

Specifica Tecnica eu_ver_01_24

Fornitura e installazione sistemi di controllo rottura utensile WattPilote Digital way LTC4V 2°step
Pratola Serra Plant



Oggetto

INSTALLAZIONE DISPOSITIVI WATT-PILOT

Tipo lavorazione

LAVORAZIONE TESTA CILINDRI 16v

Stabilimento

PRATOLA SERRA PLANT

Termine presentazione offerta : CW 14 / 2024

Termine consegna fornitura : CW 52 / 2024

➤ Indice

• Procedura di cambio utensile	pag.2
• Scopo della fornitura	pag.3
• Attività di installazione e fornitura	pag.3
• Note generali	pag.3
• Centro di lavoro da modificare	pag.3
• Documentazione richiesta	pag.3
• Certificazione	pag.3
• Formazione	pag.4
• Assistenza alla produzione	pag.4
• Garanzia	pag.4
• Oneri di sicurezza	pag.4
• Progettazione	pag.4
• Documentazione richiesta	pag.3

1. Procedura di cambio utensile attuale

La procedura di cambio utensile del centro di lavoro 1G è completamente automatica e viene gestita dall'unità di controllo.

Alla fine di ogni lavorazione prima di depositare l'utensile in magazzino, la testa mandrino si porta in posizione di controllo integrità utensile.

Il controllo è effettuato da un micro di prossimità il quale, tramite l'azione di un cilindro pneumatico, viene posizionato in corrispondenza dell'utensile (tempo medio del controllo 3 secondi)

2. Scopo della fornitura

Studio, progettazione/installazione e automatizzazione di dispositivi di controllo usura/rottura utensile automatico **WattPilot**, sui centri di lavoro Comau 1G Twin, in sostituzione dell'attuale descritto al punto 1. L'attività ha l'obiettivo di aumentare la produttività (OPR di linea), riducendo il tempo ciclo, per rispondere all'incremento produttivo del nuovo prodotto B2.2

3. Attività di installazione e fornitura

- 3.1 Studio e installazione hardware dei dispositivi WattPilot, n° 13.
- 3.2 Fornitura dei dispositivi WattPilot Evolution, 1 channel-120 machining-linked spindle.
- 3.3 Creazione dei nuovi nodi profibus e indirizzi IP
- 3.4 Modifica dei programmi di lavorazione (part program) del Cn per tutti i codici pezzo.
- 3.5 Gestione degli allarmi software su Cn Fanuc.
- 3.6 Programmazione delle curve e prove di lavorazione su tutti i codici pezzo in produzione teste cilindri 4V
- 3.7 Messa in servizio Hw-SW
- 3.8 Fornitura del software di visualizzazione e programmazione WattPilot per PC windows+ licenza
- 3.9 **La taratura, l'apprendimento e l'ottimizzazione delle curve dovrà essere eseguito dai tecnici DIGITALWAY**
- 3.10 **Il controllo integrità attuale non dovrà essere eliminato ma mantenuto con la possibilità di utilizzo in qualsiasi momento escludendo il DIGITALWAY.**

4. Note generali

- 4.1 Tutte le attività di pulizia, movimentazione, trasporto, smaltimento del materiale di risulta e quant'altro è a carico della ditta appaltatrice.
- 4.2 Le tempistiche e la modalità per la realizzazione delle attività deve essere concordato con l'ente tecnico di stabilimento Technical management.

5. Centri di lavoro da modificare

- 5.1 Op 10/3; Op10/4, Op 30/5; Op30/6; Op 30/7; Op 30/8; Op 40/6; Op 40/7; Op 40/8; Op 50/5; Op 50/6; Op 50/7; Op 50/8;

6. Documentazione richiesta

- 6.1 Lista ricambi utilizzati.
- 6.2 Aggiornamento documentazione tecnica
- 6.3 Fornire copia elettronica dei programmi aggiornati
- 6.4 Fornire copia degli schemi elettrici aggiornati in digitale e copia cartacea
- 6.5 Fornire MEM028 come richiesto da normative STELLANTIS per quanto applicabile.
- 6.6 Tutta la documentazione deve essere consegnata in formato digitale a STELLANTIS.

7. Certificazioni

È richiesta la dichiarazione di conformità 17050.

8. Formazione

Prevedere la formazione agli operatori di linea per la corretta conduzione e manutenzione dell'impianto. L'attività formativa dei manutentori e conduttori dovrà essere certificata attraverso il modulo (PS-M075) schede presenze di nostra fornitura e materiale didattico messo a disposizione dalla ditta appaltatrice.

9. Assistenza alla produzione

Ultimata l'installazione, la messa in servizio e la comprovata funzionalità è necessario prevedere l'assistenza alla produzione per verificare che i trasporti siano perfettamente funzionati. **L'assistenza deve coprire 15 giorni lavorativi sui 3 turni.** 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.

10. Garanzia

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

11. Sicurezza

- **La ditta appaltatrice** dovrà indicare nel documento DUVRI il nome del **PREPOSTO** che dovrà essere la stessa persona che starà in cantiere.
- **La ditta appaltatrice** dovrà eseguire il documento **VALUTAZIONE DEI RISCHI** relativo al cantiere oggetto della specifica tecnica.
- **La ditta appaltatrice** dovrà produrre un verbale su cui sono state riportate tutte le indicazioni relative alla sicurezza del cantiere oggetto della specifica tecnica e trasferite ai propri dipendenti che operano sul cantiere.
- **Le ditte in subappalto** dovranno produrre un verbale su cui sono state riportate tutte le indicazioni relative alla sicurezza del cantiere oggetto della specifica tecnica e trasferite ai propri dipendenti che operano sul cantiere.

12. Oneri per la sicurezza

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.

13. Progettazione

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

Per Accettazione R.E.M. srl

R.E.M. s.r.l.
Via Ferruccio 16/A - 03010 Patrica (Fr)
Tel. 0775.830116 - Fax 0775.839345
C.F./P. IVA 02740070965 - 01150XCR1
C.C.I.A.A. N° 138995 del 03.05.2002