



CAPITOLATO TECNICO

IMM 005/22

Rewamping centraline e cilindri
idraulici a servizio Presse a Piani Caldi
Innse nr. 1-2-3-4
Unità produttiva di Anagni

Rev.	Data	Descrizione	Preparato	Verificato
0	16/06/2022	Prima Emissione	E. Di Girolamo	G. De Santis

1 Introduzione

- 1.1 Il presente capitolato costituisce il documento di riferimento per le attività di seguito descritte, pertanto in caso di discrepanze tra quanto previsto dal fornitore e quanto previsto dal presente capitolato farà fede quest'ultimo. Eventuali varianti, affinché diventino operative, dovranno essere approvate, per iscritto, dalla Soc. Leonardo Divisione Elicotteri Anagni
- 1.2 Il presente capitolato dovrà ritornarci, alla presentazione dell'offerta, controfirmato per accettazione.
- 1.3 L'offerta tecnica dovrà essere corredata della documentazione (tipo e caratteristiche) dei vari componenti che si intende installare sull'impianto.
- 1.4 Le caratteristiche fissate in questa specifica devono intendersi quali limiti minimi: l'offerta di impianti con documentate caratteristiche superiori, o con soluzioni che migliorino la funzionalità, l'affidabilità ed i costi di manutenzione, a parità delle altre condizioni, costituirà elemento di scelta preferenziale.**
- 1.5 La fornitura dovrà intendersi di tipo chiavi in mano, pertanto l'impresa che verrà incaricata si configura come progettista, fabbricante/fornitore ed installatore.**

2 Generalità

- 2.1 Nella fornitura non dovranno essere installati componenti obsoleti, fuori produzione od irreperibili; ed in ogni caso il fornitore deve garantire la reperibilità dei componenti per almeno 10 anni.
- 2.2 Dovrà essere disponibile un servizio post-vendita in grado di garantire, nei giorni lavorativi, l'intervento entro 24 ore solari di tecnici qualificati a risolvere qualsiasi problematica. Qualora non risolto prima, l'intervento dovrà protrarsi anche fuori dall'orario normale di lavoro e se necessario anche nelle giornate non lavorative successive.
- 2.3 La struttura, gli impianti, gli equipaggiamenti, i componenti ed il funzionamento dell'intero impianto dovranno essere studiati dal fornitore ed essere sottoposti all'approvazione della committente che li esaminerà sotto il profilo della funzionalità, facilità di manutenzione e reperimento delle parti di ricambio richiedendo, eventualmente, sostituzioni o variazioni di componenti da concordare con il costruttore rimanendo questi UNICO E TOTALE RESPONSABILE DELL'INTERO PROGETTO.
- 2.4 Pur non intendendo partecipare alla progettazione e disegno dei particolari, la committente si rende disponibile a fornire le proprie esperienze e possibilità di coordinamento per tutto il periodo della progettazione.
- 2.5 Il luogo di installazione dovrà essere lo stabilimento Leonardo Divisione Elicotteri di Anagni.

3 Premessa

Nello Stabilimento di Anagni, nell'ambito del mantenimento degli impianti specifici di produzione e di revisione di pale e/o particolari in composito per elicotteri, è stata accertata la necessità di effettuare alcuni interventi mirati al miglioramento delle prestazioni operative e qualità, nonché di garanzia di funzionamento degli impianti stessi. Tra questi impianti sono stati individuati come particolarmente critici i sistemi oleodinamici a servizio delle presse a piani caldi Innse. In particolare, oltre alle centraline oleodinamiche, per le quali è già in corso un importante progetto di investimento per la loro sostituzione, sono risultati particolarmente critici i cilindri che gestiscono le movimentazioni dei piani caldi nonché le fasi di pressatura idraulica richieste in fase di polimerizzazione in pressa. Tutta la componentistica citata risulta essere particolarmente datata e risalente agli anni '80. La vetusta delle apparecchiature ha determinato, negli ultimi tempi, un accrescimento della difficoltà operativa nel reperimento dei ricambi e nella gestione della relativa manutenzione, esponendo l'intero sistema pressa a piani caldi-centralina oleodinamica a criticità sull'affidabilità dei processi di polimerizzazione oltre che a problematiche di natura ambientale per le persistenti perdite di olio idraulico, con impatti sia in termini di costi di reintegro olio sia in termini di costi di gestione delle attività di pulizia e svuotamento dei contenitori di raccolta olio nei punti di perdita (difficilmente manutenibili). A tutto questo si aggiunge come elemento critico il fatto che i cilindri in questione risultano essere costruiti a disegno e non sono reperibili commercialmente se non attraverso il costruttore Fossa, già ingaggiato per la necessità.

E' importante sottolineare come un fallimento dell'impianto oleodinamico, durante un ciclo di polimerizzazione in pressa, determinerebbe il serio rischio di completa perdita del pezzo di produzione presente in pressa in quel momento, vista l'importanza di garantire, per tutte le fasi richieste durante il ciclo di cura, della necessaria pressione di tonnellaggio. Diventa quindi vitale ed indispensabile avere la disponibilità di un sistema di cilindri+centralina oleodinamica sempre in efficienza, sicuro ed affidabile.

A tal proposito, già a partire dall'anno 2021, è stato avviato un primo progetto di investimento, che ha visto interessata la sostituzione di una delle 4 centraline idrauliche Bosch Rexroth, a servizio della Pressa a Piani Caldi INNSE nr. 3.

3.1 Fornitura e posa in opera di nr. 3 nuove centraline oleodinamiche Bosch-Rexroth a servizio Presse Innse nr. 1-2-4

Le presse a piani caldi in oggetto sono impianti utilizzati, nell'ambito dei processi tecnologici dello Stabilimento di Anagni, per realizzare i cicli di cura (polimerizzazione) del materiale composito, mediante idonei stampi, applicando contemporaneamente pressione e temperatura.

La parte di pressatura/movimentazione piani pressa (un piano fisso, l'inferiore, ed un piano mobile, il superiore), è espletata dal gruppo di pressatura/apertura: la forza totale

di chiusura viene espressa da 10+10 cilindri a doppio effetto con alesaggio di 300 mm e stelo \varnothing 180 mm agenti in tiro e installati sui due fianchi della pressa. Ai 20 cilindri della pressatura si aggiungono nr. 4 cilindri di movimentazione (2 per ogni fianco pressa), dimensioni $\varnothing 304,8 \times 140 \times 330$ mm, generando una forza complessiva equivalente a circa 720 ton. Il fissaggio dei cilindri è effettuato mediante forcelle e perni opportunamente dimensionati. Le fasi di avvicinamento in chiusura del piano mobile superiore sono gestite dai 20 cilindri collegati ad un massello su cui vi è installata una servo valvola che mediante l'algoritmo "Planar" provvede a mantenere il parallelismo del piano leggendo i dati provenienti da 4 trasduttori magnetostrittivi posti in asse con i cilindri stessi.

Il peso complessivo della struttura mobile è pari a circa 27 ton.

A servizio di questo sistema vi è un impianto oleodinamico, alla cui base vi è una centralina oleodinamica Bosch-Rexroth (oggetto di intervento di sostituzione). Per maggiori dettagli sull'impianto oleodinamico attualmente presente sulle Presse Innse nr. 1-2-4, si faccia riferimento all'ALLEGATO 3 ed ALLEGATO 4 (schema indicativo, da verificare in campo prima di procedere con la progettazione definitiva della nuova centralina oleodinamica).

Per quanto detto al precedente paragrafo, il presente Capitolato Tecnico si pone come obiettivo quello di effettuare un intervento di sostituzione completa delle attuali centraline oleodinamiche Bosch Rexroth a servizio delle presse a piani caldi Innse nr. 1-2-4, consistente essenzialmente in (per ciascuna pressa):

- Fornitura di nuova centrale oleodinamica Bosch Rexroth con serbatoio da 1.000 LT, composta essenzialmente da (soluzione tecnica indicativa, da sottoporre a progettazione definitiva con il supporto del costruttore Bosch):
- gruppo motopompa per cilindri planar con pompa da 100 cc tipo a10vso100 con regolatore dflr a potenza costante e motore da 22 kw (hoyer) completo di blocco p/q per la regolazione di portata e pressione con valvole proporzionali (a servizio movimentazione Planar Pressa);
- doppio gruppo motopompa in ridondanza per cilindri di pressata con pompa da 140 cc tipo a10vso140 con regolatore dflr a potenza costante e motore da 18,5 kw (hoyer) completo di blocco p/q per la regolazione di portata e pressione con valvole proporzionali (a servizio fase iniziale applicazione tonnellaggio, da gestire comunque con le due pompe ridondanti da 4 kW cadauna in linea accumulatore oleodinamico. Detta pompa dovrà essere concepita, mediante sistema di scambio automatizzato in centralina idraulica, in ridondanza reciproca con la pompa del servizio movimentazione Planar Pressa);
- serbatoio da 1.000 lt rialzato con piedistalli allungati in modo da realizzare sotto di esso lo spazio sufficiente per l'alloggiamento dei suddetti gruppi motopompa, in acciaio al carbonio verniciato secondo standard Bosch;

- doppio gruppo motopompa in ridondanza per mantenimento pressione cilindri di pressata con pompa a lobi da 63 cc e motore elettrico da 4 kw (hoyer) con pompa da 5,5 cc;
- gruppo motopompa immerso per il ricircolo e raffreddamento con pompa a lobi da 63 cc e motore elettrico da 4 kw (hoyer);
- scambiatore a fascio tubiero (sesino) di adeguata potenza termica a garantire un ampio range di funzionamento della centralina in termini di raffreddamento dell'olio idraulico circolante;
- blocco distributore con sezionamenti logici monitorati ridondanti e accumulatore da 50 lt per il mantenimento della pressione nelle fasi di lunga pressata;
- accessori come a schema

il tutto realizzato secondo standard Rexroth - materiale serbatoio: materiale s 235 jr (fe 360 b) | dccc 06001-130 - saldature serbatoi e carpenterie: secondo standard rexroth dcwi-73310-171;

- Attività elettriche di smontaggio centralina idraulica attualmente installata, con successivo smaltimento in discarica autorizzata, previa caratterizzazione rifiuto;
- Attività elettriche montaggio nuova centralina idraulica;
- Modifica al software del PLC di gestione della pressa, al fine di integrare la nuova centralina;
- Realizzazione nuove pagine grafiche sui pannelli operatori attualmente installati per il monitoraggio e/o comandare la nuova centralina idraulica;
- Implementazione di rimando allarmi centralina su PO;
- Svuotamento impianto dall'olio esistente, con contestuale smaltimento dello stesso presso centri autorizzati (compreso campionamento);
- Attività meccaniche di smontaggio centralina idraulica attualmente installata;
- Posa in opera di nuova centralina idraulica con ausilio di mezzi idonei;
- Attività meccaniche di montaggio nuova centralina idraulica comprensiva della fornitura e installazione delle tubazioni rigide/flessibili necessarie;
- Realizzazione di nuova linea elettrica di alimentazione in linea preferenziale della nuova centralina, in relazione alle pompe di tonnellaggio (ciò per garantire la continuità del tonnellaggio anche in caso di blackout elettrico sulla centralina oleodinamica);
- Prove di funzionamento e collaudo (le attività di messa in servizio e collaudo centralina sarà assistito per tutto il tempo necessario da parte di Bosch Rexroth);

- La quadristica elettrica del sistema, da integrare con i quadri elettrici esistenti delle Presse Innse nr. 1-2-4, dovrà essere concepita in modo tale che la sezione del tonnellaggio, gestita mediante il circuito accumulatori oleodinamici e le nr. 2 pompe rindonanti da 4 kW cadauna, deve essere sempre alimentata, durante i cicli di polimerizzazione, anche in caso di blackout. Ciò richiede che detta sezione dovrà essere alimentata da linea preferenziale, da derivare, con linea elettrica dedicata ed opportunamente dimensionata, da Power Center di Cabina Elettrica MT/BT nr. 1 (distante mediamente circa 70 mt – da confermare per ogni pressa), completa di relativa protezione. La sezione di continuità assoluta, invece, per la gestione della parte controllo ed attuatori necessari per il mantenimento del processo in caso di mancanza alimentazione di rete, è già disponibile a bordo Q.E. pressa e da questa si deriva l'alimentazione dedicata per il Q.E. della centralina oleodinamica.

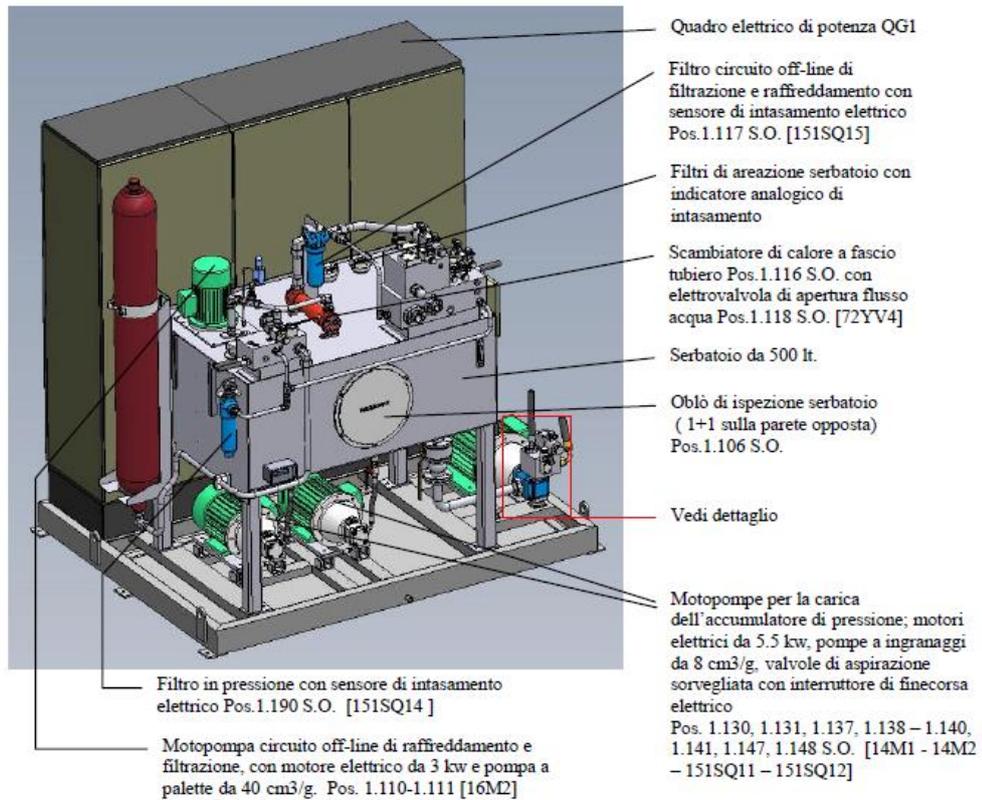
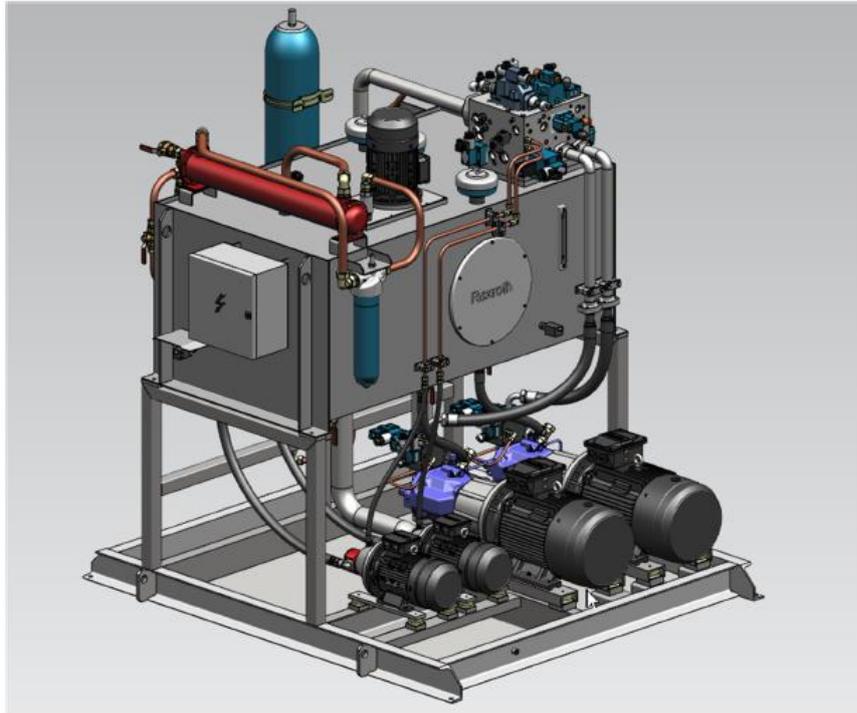
L'olio idraulico per il reintegro impianto, ad installazione ultimata, sarà a carico del fornitore. Prevedere circa 2000 litri di olio MOBIL DTE25 per ciascun impianto.

Nell'ambito della stessa attività, si richiede al fornitore anche di prevedere una attività di ispezione sul sistema di distribuzione oleodinamico a valle della centralina (oltre il limite di fornitura), con lo scopo di verificare eventuali presenze di perdite di olio idraulico su gruppi masselli, servovalvole, cilindri, ecc. e sulla base di queste valutare congiuntamente con il Responsabile Manutenzione LHD come eventualmente procedere per effettuare riparazioni e/o sostituzione di parti.

Per ogni evenienza di questo tipo, il fornitore produrrà ad LHD un'offerta tecnico-economica per la realizzazione dell'attività di riparazione/sostituzione, da sottoporre ad approvazione da parte del Responsabile Manutenzione LHD. L'offerta tecnico-economica prodotta non avrà alcun valore vincolante tra le parti.

Per maggiori dettagli tecnici relativamente alla nuova centralina oleodinamica da installare, si faccia riferimento, sempre a livello meramente indicativo, all'elaborato tecnico riportato in ALLEGATO 5.

A titolo meramente indicativo, si riportano qui di seguito alcune rappresentazioni tipo delle centraline idrauliche previste nel presente Capitolato Tecnico.





P1= Attacco generale aria compressa macchina con elettrovalvola di intercettazione e scarico impianto, filtro riduttore con manometro e pressostato di segnalazione presenza aria. Pos. da 1 a 4 S.P. [74YV10-153SP1]

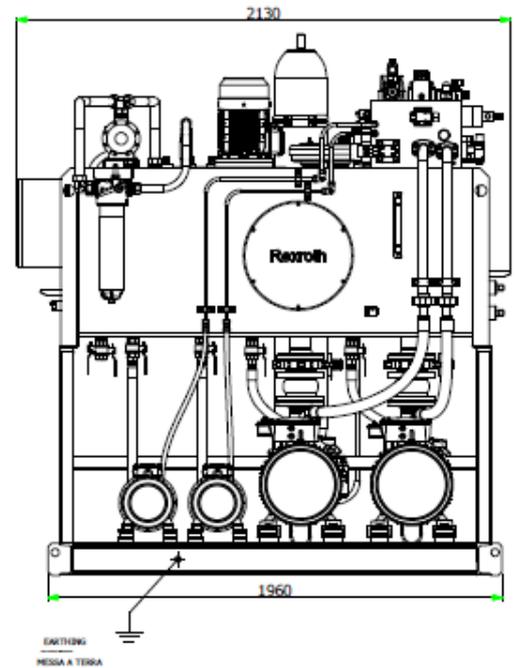
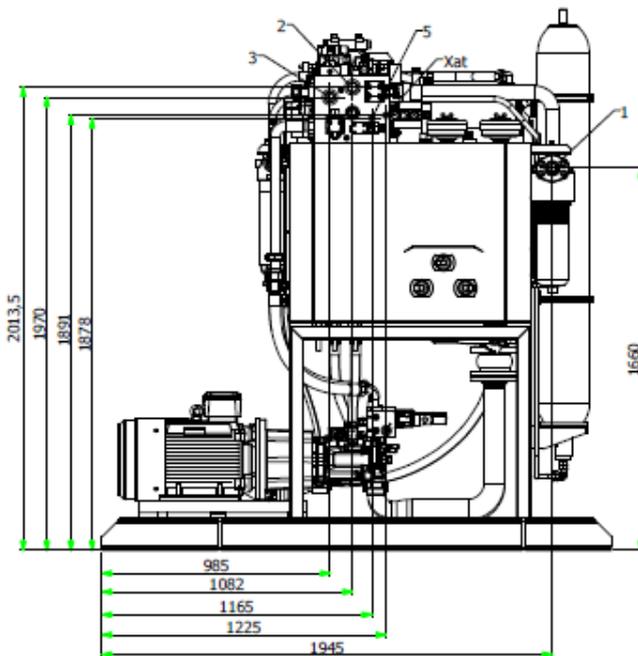
Accumulatore di pressione a sacca con disco di sicurezza lato azoto Pos. 6.300 S.O.

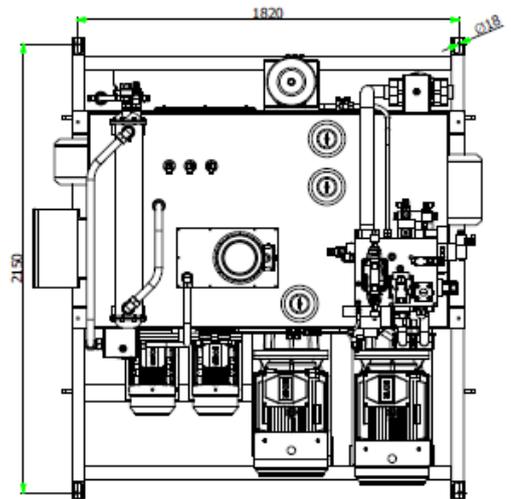
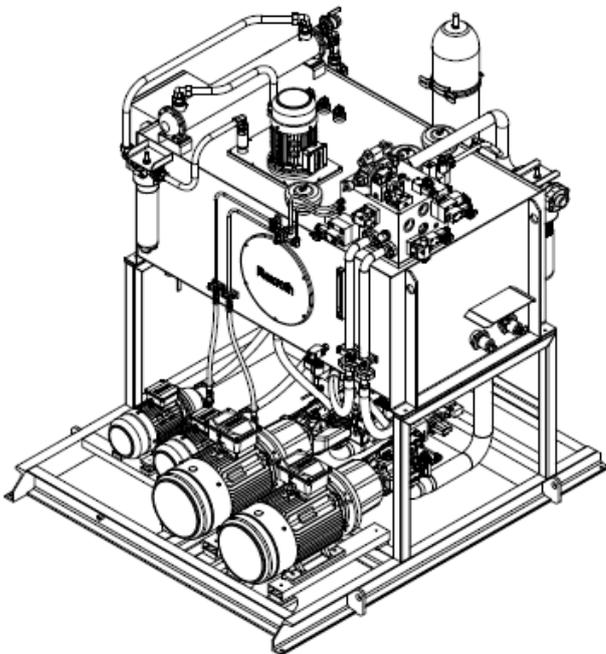
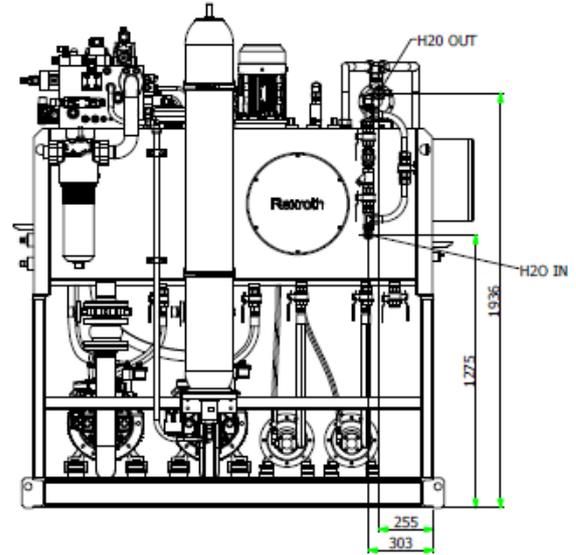
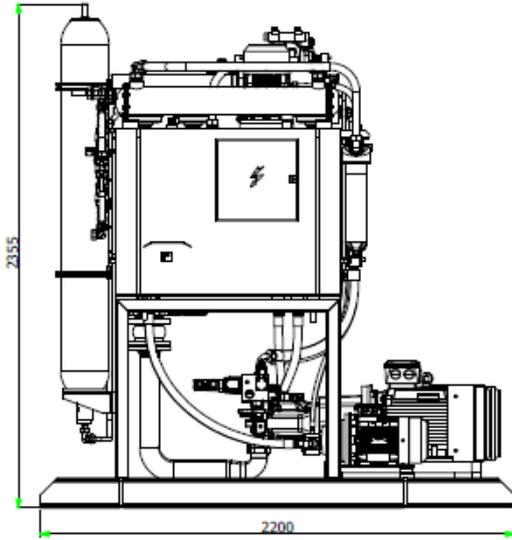


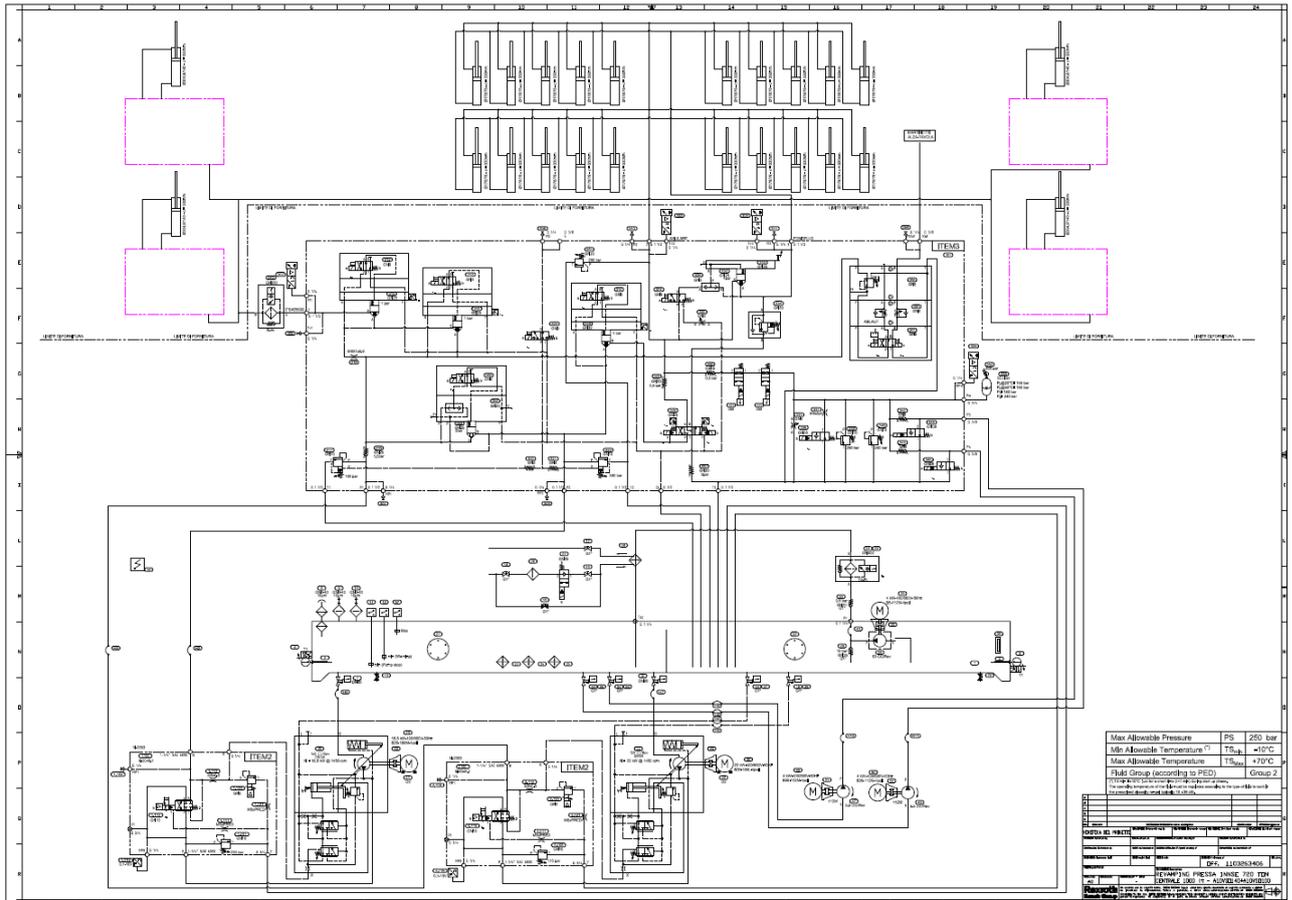
Distributore a comando elettrico proporzionale di gestione portata di linea. Pos.2.110 [112YV1]

Distributore a comando elettrico proporzionale di gestione pressione di linea. Pos.2.121 [111YV2]

Gruppo motopompa principale con motore elettrico da 18.5 kw, pompa a ingranaggi da 40 cm³/g. Pos. 1.120-1.121 [16M1]







3.2 Rewamping sistema cilindri di movimentazione e pressatura a servizio delle Presse Innse nr. 1-2-3-4

Le presse a piani caldi in oggetto sono impianti utilizzati, nell'ambito dei processi tecnologici dello Stabilimento di Anagni, per realizzare i cicli di cura (polimerizzazione) del materiale composito, mediante idonei stampi, applicando contemporaneamente pressione e temperatura.

Per quanto riguarda l'intervento di sostituzione/ricostruzione completa dei cilindri di movimentazione e pressatura a servizio delle presse in questione, oltre che dei martinetti idraulici utilizzati per le fasi di sollevamento tavola mobile pressa, le attività previste nel presente Capitolato Tecnico saranno gestite in due fasi distinte:

- Prima Fase: prevede l'attività di smontaggio completo di nr. 1 cilindro di movimentazione pressa e di nr. 1 cilindro di pressatura, installazione di due nuovi componenti e spostamento dei componenti rimossi in officina, su una delle quattro Presse Innse. Mantenendo la parte meccanica dei componenti rimossi, in officina si andrà a gestire puntualmente un'attività di ricostruzione dei componenti critici dei

cilindri, per garantirne la loro piena ripresa a regime ed affidabilità nel tempo. Questo ciclo sarà attuato a catena su un minimo di nr. 4 cilindri di pressatura e nr. 4 servocilindri di movimentazione. Il lavoro di questa fase è volto a definire l'approccio metodologico da perseguire nella seconda fase di attività, in estensione a tutte le altre 3 presse Innse (in altre parole, valutare se optare per integrale sostituzione cilindri oppure con attività di ricostruzione, recuperando il corpo di base degli stessi).

- Seconda Fase: In base alle risultanze dell'attività di prima fase, definito l'approccio metodologico da portare avanti, si andrà in estensione a tutte le altre 3 presse Innse con la sostituzione/ricostruzione dei cilindri oleodinamici.

In particolare, l'intervento riguarda i seguenti elementi, per cadauna delle nr. 4 presse Innse nr. 1-2-3-4:

- Nr. 4 Servocilindri a doppio effetto Ø304,8x140x330 mm

Alesaggio mm 305

Stelo mm 140

Corsa mm 325

Non ammortizzato

Pressione di esercizio 210 Bar

Pressione di prova 250 Bar

Completo di forcella e perno

Camicia cromata sp. 10µ

Stelo cromato a forte spessore 30 ÷ 50µ

Guarnizioni in gomma nitrilica NBR

Disegno FOSSA 1000-6258



- Nr. 20 cilindri di pressatura a doppio effetto Ø180x75x330 mm

Alesaggio mm 180

Stelo mm 75

Corsa mm 330

Non ammortizzato

Pressione di esercizio 210 Bar

Pressione di prova 250 Bar

Completo di forcella e perno

Camicia cromata sp. 10μ

Stelo cromato a forte spessore 30 ÷ 50μ

Guarnizioni in gomma nitrilica NBR

Disegno FOSSA 1000-6257



- Nr. 20 martinetti alzataavola (a richiesta, sarà reso disponibile un disegno costruttivo tipo dei martinetti oggi impiegati sulle presse)



Le attività previste per l'intervento in oggetto, sono riassumibili nelle seguenti:

- Pulizia cilindro ed attività preparatorie allo smontaggio del cilindro
- Smontaggio cilindro

- Pulizia componenti
- Verifica tolleranze
- Sostituzione di nr. 2 servocilindri e nr. 2 cilindri di pressatura con nuovi componenti

Sui componenti rimossi, in officina si provvede ad effettuare le seguenti attività:

- Sostituzione kit guarnizioni

Rimontaggio

Collaudo al banco di prova

Alla luce dello stato dei cilindri smontati, si procederà anche con le seguenti ulteriori attività:

Cilindri Ø 180/75

- Ricostruzione asta cromata C45, Ø 75 mm, spessore cromo 20 µ, resistenza nebbia salina 200H rating 9
- Ricostruzione camicia alesaggio Ø 180 mm, levigatura interna H8
- Ricostruzione pistone Ø 180 mm
- Ricostruzione boccola di guida Ø 75 mm
- Ricostruzione tirante M27
- Ricostruzione dado M27

Cilindri Ø 305/140

- Ricostruzione asta cromata C45, Ø 140 mm, spessore cromo 20 µ, resistenza nebbia salina 200H rating 9
- Ricostruzione camicia alesaggio Ø 330 mm, levigatura interna H8
- Ricostruzione pistone Ø 305 mm
- Ricostruzione boccola di guida Ø 140 mm
- Ricostruzione tirante M27
- Ricostruzione dado M27

Per ogni cilindro, sarà inoltre da prevedere l'esecuzione delle seguenti ulteriori attività:

- Laddove necessario, l'attività di smontaggio potrebbe richiedere lo smontaggio delle tubazioni esistenti di distribuzione olio diatermico ai piani presse, per estrarre i cilindri, soprattutto sul lato pompe del diatermico;
- Svuotamento impianto dall'olio esistente, con contestuale smaltimento dello stesso presso centri autorizzati (compreso campionamento);
- Posa in opera di nuovi cilindri idraulici con ausilio di mezzi idonei;
- Attività meccaniche di montaggio nuovi cilindri idraulici, comprensiva della fornitura e installazione delle tubazioni rigide/flessibili necessarie e/o raccorderia/tenute/guarnizioni ausiliari richieste;
- Prove di funzionamento e collaudo dei sistemi dei cilindri idraulici così rimontati e gestiti, con verifica anche del corretto funzionamento dell'intero sistema centralina idraulica e nuovi cilindri.

Maggiori dettagli sulla presente sezione di Capitolato Tecnico sono riportati nell'ALLEGATO 6.

Altre attività comprese nella fornitura

Tutta la eventuale quadristica elettrica e di comando per rendere l'opera completamente funzionante e collaudabile;

Montaggio in opera di quanto sopra indicato, eseguito a perfetta regola d'arte dal personale tecnico specializzato;

Reperimento, laddove non già disponibili, delle piastre di flussaggio da installare sulle servovalvole dei servocilindri di movimentazione, al fine di preservarne l'integrità delle stesse durante le varie fasi di sostituzione delle centraline idrauliche. Tali dispositivi potranno essere richiesti direttamente al costruttore delle servovalvole (Bosch Rexroth, sulla base di tipologia e modelli delle servovalvole installate sui servocilindri).

Messa a punto e collaudo dell'impianto da parte di personale tecnico qualificato, con prove, tarature e calibrazioni in campo del sistema per renderlo conforme ai requisiti minimi di funzionamento previsti dalle prescrizioni produttive e di sicurezza dello stabilimento.

Trasporto e scarico dei materiali *nello stabilimento Leonardo di Anagni;*

Mezzi di sollevamento *occorrenti per lo scarico ed l'installazione.*

Oltre a quanto sopra descritto, si richiede inoltre:

- L'impianto dovrà essere provvisto di arresto di emergenza per tutte le funzioni pericolose della macchina e dovrà portare a zero tutte le forme di energia addotte e immagazzinate sulla macchina (elettrica, elastica, pressione, etc.), il pulsante di comando dovrà essere in posizione ben visibile in prossimità della postazione di lavoro operatori;
- L'impianto dovrà essere provvisto di rimando allarmi ottico-acustici in zona presidiata operatori (interno Reparto Clean Room, dove sono già presenti i PO);
- L'impianto dovrà essere provvisto di contatore di funzionamento;
- L'impianto dovrà essere provvisto di micro di sicurezza su tutte le porte e ripari;
- L'impianto dovrà essere provvisto di tutti i ponticelli di terra su tutte le giunzioni metalliche imbullonate;

Il fabbricante dell'impianto dovrà comunicare l'elenco delle attrezzature a pressione eventualmente presenti nell'impianto secondo il seguente schema:

costruttore	N° matricola	Pressione max ammissibile PS [bar]	Temperatura max ammissibile TS [°C]	V [litri]	DN	Tipo fluido	Gruppo fluido (1 o 2)	Attrezzatura o insieme	Categoria (I,II,III,IV)	Accessori di sicurezza previsti

- L'accumulatore oleodinamico a corredo della centralina idraulica dovrà essere corredato di dispositivo automatico di sfogo della pressione lato azoto (disco di rottura, valvola di sicurezza con scarico convogliato in zona sicura, ecc.), del quale dovrà essere fornita dichiarazione di conformità CE, eventuale certificato di prova di taratura al banco INAIL, specifiche tecniche, disegni costruttivi, ecc.;
- Per lo stesso accumulatore oleodinamico dovrà essere fornita dichiarazione di conformità CE, disegni costruttivi con spessori ed particolari di elementi strutturali, necessari per le successive verifiche periodiche di legge in materia di apparecchiature a pressione;
- Il circuito olio della centralina dovrà essere anche esso corredato di dispositivo automatico di sfogo della pressione (disco di rottura, valvola di sicurezza con scarico convogliato in zona sicura, ecc.), del quale dovrà essere fornita dichiarazione di conformità CE, eventuale certificato di prova di taratura al banco INAIL, specifiche tecniche, disegni costruttivi, ecc.;
- tutti i necessari dispositivi di controllo e sicurezza del circuito idraulico centralina, tali da rendere il suo utilizzo sicuro e conforme a tutte le normative tecniche di settore;
- di tutti i sistemi di filtraggio a corredo impianto, dovranno essere forniti un kit di ricambio/manutenzione aggiuntivo.

4. Documentazione

È a carico dell'appaltatore la fornitura della seguente documentazione:

- depliant, disegni (anche in formato dwg, di dettaglio, planimetrici, ecc.), manuali d'uso e manutenzione in nr. 2 copie cartacea in lingua italiana e copia digitale su supporto informatico, il tutto redatto secondo forniture con marchio "CE";

- certificati di conformità e relativi schemi meccanici ed elettrici di tutto quanto fornito ed installato;
- progetto impianti elettrico e pneumatico timbrato e firmato da professionista abilitato;
- manuali d'uso e manutenzioni e certificazioni a norme CE, schemi elettrici. Il tutto redatto secondo forniture con marchio "CE e Atex";
- elenco ricambi critici di ciascuna macchina, con relativo costo di acquisto e tempi di approvvigionamento tipici;
- dovrà essere fornita una relazione descrittiva del funzionamento dell'impianto, corredata da schemi funzionali, parametri di funzionamento, disegni e quant'altro necessario al fine di mostrare, in sede di ispezioni da parte di enti di controllo, le soluzioni impiantistiche adottate;
- dovrà essere fornito un registro d'impianto riportante il piano di manutenzione con l'indicazione della tipologia e la frequenza delle operazioni da effettuare per mantenere in efficienza gli impianti come realizzati.

Le modalità di collaudo costituenti il certificato di accettazione degli impianti forniti dovranno essere dettagliatamente descritte nell'offerta tecnica.

5. **Programmazione attività il lavoro** – L'attività potrà essere svolta durante il fermo produttivo del mese di Dicembre 2022 (prima fase), fermo restando la possibilità, da condividere con il Responsabile Manutenzione LHD, di eseguire alcune attività anche in normale orario di produzione, previa disponibilità degli impianti da parte del comparto produttivo di Plant. L'attività dovrà essere comunque chiusa e gli impianti collaudati entro il 31 Dicembre 2023 (ultimazione 2° Fase).

All'offerta tecnica il Fornitore dovrà essere allegato un dettagliato programma dei lavori.

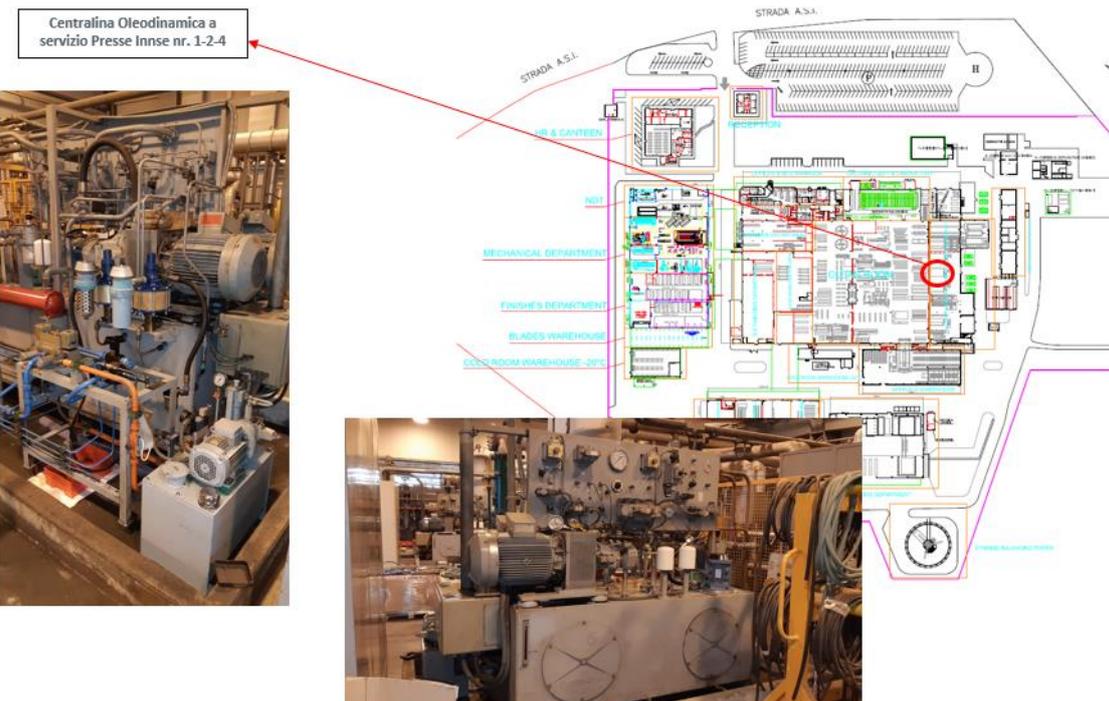
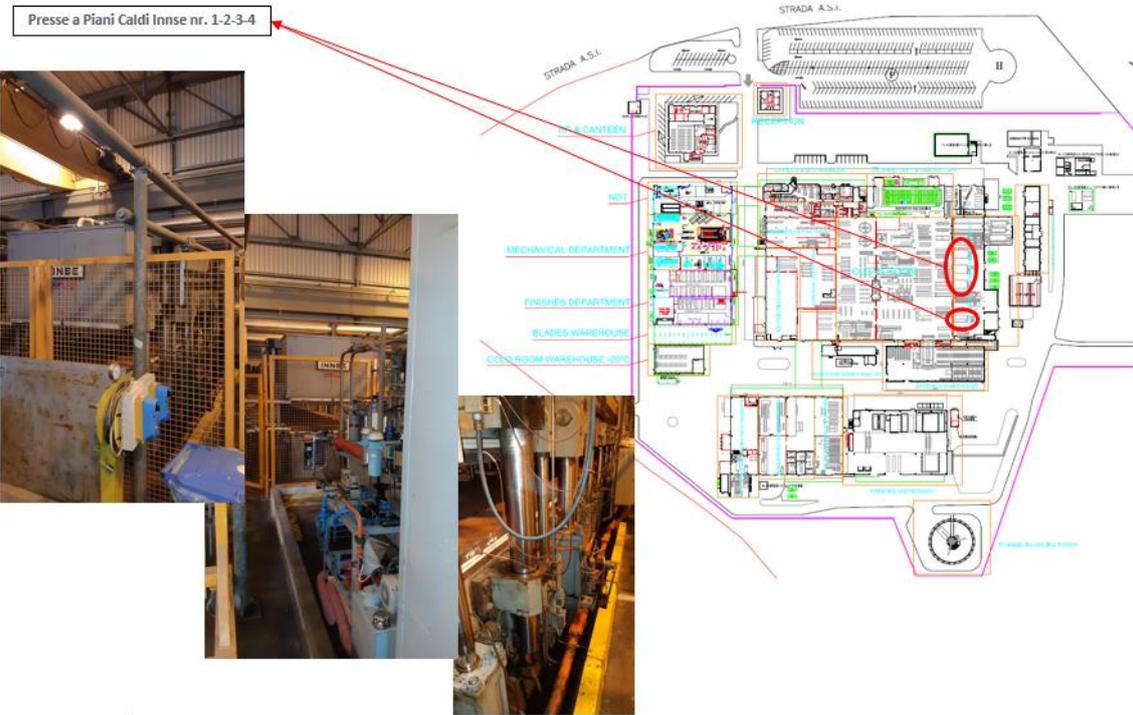
NOTA:

Per lo svolgimento delle attività sopradescritte alla ditta è richiesto:

- la qualifica e l'elenco delle dotazioni in loro possesso per eseguire lavorazioni indicate nel presenta capitolato. La documentazione attestante il requisito dovrà essere consegnata insieme all'offerta;
- pluriennale e comprovata esperienza maturata in lavori eseguiti dello stesso tipo di quello richiesto;
- disponibilità ad effettuare il lavoro in giornate festive/sabato e/o domenica, qualora necessario;
- l'allestimento di un magazzino mobile da utilizzare per lo stoccaggio provvisorio dei rifiuti;
- Lo smaltimento dei rifiuti eventuali prodotti, dovrà essere gestito esclusivamente tramite filiera certificata (trasportatore ed impianto di destino) e fornendo anticipatamente le varie autorizzazioni;

- L'approvvigionamento dei materiali e delle attrezzature necessarie per le attività sopra descritte.

6. Lay-out di Stabilimento – Ubicazione principali elementi da trattare nelle attività del presente Capitolato Tecnico



7. Oneri a carico del fornitore

- La conformità della fornitura a tutte le vigenti norme di riferimento;
- La garanzia di 12 mesi sulle opere realizzate (dalla data di collaudo e messa in servizio degli impianti realizzati);
- Tutto il personale necessario per la corretta esecuzione delle attività per la messa in servizio dell'impianto;
- L'assicurazione dei rischi a copertura degli eventuali danneggiamenti alle macchine, impianti, apparecchiature ed altri beni di proprietà di LHD Anagni interessate dalle attività descritte nella presente specifica ovvero che, pur non facendo parte delle opere appaltate, potrebbero essere danneggiate nel corso dell'esecuzione dei lavori;
- Le assicurazioni ed i relativi contributi, a norma delle vigenti leggi, per le maestranze e dipendenti;
- Tutto il materiale necessario, nulla escluso, per l'esecuzione dei lavori così come descritto a perfetta regola d'arte ripristinando funzionalità nel rispetto della presente specifica;
- Tutte le attrezzature, ivi incluse scale, ponteggi, mezzi di sollevamento e quanto altro necessario, per lavorare in sicurezza e completa autonomia senza alcun onere aggiuntivo da parte di LHD Anagni.
- Trasporto del materiale all'interno ed all'esterno dello Stabilimento ivi compresi i mezzi di trasporto e gli eventuali mezzi di sollevamento.
- Nella fornitura dovrà essere resa disponibile, per l'intero periodo della garanzia, una figura di un tecnico elettronico-software per la gestione di eventuali problematiche connesse con l'utilizzo e/o l'allineamento impianto alle varie esigenze produttive che potranno scaturire con l'esercizio del nuovo impianto.

8. Requisiti salute/sicurezza/ambiente relativi alla fornitura

- Nella realizzazione della fornitura l'impresa che verrà incaricata si configura come progettista, fabbricante/fornitore ed installatore.
L'intervento non dovrà alterare le prestazioni e le modalità di utilizzo degli impianti esistenti.
- Comunicazione dal parte del fornitore per iscritto già in sede di offerta di:
 - ✓ rischi residui di qualsiasi natura legati all'installazione, uso, manutenzione, dismissione, presenza di sostanze pericolose, smaltimento dell'impianto
 - ✓ limitazioni d'uso
- L'impianto dovrà essere realizzato al fine di evitare e ridurre al minimo tecnicamente

possibile i rischi legati a (elenco NON esaustivo):

- ✓ operazioni di carico/scarico/sollevamento/movimentazione dei pezzi da sottoporre a lavorazione
- ✓ emissioni di gas/vapori
- ✓ accesso in prossimità di organi mobili pericolosi
- ✓ elettricità
- ✓ agenti fisici (rumore, vibrazioni, campi elettromagnetici, radiazioni ottiche)
- ✓ sostanze pericolose
- ✓ incendio ed esplosione
- ✓ stabilità dell'attrezzatura durante l'uso
- ✓ caduta dall'alto

N.B.: La progettazione del sistema dovrà tener conto di tutti i rischi che possono essere presenti nell'utilizzo, quindi sia di quelli propri propriamente legati al funzionamento del sistema che di quelli dovuti alle condizioni al contorno (ambiente nel quale verrà installato il sistema, layout reparto, movimentazione materiali e vie di circolazione, modalità di lavorazione già in uso, interferenza con altre attrezzature esistenti, ecc.).

- Tutte le parti dell'impianto dovranno assicurare la continuità elettrica ed essere collegati alla rete di terra dello stabilimento.
- Tutti gli impianti forniti dovranno essere dotati di idonee avvertenze e segnaletica di salute e sicurezza prevista dal D.Lgs. 17/2010 e D.Lgs. 81/2008 Titolo V.
- Sul macchinario devono essere apposte le indicazioni in lingua italiana necessarie, i segnali di avvertimento, i mezzi di segnalazione e/o targhe con le istruzioni concernenti l'impiego, laddove previsti.

E' richiesta la conformità alle seguenti normative, laddove applicabili:

- Decreto Legislativo 9 aprile 2008, n. 81 e s.m.i. *“Attuazione dell'articolo 1 della Legge 3 agosto 2007, n. 123 in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro”*
- Decreto Legislativo 27 gennaio 2010, n. 17 *“Attuazione della direttiva 2006/42/CE, relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE relativa agli ascensori”*
- Decreto Legislativo 15 febbraio 2016, n. 26 *“Attuazione della direttiva 2014/68/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 15 maggio 2014, concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relativa alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (rifusione)”*
- Decreto Legislativo 19 maggio 2016, n. 85 *“Attuazione della direttiva 2014/34/UE concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative agli apparecchi e sistemi di protezione destinati ad essere utilizzati in atmosfera potenzialmente esplosiva”.*
- Decreto Legislativo 19 maggio 2016 n. 86 *“Attuazione della direttiva 2014/35/UE concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato del materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione”*
- Decreto Legislativo 6 novembre 2007 n.194 e s.m.i. *“Attuazione della direttiva 2004/1008/CE relativa alla compatibilità elettromagnetica, e della direttiva 2014/30/UE del 26/02/2014, concernente l'armonizzazione delle legislazioni*

degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica (rifusione) che ne dispone l'abrogazione"

- Decreto 22 gennaio 2008 n. 37
 - D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. "Norme in materia ambientale"
 - EN 60204-1 *sicurezza nell'utilizzo di macchine / equipaggiamento elettrico;*
 - Norme, leggi e regolamenti applicabili in materia di gestione emergenza sanitaria COVID-19.
-
- Documentazione – Il sistema dovrà essere già in sede di collaudo, ove applicabile, completo di tutta la documentazione:
 - ✓ Elaborato tecnico in formato cartaceo ed in formato digitale (.dwg);
 - ✓ Documentazioni e certificazioni dei sistemi installati;
 - ✓ Relazioni tecniche e schemi elettrici/meccanici/fluidici;
 - ✓ Dichiarazioni di conformità DM 37/2008;
 - ✓ Certificazioni CE;
 - ✓ Certificazioni ATEX;
 - ✓ Fascicolo documentale in materia di apparecchi a pressione (Direttiva PED e relative norme/leggi armonizzate a livello nazionale/comunitario);
 - ✓ Certificati di collaudo del costruttore, laddove previsti;
 - ✓ Certificati di origine dei materiali utilizzati per la costruzione delle serpentine

La visita di collaudo definitivo sarà fatta entro un mese a decorrere dalla data di ultimazione completa delle opere appaltate.

Qualora nel corso del sopralluogo di collaudo si verificasse la necessità di effettuare interventi di adeguamento delle opere alle prescrizioni di capitolato, sarà redatto specifico verbale, e l'Impresa Appaltatrice avrà quindici (15) giorni di tempo per adeguare le opere a quanto prescritto.

Al termine di detto periodo, verificato il compimento globale delle opere, si procederà alla redazione del verbale finale di collaudo delle opere.

9. Requisiti Salute, Sicurezza e Ambiente

Ai fini dell'esecuzione dell'Appalto, è fatto obbligo al fornitore di rispettare le seguenti prescrizioni:

- comunicazione per iscritto già in sede di offerta di ogni potenziale pericolo/rischio di qualsiasi natura legato all'installazione, uso, manutenzione e dismissione dell'impianto;
- tutte le parti dell'impianto devono avere continuità elettrica e l'impianto deve essere dotato di presa per la messa a terra;
- il livello di rumorosità dell'impianto, in funzione alle massime prestazioni dichiarate, durata di simulazione a vuoto di tutte le operazioni previste dovrà essere inferiore a 70 dB (A) misurato sia nelle postazioni di lavoro, sia alla distanza di un metro da qualsiasi parte componente l'impianto;

- sul macchinario devono essere apposte le indicazioni in lingua italiana necessarie, i segnali di avvertimento, i mezzi di segnalazione e/o targhe con le istruzioni concernenti l'impiego;

- l'impianto dovrà rispondere in toto alla direttiva macchine e a tutte le leggi e/o norme vigenti, ovvero in via indicativa e non esaustiva (con integrazione ad eventuali successive modifiche/integrazioni alle norme richiamate):

- EN 292-1/2 sicurezza del macchinario/specifiche e principi tecnici;
- EN 294 sicurezza del macchinario/distanze di sicurezza;
- EN 349 sicurezza del macchinario/distanze minime;
- EN 418 sicurezza del macchinario/segnali uditivi di pericolo;
- EN 457 sicurezza del macchinario/temperatura delle superfici di contatto;
- EN 23742 e EN 25136 acustica/determinazione del livello di potenza sonora emessa dalle sorgenti di rumore;
- EN 60204-1 sicurezza nell'utilizzo di macchine/equipaggiamento elettrico.

L'Attività dovrà essere eseguita in osservanza a tutte le leggi, regolamenti, norme, indicazioni di Salute e Sicurezza del Lavoro previste dalla normativa vigente (es. D.Lgs. 81/08 e s.m.i., ecc.) e dal presente contratto, a tutte le misure di prevenzione e protezione/norme contenute all'interno del DUVRI e relativi allegati, oltre che a tutte le leggi, regolamenti, norme, indicazioni di tutela dell'Ambiente (es. D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ecc.) previste dalla normativa vigente e negli allegati al presente Capitolato Tecnico.

Il Fornitore s'impegna a far osservare al proprio personale, tutte le norme di sicurezza, i regolamenti e le vigenti disposizioni di legge, nonché tutte le eventuali disposizioni impartite da Leonardo Spa.

Il Fornitore è obbligato ad attenersi al Capitolato d'oneri denominato "Regolamento per le Imprese esterne che eseguono lavori presso gli stabilimenti Leonardo Elicotteri"

E' richiesta al Fornitore iscrizione alla C.C.I.A.A. ove l'attività preponderante svolta dalla ditta appaltatrice risulta pertinente con lo scopo del presente capitolato e la fornitura del DURC

Abilitazione ai sensi del Decreto n° 37 del 22-01-2008, al progetto, all'esecuzione ed alla successiva certificazione degli impianti oggetto del presente capitolato.

Il Fornitore non potrà permettere l'accesso presso gli impianti ad imprese in subappalto senza preventiva autorizzazione di Leonardo Spa.

L'inosservanza e il mancato adempimento alle norme di tutela dell'Ambiente, Salute e Sicurezza del Lavoro e/o la non osservanza delle istruzioni fornite costituirà grave inadempienza e potrà dar luogo alla risoluzione immediata del Contratto, ferme restando a carico del Fornitore tutte le responsabilità a lei derivanti a norme di legge, per qualsiasi danno, incidente o infortunio che dovesse verificarsi durante

l'esecuzione dell'Attività o in conseguenza della stessa.

Qualora nell'area assegnata al Fornitore operassero per Leonardo Spa altre Imprese, il Fornitore stesso dovrà adeguare, previo accordo tra le Parti, la propria organizzazione e le proprie attività in modo tale da evitare ostacoli o da non provocare inconvenienti alle attività di tali imprese, ricercando invece procedimenti e soluzioni atte ad agevolare lo svolgimento dei compiti in modo sinergico.

Il Fornitore dovrà condurre ed adeguare le proprie attività all'interno del sito in modo tale da garantire il rispetto di politiche, obiettivi, metodologie operative e quant'altro previsto dal SGA e dal SGSS adottati da Leonardo Spa per il mantenimento delle certificazioni volontarie ISO 14001 ed OHSAS 18001. Inoltre, potrà essere soggetto ad audit, documentali ed operativi, interni (soggetti interni alla Committente) e/o esterni di seconda parte (società di consulenza specializzate, partner, clienti...) e/o esterno di terza parte (enti di certificazione), per la verifica della corretta gestione degli aspetti ambientali e di salute e sicurezza sul lavoro.

Il rilievo di eventuali non conformità (NC) in sede di tali audit, ne dovrà comportare la gestione da parte del Fornitore in accordo alla seguente tabella:

Livello NC (*)	Causa Radice	Azione di contenimento	Azione correttiva
1	Definita: max 2 gg	Definita: max 2 gg Chiusa: max 7 gg	Definita: max 2 gg Chiusa: max 10 gg
2	Definita: max 10 gg	Definita: max 10 gg Chiusa: max 90 gg	Definita: max 10 gg Chiusa: max 90 gg
3	Non applicabile	Definita: max 15 gg Chiusa: max 90 gg	Non applicabile

(*)

NC1: Non conformità evidente ed oggettiva con riferimento ai requisiti di normativa/standard applicabili e/o delle procedure applicabili che hanno un impatto potenziale su un requisito di sicurezza e/o contrattuale, o un impatto imminente e critico sull'ambiente o sulla sicurezza e sulla salute dei lavoratori; sarà sempre richiesta un'azione correttiva e, ove fosse ancora possibile eliminare la non conformità, sarà richiesta un'azione di recupero/contenimento.

NC2: Non conformità evidente ed oggettiva con riferimento ai requisiti di normativa/standard applicabili e/o delle procedure applicabili, non classificata come NC1; sarà sempre richiesta un'azione correttiva e, ove fosse ancora

possibile eliminare la non conformità, sarà richiesta un'azione di recupero/contenimento.

NC3: Non conformità puntuale con riferimento ai requisiti di normativa/standard applicabili e/o delle procedure applicabili, non classificata come NC1 o NC2; sarà richiesta un'azione di recupero/contenimento in tutti i casi in cui fosse possibile eliminare la non conformità.

Dove per causa radice s'intende la causa del problema che se adeguatamente affrontata e gestita eviterà il ripetersi del problema.

Dove per azione di contenimento s'intende l'immediata azione messa in atto per controllare e mitigare gli impatti della non conformità ed impedire che il problema generato possa peggiorare.

Dove per azione correttiva s'intende l'azione che elimina la causa radice.

Le prestazioni ambientali correlate all'Attività svolta dal Fornitore potranno essere soggette a valutazioni da parte di Leonardo Spa da valutarsi attraverso l'utilizzo d'indicatori di prestazione denominati KPI (Key Performance Indicator).

In particolare per le tematiche ambientali oggetto degli obiettivi di miglioramento continuo stabiliti e comunicati annualmente dalla Direzione di stabilimento, al Fornitore è richiesto il raggiungimento dei medesimi obiettivi di prestazione da valutarsi attraverso l'utilizzo dei KPI stabiliti e comunicati dalla Direzione stessa.

Qualora tali prestazioni non siano direttamente misurabili o distinguibili dalla prestazione generale di stabilimento il raggiungimento qualitativo dell'obiettivo sarà valutato attraverso i controlli a campione realizzabili durante gli audit interni da parte di Leonardo Spa.

Il raggiungimento o il mancato raggiungimento dei KPI assegnati e i risultati degli audit costituiranno ulteriori elementi per le valutazioni effettuate da Leonardo Spa nella selezione e mantenimento degli appaltatori.

Ogni incidente (sia con riferimento alla Salute e Sicurezza del Lavoro e che alla tutela dell'ambiente) e/o infortunio che ha coinvolto personale e/o mezzi e attrezzature delle Parti, dovrà essere comunicato immediatamente, oltre che alle Autorità ed Enti previsti dalla legislazione vigente, anche a Leonardo Spa e in particolare al Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione (con riferimento agli incidenti che hanno un impatto sulla Salute e Sicurezza del Lavoro) e all'Environmental Manager (con riferimento agli incidenti che hanno un impatto sull'ambiente).

L'accesso e la circolazione all'interno dello stabilimento, per il personale del Fornitore o per il personale gestito direttamente dallo stesso, dovrà avvenire nel rispetto delle regole del codice della strada, di quanto previsto nel DUVRI e di quanto riportato all'interno dell'istruzione IOSS.AN.003 "Norme generali di sicurezza da applicare presso lo Stabilimento di Anagni"

In riferimento alla procedura PRA.018.95, il fornitore è tenuto a sottoscrivere il modulo D.U.V.R.I. – “Misure adottate per eliminare e/o ridurre al minimo le interferenze di cui art. 26 comma 3 D.Lgs. 81/2008”, da allegare al CONTRATTO, per presa conoscenza dei rischi specifici esistenti nell’ambiente cui è chiamata ad operare e per l’individuazione e l’applicazione delle misure di prevenzione ed emergenza stabilite in relazione alle attività da espletarsi. Il modulo D.U.V.R.I. dovrà essere formalizzato prima dell’inizio delle attività.

Il fornitore si impegna inoltre a (laddove applicabile all’attività in appalto):

- applicare le disposizioni e le misure di prevenzione e protezione stabilite nel DUVRI;
- provvedere a segregare e segnalare in maniera adeguata l’area oggetto dell’intervento al fine di evitare interferenze con altre lavorazioni in corso, cooperando e coordinando l’intervento con i referenti Leonardo Spa (reparto interessato e ufficio Manutenzione).
- Nel caso venissero a crearsi interferenze con altre attività, problemi tecnici, imprevisti o mutamenti delle condizioni presenti nei luoghi di lavoro da cui possono derivare rischi aggiuntivi, sospendere i lavori al fine di stabilire un ulteriore coordinamento specifico e le necessarie misure di prevenzione.
- mantenere l’ordine e la pulizia nelle aree interessate dall’intervento;
- osservare il divieto assoluto di fumo e di fonti d’innescio presso tutte le aree di lavoro assegnate;
- imballare, analizzare/caratterizzare, etichettare e smaltire tutti i rifiuti derivanti dall’attività in appalto. Il deposito temporaneo dovrà essere eseguito in osservanza alle norme tecniche e di legge vigenti, predisponendo appropriati contenitori protetti da agenti atmosferici in maniera tale da evitare dilavamenti e rilasci di sostanze pericolose. I contenitori dei rifiuti liquidi devono essere sistemati su adeguatissimi bacini di contenimento.
I trasportatori nonché gli impianti destinatari dovranno essere comunicati con congruo anticipo rispetto alle operazioni di smaltimento, consegnando copia delle relative autorizzazioni. Una fotocopia della 1° Copia del F.I.R. dovrà essere consegnata a Leonardo prima dell’uscita dei materiali dallo stabilimento. Successivamente dovrà essere inviata 4° copia come attestazione di avvenuta consegna ad impianto autorizzato.
- comunicare a Leonardo Spa tutte le tipologie di prodotti utilizzati ed introdotti in stabilimento, mantenendo a disposizione copia delle Schede di Sicurezza e delle Schede Tecniche
- evitare le emissioni diffuse di solventi, polveri e prodotti chimici in generale
- utilizzare i prodotti chimici limitatamente alle quantità tecnicamente necessarie all’esecuzione delle attività
- I materiali chimici ed i rifiuti dovranno essere stoccati in modo sicuro al fine di minimizzare rischi di caduta e relativi possibili sversamenti e collocati in modo da evitare, in caso di sversamenti, la miscelazione di prodotti incompatibili

perché suscettibili di sviluppare miscele infiammabili o tossiche in base alle condizioni di compatibilità ricavate dalle Schede di Sicurezza (MSDS) che devono essere materialmente disponibili in reparto.

- La movimentazione dei prodotti chimici nuovi od esausti (rifiuti) deve sempre avvenire utilizzando bancali o altri dispositivi antitracimazione adeguati alla tipologia del materiale e alle caratteristiche del contenitore trasportato.
- E' vietato immettere/sversare nella rete fognaria qualsiasi prodotto chimico, acque di lavaggio, ecc.
- utilizzare macchine ed attrezzature di lavoro rispondenti alle norme di sicurezza vigenti e regolarmente sottoposte a manutenzione
- Le attività da svolgersi in quota dovranno essere eseguite servendosi di piattaforme aeree/trabattelli, riducendo al minimo indispensabile l'uso di scale,
- gestire la attività in appalto garantendo l'applicazione dei principi e il conseguimento degli obiettivi richiamati nei documenti di Politica di Salute e Sicurezza e Politica Ambientale
- osservare ad applicare, laddove pertinente all'attività svolta, le procedure e le istruzioni operative previste dal SGA (Sistema di Gestione Ambientale) e SGSS (Sistema di Gestione Salute e Sicurezza) che verranno consegnate al fornitore e di cui si riporta a seguire un primo elenco, periodicamente soggetto a modifiche e/o integrazioni in seguito alla naturale evoluzione e miglioramento del SGA e SGSS:
 - IOSS.004 Scelta, uso e manutenzione delle scale portatili
 - IOSS.005 Gestione bombole di gas compresso, disciolto o liquefatto
 - IOSS.007 Ricerca schede di sicurezza e stampa etichette prodotti chimici
 - IOSS.AN.002 [Approvvigionamento, gestione e corretto utilizzo Attrezzature di sollevamento](#)
 - IOSS.AN.003 [Norme generali di sicurezza da applicare presso lo Stabilimento di Anagni](#)
 - IOSS.AN.004 [Modalità operative per la gestione, manipolazione e conservazione di sostanze chimiche all'interno dello stabilimento Leonardo di Anagni](#)
 - IOSS.AN.007 [Modalità di intervento in caso di sversamenti e utilizzo dotazioni di bonifica](#)
 - IOSS.AN.MAN.003 [Modalità di svolgimento delle attività di manutenzione su impianti aspirazione polveri](#)
 - IOSS.AN.015 [Lockout-Tagout](#)
 - Politica Salute, Sicurezza e Ambiente
 - Planimetria di emergenza di stabilimento Leonardo S.p.A. di Anagni
 - Volantino informativo norme di sicurezza stabilimento Leonardo S.p.A. di Anagni

La formazione e l'addestramento del personale da destinarsi alle attività operative

presenti in questo Capitolato è a completo carico del fornitore che deve poter dimostrare con apposito registro e con un piano di formazione che ogni proprio addetto ha seguito, prima dell'inizio della attività lavorativa, una formazione periodica e un addestramento adeguati.

Il fornitore dovrà inoltre garantire qualifiche/abilitazioni, formazione, informazione ed addestramento adeguati per il personale impiegato in stabilimento in relazione a:

- fattori di rischio relativi alla mansione ed uso DPI
- emergenze antincendio e primo soccorso
- Modalità di impiego e stoccaggio in sicurezza dei prodotti chimici pericolosi;
- Gestione dei rifiuti prodotti;
- Gestione degli sversamenti attraverso l'impiego dei sistemi di contrasto a disposizione
- utilizzo carrello elevatore
- lavori in quota
- uso della piattaforma mobile elevabile (PLE)
- lavori di manutenzione / lavori elettrici (nomina PEI-PES-PAV rif. CEI 11-27)

Qualora per l'attività richiesta nel presente capitolato trovi applicazione il Titolo IV del D.Lgs. 81/2008, la ditta appaltatrice/esecutrice si dovrà attenere alle misure specifiche per il cantiere previste nel P.S.C. (Piano di Sicurezza e Coordinamento) - recependone i contenuti e predisponendo opportunamente il proprio P.O.S. (Piano Operativo di Sicurezza) - oltretutto ad eventuali disposizioni individuate da parte del C.S.P./C.S.E. (Coordinatore per la Sicurezza in fase di Progettazione/Esecuzione). La ditta appaltatrice dovrà inoltre fornire tutta la documentazione richiesta per la verifica dell'idoneità tecnica professionale; dovrà altresì comunicare con congruo anticipo il nominativo del proprio personale incaricato di verificare che i lavori si svolgano costantemente in condizioni di sicurezza. Tale personale dovrà presidiare quotidianamente il cantiere.

Il fornitore dovrà procurare ed installare tutto il materiale (transenne, segnaletica, ecc.) finalizzato a realizzare una adeguata segregazione delle aree di lavoro per tutta la durata dei lavori.

Il Fornitore dovrà mantenere registrazione della formazione effettuata e rendere disponibile tale documentazione in caso di richiesta Leonardo Spa.

Quanto previsto all'interno del presente paragrafo si applica integralmente anche al personale di eventuali subappaltatori di cui il Fornitore si servirà per garantire il servizio all'interno dello Stabilimento.

Eventuale subappalto deve essere preventivamente autorizzato dal Procurement Leonardo Spa, la richiesta deve essere inoltrata già in sede di offerta.

Documentazione da presentare per l'ingresso in stabilimento prima dell'inizio dei lavori:

Aziendali

- 1) Contratto firmato ed eventuale lettera LHD di autorizzazione al sub-appalto se applicato.
- 2) DUVRI compilato e firmato.
- 3) Lettera da parte dell'azienda esterna contenente l'elenco del personale impiegato ed il nominativo del Responsabile/Referente dell'azienda appaltatrice/fornitrice da aggiornare ad ogni variazione.
- 4) iscrizione C.C.I.A.A.
- 5) DURC (da aggiornare ogni anno o prima se previsto dal contratto).
- 6) Copia del LUL riferito ai lavoratori impiegati nel contratto in oggetto (da aggiornare ogni anno o prima se previsto dal contratto stesso, ovvero ogniqualvolta subentrino modifiche relativamente ai lavoratori impiegati).
- 7) Copia dei modelli F24 e del DM10/2 (oggi attestazione riassuntiva dell'UNIAMENS) o autocertificazione degli avvenuti adempimenti fiscali e contributivi relativi ai lavoratori impiegati (da aggiornare ogni anno o prima se previsto dal contratto, ovvero ogniqualvolta subentrino modifiche relativamente ai lavoratori impiegati).
- 8) Autocertificazione che attesti l'idoneità tecnico-professionale dell'impresa (art. 26, comma 1, lett.a), D.Lgs 81/08 e s.m.i.)

Personali per ciascun lavoratore

- 1) Tessera di riconoscimento personale (badge) rilasciata dall'azienda di appartenenza (prevista dagli artt. 18, co. 1, lett. u); 20, co. 3; 21, co. 1; 26, co. 8, del D.Lgs. n. 81/2008, e dall'art. 5 della L. n. 136/2010 anche per i lavoratori autonomi).
- 2) Copia documento di identità valido (e/o permesso di soggiorno valido se richiesto).
- 3) Autocertificazione di non aver subito condanne per reati dolosi e/o di non avere procedimenti penali a carico pendenti per detti reati (allegato al Capitolato d'Oneri o Allegato agli Ordini).

ALLEGATO I**AUTOCERTIFICAZIONE****Idoneità tecnico-professionale**

(art. 26, comma 1, lett.a), D.Lgs 81/08 e s.m.i.)

Il sottoscritto/a _____ nato/a a _____

il _____ e residente a _____ in via _____ n° _____

ai sensi e per gli effetti del D.P.R. 28 Dicembre 2000, n° 445, in qualità di titolare/legale rappresentante della ditta/società _____ consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n° 445, sotto la propria responsabilità

DICHIARA

che suddetta Ditta è in possesso dei requisiti di idoneità tecnico-professionale di cui all'art. 26, comma 1, lett. a), del D.Lgs. 81/08 e s.m.i., per l'esecuzione dei lavori.

Data _____

Firma Legale Rappresentante

ALLEGATO II

fac simile ATTESTAZIONE DI CONFORMITA' ALLA NORMATIVA VIGENTE IN MATERIA AMBIENTALE E DI SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO

Leonardo SpA

Loc. Paduni, 5

03012 Anagni (FR)

OGGETTO: Attestazione di conformità alla normativa vigente in materia ambientale e di salute e sicurezza sul lavoro

Si attesta che la fornitura, a seguito della realizzazione degli interventi di cui al contratto/ordine n°..... , è conforme alla normativa vigente in materia ambientale e di salute e sicurezza sul lavoro, con particolare riferimento a:

- D.Lgs. 81/2008 e s.m.i.
-
- ogni altra norma di legge applicabile

La progettazione, fornitura ed installazione dell'attrezzatura di lavoro sono state eseguite in conformità agli art. 22, 23 e 24 del D.Lgs. 81/08.

Allegati:

.....

Documentazione tecnica con elenco impianti e componenti forniti

Data

Il legale rappresentante

Timbro e firma