

# Specifica Tecnica eu\_ve\_07\_2023 ver 02

## Eliminazione manipolatore e giunzione trasportatori albero distribuzione Pratola Serra Plant

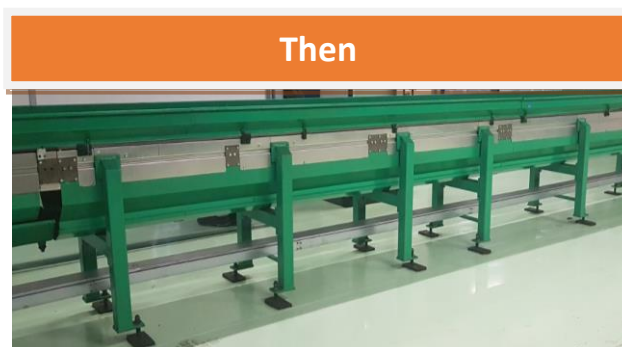
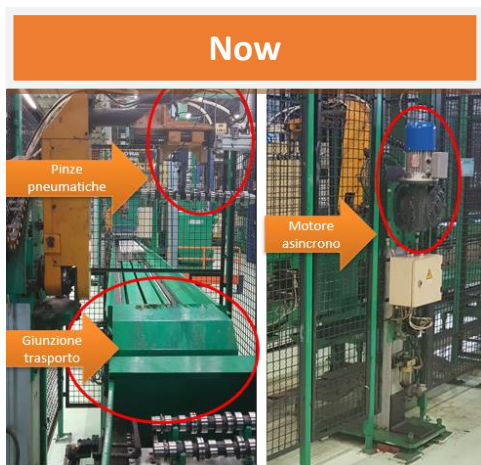
|                               |                                          |
|-------------------------------|------------------------------------------|
| Oggetto                       | ELIMINAZIONE MANIPOLATORE INTERDORSALE 4 |
| Tipo lavorazione              | ALBERO DISTRIBUZIONE                     |
| Stabilimento                  | PRATOLA SERRA PLANT                      |
| Termine presentazione offerta | : CW 12 / 2024                           |
| Termine consegna fornitura    | : CW 33 / 2024                           |

## INDICE

|                                                                  |                       |
|------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| • <a href="#">Scopo della fornitura</a>                          | <a href="#">pag.2</a> |
| • <a href="#">Descrizione dell'attività da eseguire</a>          | <a href="#">pag.2</a> |
| • <a href="#">Attività di progettazione e fornitura</a>          | <a href="#">pag.3</a> |
| • <a href="#">Attività di smontaggio elettriche e meccaniche</a> | <a href="#">pag.3</a> |
| • <a href="#">Foto trasportatore/manipolatore</a>                | <a href="#">pag.3</a> |
| • <a href="#">Attività di fornitura meccanica ed elettrica</a>   | <a href="#">pag.4</a> |
| • <a href="#">Certificazioni</a>                                 | <a href="#">pag.4</a> |
| • <a href="#">Planning</a>                                       | <a href="#">pag.5</a> |
| • <a href="#">Documentazione richiesta</a>                       | <a href="#">pag.5</a> |
| • <a href="#">Formazione</a>                                     | <a href="#">pag.6</a> |
| • <a href="#">Assistenza alla produzione</a>                     | <a href="#">pag.6</a> |
| • <a href="#">Garanzia</a>                                       | <a href="#">pag.6</a> |
| • <a href="#">Oneri di sicurezza</a>                             | <a href="#">pag.6</a> |
| • <a href="#">Progettazione</a>                                  | <a href="#">pag.6</a> |

- 1. Scopo della fornitura**  
Riduzione dei costi di energia, manodopera, ottimizzazione dei tempi previo l'eliminazione dal ciclo di processo il manipolatore e l'adeguamento dei trasportatori, attualmente divisi in due sezioni, previo la giunzione degli stessi.
- 2. Descrizione dell'intervento da eseguire**  
Il lavoro consiste nello smontaggio dell'intero gruppo manipolatore e la giunzione dei due trasportatori.
- 3. Attività di progettazione e fornitura**  
attività meccanica, hardware, software e fornitura in opera di materiali meccanici/elettrici necessari per la nuova riconfigurazione.
- 4. Attività di smontaggio elettriche/meccaniche**
  - 4.1 Distacco elettrico dell'armadio di gestione del manipolatore e del trasportatore.
  - 4.2 Smontaggio ed eliminazione dell'intero gruppo di manipolazione dell'albero distribuzione.
  - 4.3 Smontaggio ed eliminazione dell'armadio elettrico di gestione del manipolatore e del trasportatore.
  - 4.4 Scollegamento elettrico del trasportatore e del manipolatore dall'armadio elettrico.
  - 4.5 Smontaggio integrale degli alberi motore e condotto dei due trasportatori compresi di motoriduttore, pignoni e frizioni.
  - 4.6 Smontaggio dei ripari di sicurezza perimetrali del manipolatore
- 5. Adeguamento meccanico/elettrico dei trasportatori**
  - 5.1 Giunzione dei due trasportatori attraverso la fornitura di nuove barre di estruso conforme a quello esistente
  - 5.2 Fornitura e montaggio delle lame in ferro scorrimento catena
  - 5.3 Fornitura e montaggio delle guide in polizene 1000 verde
  - 5.4 Fornitura e montaggio delle catene quaduple
  - 5.5 Fornitura e montaggio di lamiere pressopiegate da inserire tra gli estrusi del trasportatore.
  - 5.6 Fornitura e montaggio di nuovo motoriduttore (**motore IE5**) di trasmissione catene con potenza adeguata alla movimentazione della catena più lunga.
  - 5.7 Utilizzo dei dosatori esistenti come spezza flusso lungo il trasportatore.
  - 5.8 Ribaltamento di tutti i segnali di ingresso e uscita relativi alla gestione dei trasportatore deposito interosale 04 sul quadro elettrico del trasportatore ingresso op 140/1, prevedere espansione se enecessità.
  - 5.9 Modifiche del programma plc di gestione trasportatore ingresso op 140/1 previo l'integrazione software del controllo trasportatore uscita interdorsale 04 e scambio dei segnali con portale interdorsale 04.
  - 5.10 Implementazione di eventuale scheda input/output per la gestione dei nuovi segnali.
  - 5.11 Adeguamento/messa in sicurezza con reti di protezione secondo la nuova configurazione.

## 6. Foto del trasportatore/manipolatore



## 7. Certificazioni

7.1 È richiesta la Certificazione **17050**

## 8. Planning

8.1 il fornitore dopo aver ricevuto l'ordine di acquisto dovrà consegnare un planning della fornitura e installazione

## 9. Documentazione richiesta

- Manuale uso e manutenzione
- Lista ricambi
- Aggiornamento/fornitura schemi funzionali QE, 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.
- Fornire copia elettronica di tutti i nuovi programmi e fornire copia cartacea per aggiornamento schema SW e HW in triplice copia.
- Fornire MEM028 come richiesto da normative STELLANTIS per quanto applicabile.
- Tutta la documentazione deve essere consegnata in formato digitale a STELLANTIS.

## 10. Formazione

- Prevedere la formazione agli operatori di linea per la corretta conduzione e manutenzione dell'impianto prevedendo corsi specifici. Inoltre, i corsi dovranno essere supportati da materiale informativo relativo al nuovo impianto.

## 11. Assistenza alla produzione

11.1 Ultimata l'installazione dell'isola, la messa in servizio e la comprovata funzionalità è necessario prevedere l'assistenza alla produzione per verificare che i trasportatori siano perfettamente funzionati. L'assistenza deve coprire 3 turni lavorativi per 3 giorni consecutivi. Eventuali anomalie riscontrate non saranno ritenute come assistenza alla produzione. L'assistenza è da intendere come tale a seguito della firma da parte del plant del verbale funzionale e alla chiusura dei punti segnalati a verbale.

## 12. Note generali

- 12.1 Il trasporto / la movimentazione del materiale all'interno ed all'esterno dello stabilimento sono a carico fornitore.
- 12.2 Tutti gli allacciamenti alle reti energetiche, reti fluidiche di stabilimento sono a carico fornitore.
- 12.3 La fornitura dovrà essere chiavi in mano, da specificare sull'offerta.

## 13. Garanzia

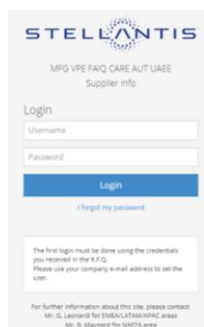
- 17.1 Fornire la garanzia di 24 mesi a partire dalla data di accettazione su tutti i materiali e macchinario.

## 14. Oneri per la sicurezza

- 14.1 Il fornitore è tenuto ad eseguire il sopralluogo nell'area interessata alla modifica e in fase di offerta dovrà considerare i costi per gli oneri della sicurezza. Vanno tenute in considerazione anche le eventuali interferenze con le attività eseguite da PLANT.

## 15. Progettazione

- 15.1 Le Specifiche Tecniche e il documento FPWMEM028 sono disponibili nel sottoindicato sito web
- 15.2 Tutti i requisiti richiesti ai fornitori per quanto riguarda il collegamento in rete e la relativa sicurezza sono contenuti nel documento FCA – ICT Production Plant IT Security Policy, contenuto all'interno del portale Supplier Info
- 15.3 Per la progettazione della macchina consultare il set di specifiche Stellantis contenute all'interno del sito:  
<http://supplierinfo.fiatpowertrain.com/>.



IL COMPILATORE  
*Eugenio Vernacchio*