tecnologico previsto dallo stesso per questa tipologia di macchinario, escludendo riparazioni improvvisate o per tentativi oppure soluzioni realizzative di livello sperimentale o di unico prototipo o di tipo ibrido, soluzioni e modalità non contemplate per tale tipologia di impianti.

Si ribadisce sia in generale sia per le attività manutentive sopra descritte, la necessità, per il manutentore, di possedere capacità tecnico organizzativa specialistica al medesimo livello del costruttore o di un suo centro di assistenza autorizzato. Infatti risulta necessario possedere specifico

know-how completo nella conoscenza dell'intero impianto, dello specifico modello di macchinario, oltre che del processo, delle dinamiche di regolazione, dell'hardware e del software, e di tutti i relativi particolari costruttivi, anche quelli di minimo dettaglio, operare da remoto, oltre alla capacità di reperire nell'immediato i corretti ricambi previsti dal costruttore o quelli da esso approvati nel corso dello sviluppo del progetto industriale e tecnologico dello specifico modello macchinario nel suo insieme previsto e sviluppato dal costruttore stesso.

Quanto sopra dovrà essere realizzato in relazione alla necessità fondamentale dell'Azienda di non creare ingiustificati rallentamenti o fermi prolungati dell'attività del servizio di cremazione di AGECE e quindi di non procedere con "tentativi" nello svolgere la manutenzione di qualsiasi genere.

Si prevede che gli interventi di rinnovo generale, ai quali compete particolare complessità realizzativa, debbano essere realizzati in occasione dei fermi tecnici ordinari programmati e che necessitano di progettualità puntuale e di pianificazione volta a scongiurare qualsiasi imprevisto nel garantire la continuità del servizio di cremazione di AGECE.

Si informa che negli ultimi 4 anni di esercizio, la manutenzione è stata condotta dal centro di assistenza autorizzato dal Costruttore per l'Italia e precisamente dalla ditta Biagi Impianti Termici S.r.l. quale centro di assistenza tecnica autorizzato per l'Italia e la Svizzera Italiana.

Si informa infine che per ripristinare dall'usura nell'utilizzo il refrattario delle camere di cremazione e delle suole, è sempre dovuto intervenire il Costruttore dell'impianto o un suo centro di assistenza tecnico autorizzato i quali, sino ad ora, sono stati gli unici in grado di fornire ed installare materiali e ricambi originali conformi al progetto iniziale o comunque attualizzato, utilizzando materiali ed elementi di ricambio originali e certificati.

3 – MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE ALLA CONSULTAZIONE PRELIMINARE DI MERCATO

L'operatore economico che ritenesse di essere in grado di poter svolgere il servizio di manutenzione garantendo le condizioni e le modalità di intervento nei termini sopra richiesti, dovrà documentare e dimostrare la concreta ed effettiva possibilità di operare in tal senso.

A tal scopo dovrà pertanto elaborare una relazione tecnica, debitamente sottoscritta con la quale dovrà dimostrare, in maniera puntuale e compiuta, di essere in grado di eseguire il servizio nei termini sopra esposti che vengono, di seguito, sommariamente elencati:

1. possesso di adeguato specifico e comprovato know how generale e di dettaglio sullo specifico forno crematorio modello FT2 e sulle macchine accessorie, fabbricate dalla ditta Facultatieve Technologies LTD, tale da poter intervenire per ripristinare qualsiasi guasto o malfunzionamento in genere, anche straordinario, a livello tale da poter dare garanzia equivalente a quella del costruttore senza compromettere il funzionamento della macchina mantenendo quindi la certificazione CE, le stesse prestazioni funzionali, di sicurezza ed ambientali;
2. specifica conoscenza del forno crematorio FT2 e delle apparecchiature accessorie del sistema anche in merito alle evoluzioni tecnologiche operate dal Costruttore, con aggiornamento dei sistemi manutentivi e dei ricambi, come nel caso di specie, di impianto non più nuovo;

3. capacità di approvvigionamento di materiali e ricambi originali o di quelli approvati dal Costruttore stesso in tempi compatibili con il processo di cremazione;
4. capacità di installazione dei ricambi di cui al punto precedente e realizzazione degli interventi di manutenzione e riparazione, anche straordinaria o di rinnovo anche delle parti soggette a maggior usura in relazione alla vita residuale, di regolazione e di taratura secondo le modalità, standards operativi, le specifiche tecniche e secondo i protocolli previsti dal Costruttore, anche quelli correlati al progetto industriale ed allo sviluppo dell'evoluzione tecnologica del modello in questione;
5. operatività e capacità risolutiva in merito alle problematiche di funzionamento, anche per quelle in cui l'anomalia perduri nonostante l'applicazione delle procedure ed azioni correttive previste nella documentazione tecnica, e che nella stessa risulta indicata la necessità di contattare il Costruttore;
6. capacità di riparare autonomamente le camere di cremazione e post-combustione, sia per piccole parti, e sia per la ricostruzione integrale di tutte le parti refrattarie, utilizzando ricambi originali o quelli approvati dal Costruttore, riparando e/o ricostruendo fedelmente allo stato originale del modello di forno in questione, mantenendo la marcatura CE del Costruttore, le prestazioni funzionali, di sicurezza ed ambientali;
7. possesso di diritti/autorizzazioni che consentano di realizzare modifiche / migliorie costruttive date dall'evoluzione che il Costruttore ha effettuato ad oggi su tale macchinario, mantenendo le prestazioni iniziali, rispettando la Normativa macchine ed il mantenimento della marcatura CE di prodotto;
8. capacità di intervento risolutivo di problematiche di funzionamento anche in merito al sistema di gestione e controllo ed in particolare sulla logica di programmazione come previsto dal costruttore, anche nell'evoluzione tecnologica della macchina ad oggi;
9. capacità di diagnosi per la risoluzione di guasti di funzionamento e per la regolazione e/o taratura dei sistemi di controllo di processo. In particolare, il manutentore dovrà dimostrare di disporre di conoscenza informatica e del livello di credenziali di accesso al "software proprietario" di gestione tali da consentirgli la supervisione, anche da remoto, del funzionamento dell'impianto nonché, ove consentito dal sistema, la risoluzione diretta di eventuali guasti;
10. capacità di agire sul sistema di regolazione e controllo tale da risultare in grado di accedere a tutte le grandezze di funzionamento rilevabili da sonde e strumenti in campo e tali da poter effettuare diagnosi di dettaglio e di monitoraggio delle condizioni di funzionamento/stato del crematorio e delle varie apparecchiature monitorate, al pari del Costruttore e tale da non alterare il funzionamento previsto della macchina.

Nella relazione tecnica, l'operatore economico dovrà dichiarare espressamente di disporre della piena capacità tecnica ad operare nello svolgimento del servizio in oggetto ad un livello di sicurezza tale da risultare equivalente a quello del Costruttore o di un suo centro di assistenza autorizzato sul territorio.

La relazione tecnica illustrativa esplicativa degli ambiti di cui sopra non sarà ritenuta sufficientemente esaustiva da AGECE se basata meramente su generiche giustificazioni o auto certificazioni e se priva di riscontro tramite documentazione tecnica di dettaglio ed oggettiva che dunque dovrà necessariamente essere allegata alla relazione.

A titolo esemplificativo, il riscontro oggettivo è rappresentato da documentazione integrativa e giustificativa e che può essere rappresentata da dichiarazioni del Costruttore stesso, o di equivalente struttura tecnica, anche notificata, e che possa attestare quanto asserito nei vari ambiti tecnici affrontati, quali ad esempio:

- attestazioni o documentazione equivalente in merito al livello di conoscenza e di addestramento acquisito sullo specifico modello di macchina o di apparecchiatura;
- attestazioni o documentazione equivalente in merito al possesso di adeguata formazione e know how, anche sulle casistiche ricorrenti di guasto ed in merito all'evoluzione tecnologica dello specifico modello di crematorio;
- documentazione che attesti il possesso - od autorizzazione ad ottenerlo - di schemi e disegni costruttivi di dettaglio e di assieme relativi alle varie parti di macchina, in particolare del refrattario, condizione necessaria alla rigorosa e fedele riproduzione, come in originale, delle varie parti e ricambi anche ai fini della Direttiva Macchine;
- attestazioni o documentazione equivalente in merito alla capacità di poter reperire materiali e ricambi originali o equivalenti approvati dal Costruttore e di essere in grado di installarli e di operare le tarature previste nella messa in funzione;
- attestazioni o certificazione necessaria in merito alle autorizzazioni per poter operare sul "sistema proprietario" di supervisione e controllo con specifico riferimento al livello operativo di accesso informatico all'architettura del sistema di supervisione e controllo e dunque da remoto;
- attestazioni o documentazione equivalente in merito al possesso delle informazioni, conoscenze, capacità, attrezzature e quant'altro per poter eseguire le varie operazioni ed interventi di verifica periodica del corretto funzionamento;
- attestazioni o ulteriore documentazione equivalente che l'operatore interessato ritiene utile a giustificare le proprie dichiarazioni o quanto asserito nella propria relazione tecnica

Agec si riserva di verificare le dichiarazioni e le attestazioni prodotte anche con l'ausilio del Costruttore e presso altri soggetti attestanti o dichiaranti, in merito anche ad eventuali violazioni su elementi di informativa coperti da copyright o vincolati dalla proprietà intellettuale e/o industriale.

Agec si riserva altresì di chiedere chiarimenti o documentazione integrativa.

L'indagine viene avviata a mero scopo esplorativo e, pertanto, le relazioni che dovessero pervenire non vincoleranno in alcun modo Agec, che si riserva a suo insindacabile giudizio di non avviare alcuna procedura.

Il Responsabile del Procedimento è il Capo Sezione Servizi Generali, p.i. Davide Dusi.

Richieste di chiarimenti o di prendere visione della documentazione tecnica in nostro possesso possono essere inoltrate a mezzo e-mail certificata a gareappaltiacquisti@pec.agec.it

Chi fosse interessato - **entro il 06/07/2021** - può inviare ad AGECE la propria relazione tecnica, sottoscritta digitalmente e corredata della necessaria documentazione sopra indicata, a mezzo e-mail certificata a gareappaltiacquisti@pec.agec.it

documento informatico sottoscritto digitalmente

IL DIRETTORE GENERALE

Ing. Marco Peretti