Pratola Serra li 05/03/2013

UTE 5 – LAVORAZIONE ALBERO DISTRIBUZIONE
SPECIFICA TECNICA PU.04_13

Oggetto: RETROFIT ELETTRICO ED ELETTRONICO RETTIFICA TACCHELLA OP 110/4 LINEA LAVORAZIONE ALBERO DI DISTRIBUZIONE

CAPITOLATO

1) OGGETTO DELLA RICHIESTA

La specifica ha per oggetto il retrofit dell'elettronica obsoleta di gestione e controllo della rettifica con i relativi azionamenti e motori elettrici e componenti elettrici/elettronici ausiliari, posa in opera di nuovo armadio elettrico, messa in servizio nuovo controllo.

2) OBBLIGHI DELLA DITTA APPALTATRICE

L'impresa è obbligata a consegnare alla FMA:

- Planning dettagliato delle attività che andrà a realizzare :

3) PRECISAZIONI TECNICHE E GESTIONALI ALL' OFFERTA

a) Essendo materiale specifico si richiede che la ditta si impegni ad effettuare , ove fosse necessario, un sopralluogo per visionare il lavoro e verificare eventuali misurazioni o documentazioni necessarie per la realizzazione dello stesso.
b) La quotazione economica va fatta **a corpo,** separando ogni singola voce di costo
c) Il lavoro dovrà essere eseguito in ottemperanza al Decreto Legislativo 626/94.e legge 123 Qualora il lavoro dovesse essere svolto in concomitanza alle attività produttive, i mezzi di sollevamento dovranno essere elettrici.

4) QUALITA' DEI MATERIALI E DEI COMPONENTI

I materiali utilizzati per l'attività sopra descritta dovrà essere del tipo specificato nell'allegato 1; inoltre, rispettare singolarmente le norme vigenti. Nel caso in cui vengano rinvenuti nel corso dei lavori materiali scadenti e non idonei all'uso oppure non previsti in specifica , a giudizio della

Ingegneria di Stabilimento. la ditta appaltatrice sarà ritenuta responsabile e dovrà rimediare a proprie cure e spese.

5) TEMPISTICA UTILE PER LA CONSEGNA DEI MATERIALI

Il tempo utile per la consegna dei materiali è da concordarsi in fase di sopraluogo.

Eventuali sospensioni dei lavori se non comunicate per iscritto alla Ingegneria di Stabilimento non sono da ritenersi valide e quindi ai fini della consegna dei materiali non rilevanti. inoltre nella comunicazioni di eventuali sospensioni della fornitura bisogna evidenziare le motivazioni della sospensione.

Allegato 1) ----------

ATTIVITA SU LINEA A.D. ;

La ditta dovrà effettuare i seguenti lavori :

1) Studio/progettazione e messa in opera/servizio di nuovo controllo numerico. 840 D s.l...il nuovo controllo numerico dovrà sostituire l'obsoleto controllo esistente Sinumerik 880T 6FC3191-2DC-Z (vedi allegato) ed espletare tutti i programmi di lavorazione esistenti e gestire/controllare tutti gli input/output esistenti in macchina.
2) Il nuovo controllo dovrà eseguire l'attuale gestione della rettifica. gestione delle fasi manuali. gestione di controllo usura mola. gestione cambio tipo. gestione di messa a punto.
3) Studio e progettazione e messa in opera e servizio del nuovo PLC. il nuovo PLC dovrà sostituire il PLC Siemens 135 integrato nel controllo numerico 880T del punto 1 ed espletare il programma plc esistente.
4) Studio/progettazione e fornitura e messa in opera di nuovo pannello operativo uomo/macchina. il nuovo pannello dovrà sostituire ed espletare la funzionalità del pannello obsoleto
5) Studio e progettazione e messa in opera di nuovi azionamenti digitali e relativi motori elettrici. gli azionamenti e i motori dovranno sostituire gli obsoleti in macchina.
6) Sostituzione controllo velocità rotazione minima e massima rullo e pezzo
7) Sostituzione controllo posizione e movimentazione tegolo mola MCA/ZEBOTRONICS
8) Sostituzione misuratore Marposs E39 obsoleto
9) Sostituzione volantino assi X-Y-Z-U obsoleto
10) Sostituzione boano mola e boano rullo con nuova tipologia equivalente.
11) Sostituzione gruppo elettronico equilibratura e controllo mola (GP Elettronica)
12) Sostituzione controllo GNG fuga e livello olio obsoleto
13) Sostituzione di tutti i cavi di potenza e retroazione di posizione e tachimetrica con nuovi cavi per i nuovi azionamenti e motori obsoleto
14) Sostituzione componenti elettrici contattori di potenza. contattori ausiliari. relè. interruttori. relè di sicurezza . morsettiere. alimentatori e trasformatori. pressostati. finecorsa e relativi cavi.
15) Sostituzione degli encoder e righe ottiche obsoleti
16) Sostituzione di tutti i tubi di protezione cavi elettrici a bordo macchina
17) Rifacimento di tutte le connessioni elettriche a bordo macchina. le stesse connessioni dovranno essere posizionati all'esterno della macchina.
18) Fornitura di nuovi armadi elettrici.

19) progettazione schemi funzionali QE e bordo macchina, distinta base componenti con sistema Eplan e in formato pdf. Fornitura in triplice copia formato cartaceo e su supporto digitale di schemi elettrici QE e bordo macchina e distinta base componenti. Prescrizioni per l'equipaggiamento del macchinario - Architettura di Controllo FPT-E-Controls
20) fornitura di tutti i software utilizzati nonché immagine ghost del computer e file sorgente pagine video
21) sviluppo completo PLC, HMI Operatore, Diagnostica di sistema in lingua italiana come da capitolato Pagine video standard -Maccine di lavorazione FPT-E-HMI-M (allegato):
22) capitolato Architettura di controllo FPT-E-Controls (allegato)
23) capitolato Prescrizioni per l'equipaggiamento del macchinario - Architettura di Controllo FPT-E-Controls (allegato)
24) sviluppo part program compatibili con i part program esistenti di 11 famiglie di alberi distribuzione
25) MIS e taratura azionamenti assi e mandrino. Configurazione nodi Profibus ausiliari. Verifica modalità operative MAN_MDI_AUTO, JOG+JOG-
26) Interfacciamento Portale carico Scarico con nuovo controllo
27) Messa a punto e debug cicli.
28) Dichiarazione conformità (marcatura CE) test elettrico – Norma 17/13 e Compatibilità EMC . Fascicolo tecnico (manuale macchina)
29) Pulizia e verniciatura di tutti i ripari della rettifica rispettando la colorazione in essere.
30) Fornitura di schede di manutenzione preventiva e manuale operatore, in ottica WCM
31) Varie ed eventuali che saranno evidenziate e annotate durante il sopralluogo dell'impianto.
32) Addestramento personale conduttore macchina
33) Addestramento personale manutentivo macchina
34) Assistenza alla produzione fino a comprovata efficienza della macchina
35) La ditta è tenuta a lasciare l'area di lavoro pulita al termine di ogni lavoro;
36) La ditta è tenuta a completare ogni singolo lavoro entro la giornata lavorativa
37) Eventuali attività . visionate al momento del sopraluogo, ma che si ritengano necessarie al corretto completamento del lavoro sono da ritenersi a carico della ditta esecutrice dei lavori.
38) Collaudo funzionalità impianti con tecnologo/specialista

F.Puzio