

Specifica Tecnica eu_ve_09_2023 ver 02

Simplifying and joining machining processes op 145/155 cylinder block Pratola Serra Plant

Oggetto	SEMPLIFICAZIONE E UNIONE DEI PROCESSI OP 145/155
Tipo lavorazione	BASAMENTI GHISA
Stabilimento	PRATOLA SERRA PLANT
Termine presentazione offerta	: CW 12 / 2024
Termine consegna fornitura	: CW 33 / 2024

INDICE

• <u>Scopo della fornitura</u>	pag.3
• <u>Descrizione dell'attività da eseguire</u>	pag.3
• <u>Attività di progettazione e fornitura</u>	pag.3
• <u>trasportatori</u>	pag.3
• <u>Stazione di controllo fori</u>	pag.3
• <u>Ciclo controllo fori inter-canne</u>	pag.3
• <u>Attività di smontaggio trasportatori</u>	pag.4
• <u>lay-out</u>	pag.4
• <u>Certificazioni</u>	pag.4
• <u>Planning</u>	pag.4
• <u>Documentazione richiesta</u>	pag.4
• <u>Formazione</u>	pag.5
• <u>Assistenza alla produzione</u>	pag.5
• <u>Note generali</u>	pag.5
• <u>Garanzia</u>	pag.5
• <u>Oneri di sicurezza</u>	pag.5
• <u>Progettazione</u>	pag.5

1. Scopo della fornitura

Visto l'incremento della produzione per i nuovi volumi del motore B2.2 EVO e a seguito delle attività di semplificazione e l'accorpamento delle lavorazioni meccaniche del basamento ghisa, nasce l'idea di trasferire le lavorazioni meccaniche della macchina a trasferta op 145 sui centri di lavoro op 155, esse sono forature inter-canna per il passaggio dell'acqua.

2. Descrizione dell'attività da eseguire

La macchina a trasferta di lavorazione op 145 dovrà essere eliminata dal processo di produzione, e al suo posto dovrà essere collocato un trasportatore di nostra fornitura che darà continuità al passaggio dei basamenti ghisa dalla macchina 140 alla macchina 150. Di seguito le attività da eseguire.

- 1) Costruzione e montaggio di strutture in ferro per trasportatori (di nostra fornitura)
- 2) Costruzione ed installazione di vasche di raccolta stillicidi sotto i trasportatori
- 3) Costruzione e montaggio piastre per adattamento motori sui trasportatori
- 4) Installazione trasporti a rulli e fissaggio al suolo
- 5) Riallocazione dei gruppi dosatori secondo la nuova configurazione dei trasportatori.
- 6) Sostituzione dei componenti meccanici usurati quali, cuscinetti, pignoni, molle a tazza e catene
- 7) Sostituzione delle lame in ertalon
- 8) Frizionamento di tutti i rulli
- 5) Rimozione della stazione di controllo fori e installazione su trasportatore monoblocco finiti op 155
- 5) Fornitura e installazione di reti protettive
- 6) Adeguamento dei ripari protettivi a monte e a valle dell'op 145
- 7) Fornitura di tutti i motoriduttori nuovi con motori classe energetica IE5
- 7) Fornitura HW e SW del nuovo controllo trasportatore

3. Attività di progettazione e fornitura

attività di progettazione meccanica, hardware, software e fornitura in opera di materiali meccanici/elettrici necessari per la nuova riconfigurazione e ricertificazione del trasporto da ricollocare presso la ute basamento motore.

4. Trasportatori (1-2-3-4-5-6-7)

Il fornitore dovrà provvedere all'adeguamento e al montaggio dei trasportatori e dosatori di nostra, eseguendo tutti i punti descritti nel capitolo 2. Inoltre, dovrà provvedere alla gestione software, hardware e fornitura dell'armadio elettrico di controllo con relativa componentistica elettrica per la corretta gestione del trasportatore. È richiesto l'utilizzo del PLC 1500 Siemens.

NB: i trasportatori di nostra fornitura dovranno essere adeguati/modificati meccanicamente presso il fornitore.

5. Stazione di controllo fori (5)

All'uscita della macchina a trasferta op 145, sul trasportatore è posta la stazione di controllo fori, essa dovrà essere smontata meccanicamente ed elettricamente, adeguata e trasferita sul trasportatore all'uscita delle op 155. L'armadio elettrico di controllo della stazione dovrà essere completamente rifatto, in particolare tutta l'elettronica di controllo e il software. Nb: non esistono gli schemi elettrici.

6. Ciclo controllo fori inter-canne

L'operatore dovrà avere la possibilità di verificare attraverso l'uso di tampone passa non passa la presenza dei fori, pertanto, la necessità di estrarre il basamento dal trasportatore in una posizione agevole per il controllo. Prelevando direttamente il basamento dal trasportatore dopo la stazione di controllo automatica. **Pertanto dovrà essere**

installata una porta di accesso interbloccata elettricamente di accesso al trasportatore a rulli per prelevare il basamento.

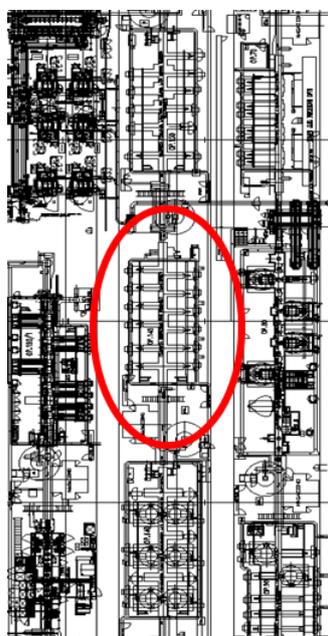
7. Attività di Smontaggio trasportatori in linea

- Smontaggio dei trasportatori a rulli che si trovano lateralmente al trasportatore centrale di collegamento tra la op 145 e op 150.
- Gli stessi dovranno essere riutilizzati per la realizzazione del trasportatore che sostituirà la op 145.

8. Lay-out

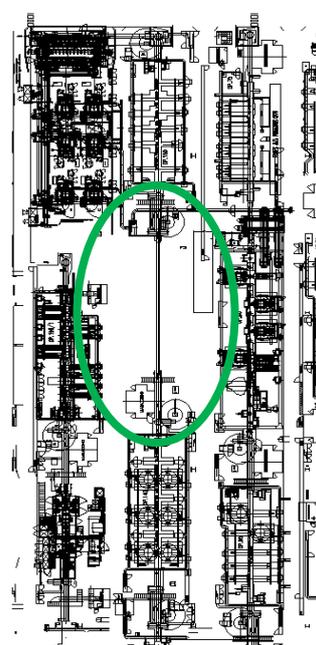
Lay-out attuale

Transfer machine operation 145



Lay-out futuro

Without Transfer machine operation 145 and with new conveyor



9. Certificazioni

9.1 È richiesta la **Certificazione CE** completa di dichiarazione di conformità del nuovo impianto a trasportatori che sostituirà la op 145

9.2 È richiesta la **Certificazione CE** della stazione di controllo fori che verrà spostata sul trasportatore basamenti finiti delle op 155.

9.3

10. Planning

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

11. Documentazione richiesta

- Manuale uso e manutenzione
- Schede di manutenzione preventiva nel formato corrente Stellantis e machine ledger (SMP)
- 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.

12. Formazione

12.1 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.

13. Assistenza alla produzione

13.1 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 10 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.

14. Note generali

14.1 Il trasporto / la movimentazione del materiale all'interno ed all'esterno dello stabilimento sono a carico fornitore.

14.2 Tutti gli allacciamenti alle reti energetiche, reti fluidiche di stabilimento sono a carico fornitore.

14.3 La fornitura dovrà essere chiavi in mano, da specificare sull'offerta.

14.4 Nell'offerta dovrà essere citato un preciso richiamo alla presente Specifica Tecnica. Dovranno essere altresì utilizzati i punti in essa contenuti come riferimenti nella vostra documentazione.

14.5 **Tassativo:** Le attività di installazione dei trasportatori devono seguire immediatamente subito dopo la rottamazione della op 145 e il consolidamento del solaio.

15. Garanzia

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

16. Oneri per la sicurezza

16.1 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.

17. Progettazione

17.1 Le Specifiche Tecniche e il documento FPWMEM028 sono disponibili nel sottoindicato sito web

17.2 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

17.3 Per la progettazione della macchina consultare il set di specifiche Stellantis contenute all'interno del sito:

<http://supplierinfo.fiatpowertrain.com/>.



IL COMPILATORE

