



CAPITOLATO TECNICO

IMM 006/22

Sostituzione tubi aria compressa su
vasche Rep. Galvanica per renderli
resistenti ad attacchi acidi
Unità produttiva di Anagni

| Rev. | Data | Descrizione | Preparato | Verificato |
|------|------------|-----------------|----------------|--------------|
| 0 | 24/06/2022 | 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 Generalita'

- 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.

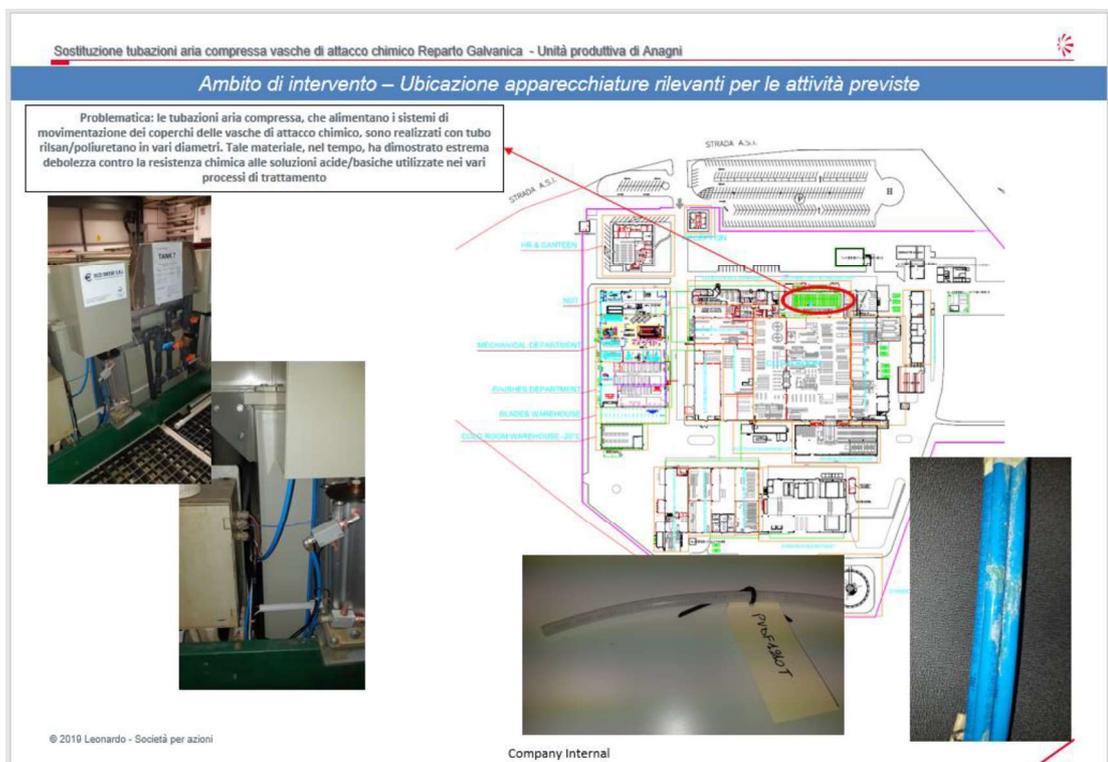
3 Premessa

All'interno dello Stabilimento DCC Anagni è presente un Reparto Galvanica all'interno del quale vengono eseguiti processi di trattamento chimico superficiale di particolari metallici, propedeutici alle successive fasi di incollaggio per la produzione di particolari aeronautici.

Il reparto è formato da 32 vasche di dimensioni 9/6x0,70x1,7 m delle quali: n. 1 di sgrassaggio con solvente, n. 14 di attacco e n. 16 di lavaggio sono tutte poggiate a terra su un pavimento resinato avente leggera pendenza verso un cunicolo grigliato realizzato nella mezzera del reparto stesso.

Tutte le vasche di attacco chimico sono equipaggiate con tubazioni di distribuzione aria compressa, alimentanti sia i pistoni di movimentazione dei coperchi sia le serpentine di agitazione bagno chimico, così come le vasche di risciacquo sono dotate di tubazioni aria compressa alimentanti le serpentine di agitazione del bagno di risciacquo.

Negli anni si sono evidenziati forti criticità sul materiale utilizzato per queste tubazioni, tipicamente tubo rilsan: l'ambiente galvanico, associato in alcuni casi ad attacchi localizzati dovuti a sgocciolamenti di soluzioni chimiche aggressive durante le fasi di trasferimento da una vasca alla successiva, hanno determinato e stanno determinando continue rotture delle stesse, con pesanti ripercussioni sia in termini di interventi di manutenzione per riparazione (in alcuni casi con configurazione anche di attività in spazio confinato) sia in termini di fermi produttivi per l'esecuzione di detti interventi.

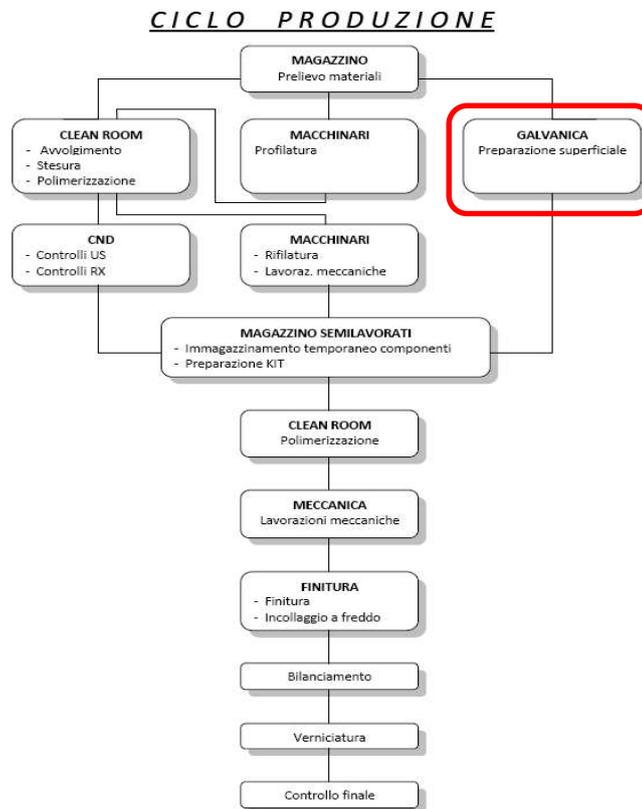


Esempio di rappresentazione della problematica

A tal proposito, con il presente intervento si vuole perseguire come obiettivo quello di procedere ad un rewamping delle tubazioni rilsan presenti, sostituendo le stesse con nuove in materiale PVDF ad alta resistenza chimica oltre che dei relativi raccordi di interconnessione impiantistica, con nuovi realizzati in acciaio inox.

3.1 Intervento per sostituzione tubi aria compressa su vasche Rep. Galvanica per renderli resistenti ad attacchi acidi

L'investimento oggetto del presente Capitolato Tecnico si inserisce all'interno dello schema logico del ciclo di produzione nel blocco Galvanica per il processo di trattamento chimico superficiale delle parti metalliche, propedeutico alle successive fasi di incollaggio delle parti aeronautiche.



Le attività principali previste dal presente progetto di investimento sono:

- smontaggio e dismissione di tutte le tubazioni di distribuzione aria compressa alimentanti sia i pistoni di apertura-chiusura sportelli, sia le serpentine di agitazione bagno chimico di trattamento, comprensivi dei relativi raccordi di collegamento tubazioni aria compressa a bordo cilindri di movimentazione e/o interconnessioni varie, sulle seguenti vasche di attacco chimico:

Vasca nr . 1 – 2 – 5 – 7 – 8 – 12 – 14 – 17 – 19 – 26 – 30 – 10A – 12A – 50 – 31

- smontaggio e dismissione di tutte le tubazioni di distribuzione aria compressa alimentanti serpentine di agitazione bagno chimico di trattamento, comprensivi dei relativi raccordi di collegamento tubazioni aria compressa interconnessioni varie, sulle seguenti vasche di risciacquo:

Vasca nr . 3 – 4 – 6 – 9 – 13 – 15 – 18 – 20 – 22 – 23 – 27 – 11 – 11A – 13A – 9A – 31A

- Fornitura e posa in opera di nuove tubazioni in PVDF trasparente, ad elevata resistenza chimica alle sostanze presenti in reparto, diametro 12x10 mm, comprensiva di tutta la necessaria raccorderia, in acciaio inox, installata sia a bordo cilindri di movimentazione coperchi sia nelle interconnessione tra le varie tubazioni;

- Verifiche funzionali e collaudo impianti realizzati

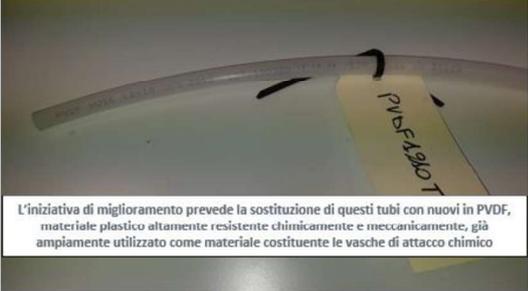
Il raggiungimento degli obiettivi in precedenza descritti, nella realizzazione di questo intervento, permetteranno il miglioramento delle performance di durata delle tubazioni adducenti aria compressa sui servizi delle vasche di trattamento e risciacquo, determinandone una minore manutenzione, un ridotto impatto sui fermi impianto oltre che una riduzione complessiva delle perdite di aria compressa, con riduzione sui consumi elettrici per la produzione di aria compressa.

Sostituzione tubazioni aria compressa vasche di attacco chimico Reparto Galvanica - Unità produttiva di Anagni

Ambito di intervento – Ubicazione apparecchiature rilevanti per le attività previste

Gli sgocciolamenti di soluzione acida sulle tubazioni in poliuretano/rislan infragiliscono il materiale che, sottoposto alla successiva pressione dell'aria compressa in esso contenuta, si lesionano e danno origine a perdite





L'iniziativa di miglioramento prevede la sostituzione di questi tubi con nuovi in PVDF, materiale plastico altamente resistente chimicamente e meccanicamente, già ampiamente utilizzato come materiale costituente le vasche di attacco chimico

© 2010 Leonardo - Società per azioni

Company Internal

3

Sostituzione tubazioni aria compressa vasche di attacco chimico Reparto Galvanica - Unità produttiva di Anagni

Ambito di intervento – Ubicazione apparecchiature rilevanti per le attività previste

Congiuntamente, saranno anche integralmente sostituiti i raccordi per la specifica tipologia di tubo, oggi realizzati in materiale plastico, con nuovi realizzati in acciaio inox AISI 316, altamente più resistenti agli attacchi chimici




L'iniziativa di miglioramento prevede la sostituzione dei raccordi (TEE, gomiti 90°, ecc.) con nuovi in acciaio inox AISI 316, altamente più performanti e resistenti agli attacchi chimici

© 2019 Leonardo - Società per azioni

Company Internal

4

Maggiori dettagli relativamente a quanto previsto nel presente Capitolato Tecnico, sono riportati nell'ALLEGATO 3 – Dettagli Tecnici.

Altre forniture da ritenersi ricomprese nelle forniture sono:

3.2 Trasporto dei materiali nello stabilimento Leonardo di Anagni;

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

4. Documentazione

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

- depliant, disegni (anche in formato dwg, di dettaglio, planimetrici, ecc.).

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 è da considerarsi con carattere di urgenza, pertanto dovrà essere realizzata nell'immediato a disponibilità materiali.

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

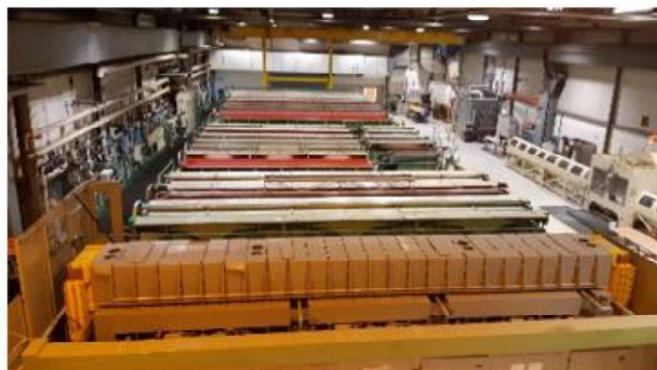
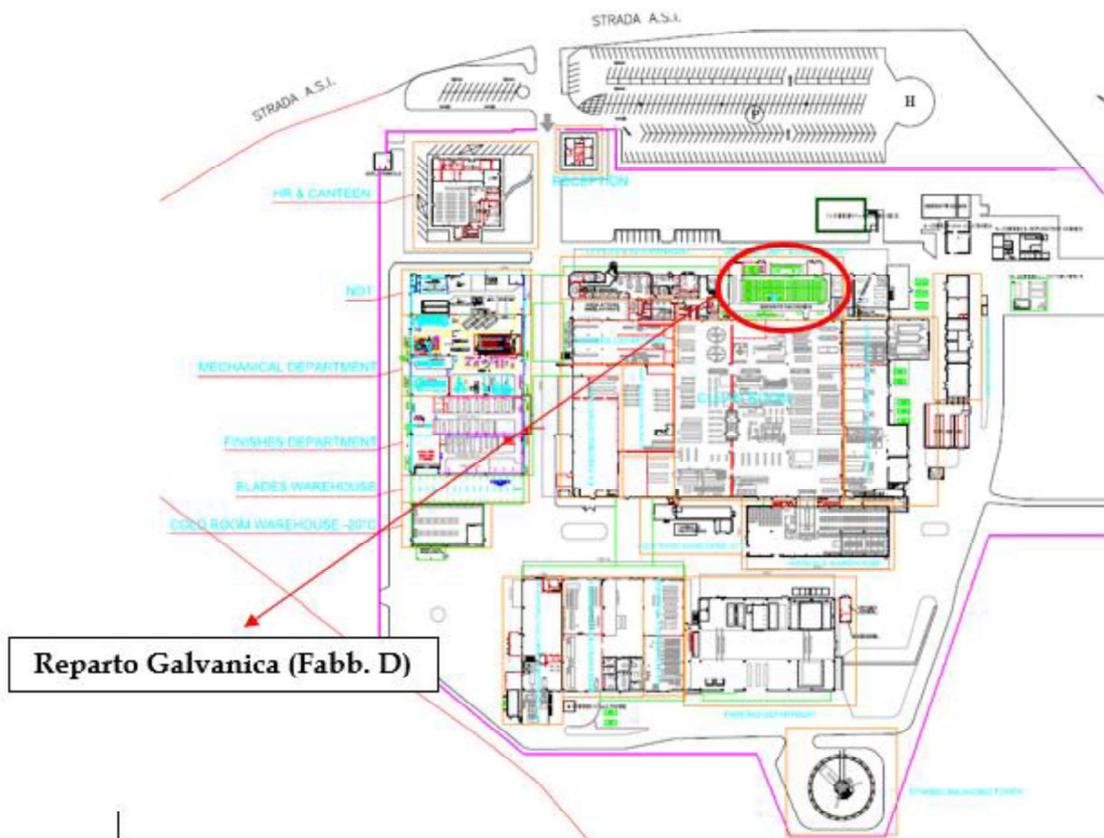
NOTA:

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 presente 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 e caratterizzazione del rifiuto (salvo diverse condivisioni da fare con LHD);
- 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

L'intervento sarà realizzato all'interno del Reparto Galvanica del Plant di Anagni, zona vasche di trattamento.



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;
- 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.

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.

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;
- ✓ Dichiarazioni di conformità DM 37/2008;
- ✓ Certificati di collaudo del costruttore, laddove previsti.

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 (laddove previste ed applicabili):

- 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 80 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'innesco 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 adeguati 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.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)
- lavori in ambiente sospetto di inquinamento o confinato

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) - oltreché 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'UNIEMENS) 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).