



# CAPITOLATO TECNICO

## IMM 010/24

**Potenziamento reattore a servizio del Depuratore  
Chimico-Fisico  
Stabilimento Leonardo Elicotteri di Anagni**

Rev.	Data	Descrizione	Preparato	Verificato
0	25/05/2024	Prima Emissione	E. Di Girolamo	E. Trapani P. Paris
1	10/07/2024	Progettazione Definitiva	E. Di Girolamo	E. Trapani P. Paris

## 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

All'interno dello Stabilimento di Anagni è presente un Depuratore Chimico Fisico il cui processo consente la rimozione degli inquinanti presenti nelle acque reflue prevalentemente provenienti dal reparto Galvanica e Verniciatura per renderle idonee allo scarico in conformità ai parametri di legge attraverso due fasi di processo:

- la fase chimica che consente di rendere insolubili gli inquinanti presenti attraverso l'utilizzo di reagenti chimici opportunamente dosati;
- la fase fisica dove attraverso la decantazione è possibile separare gli inquinanti presenti (sotto forma di fanghi), dalle acque chiarificate. Gli inquinanti separati come fanghi, sono poi inviati all'ispessimento con filtropressa e allo smaltimento esterno, mentre le acque chiarificate sono filtrate con carboni attivi ed inviate allo scarico in corso d'acqua superficiale.

L'attuale processo di trattamento è di tipo discontinuo (Batch) ossia con operazioni singole e successive, che avvengono in un solo reattore di volume fisso, secondo la sequenza: riempimento – trattamento – scarico.

La capacità di trattamento non soddisfa l'esigenza dello stabilimento per cui si rende necessario il raddoppio di una parte dell'impianto oggetto del presente capitolato.

Con questa soluzione la Committente intende conseguire i seguenti obiettivi:

- aumentare la capacità di trattamento giornaliero, a parità di carico fluidico in ingresso, dando maggiore flessibilità anche all'assetto produttivo di gestire meglio lo scarico verso il Depuratore Chimico-Fisico;
- svincolare la necessità del doppio turno di conduzione impianto, con importanti saving economici sui costi operativi di sito.

### 4 Descrizione dello stato attuale (STATO ANTE-OPERAM)

Il processo depurativo è caratterizzato da un trattamento a batch in un unico reattore munito di sonde per il controllo continuo dei livelli, del pH, del potenziale redox e munito di agitatore.

Le acque reflue provenienti dal reparto galvanica, verniciatura e da utenze minori dello stabilimento vengono raccolte nelle due vasche di accumulo B1 (acque cromatiche) e B2 (acque acide/alcaline) aventi una capienza di 80 m<sup>3</sup> cad. da queste, in quantità determinate dalla ricetta di trattamento vengono trasferite nel reattore R dove vengono aggiunti i reagenti chimici, agitate e lasciate decantare con fasi prestabilite gestite da PLC che ne assicurano la residenza necessaria per garantire la conversione desiderata, favorire il contatto tra i reagenti tramite agitazione e rimescolamento delle fasi presenti durante la reazione.

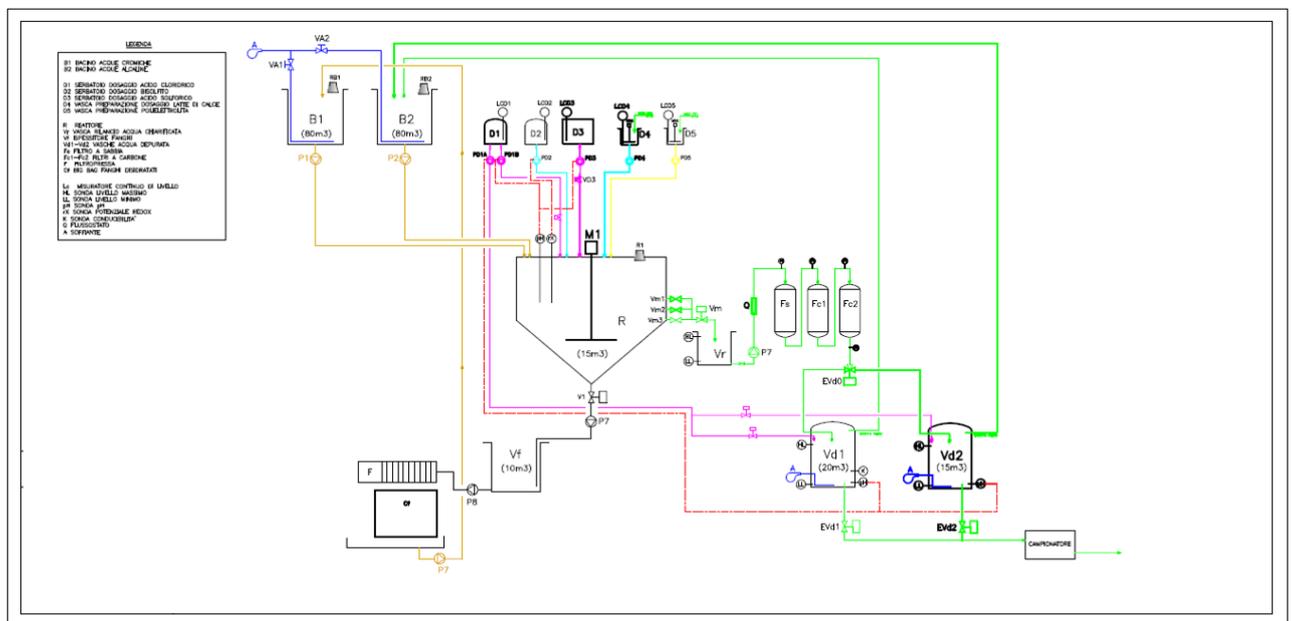
Il trattamento avviene nella seguente sequenza:

- agitazione acque nei bacini acque cromatiche e acide;
- trasferimento nel reattore di una quantità predeterminata di acque cromatiche (da vasca di accumulo al reattore) mediante pompa centrifuga;
- entrata in funzione dell'agitatore reattore;
- aggiunta di acido solforico mediante pompa dosatrice fino a pH 2,5;

- aggiunta di bisolfito di sodio mediante pompa dosatrice asservita da sonda di lettura potenziale redox per riduzione cromo;
- trasferimento nel reattore di una quantità predeterminata di acque acide/alcaline (da vasca di accumulo al reattore) mediante pompa centrifuga;
- aggiunta del latte di calce fino a pH 9-9,5 mediante pompa dosatrice;
- dosaggio del polielettrolita mediante pompa dosatrice;
- fermata dell'agitatore;
- attesa sedimentazione fanghi;
- apertura valvola motorizzata per scarico acqua chiarificata, da uno dei tre livelli previsti nel reattore, nella vasca di rilancio;
- trasferimento acqua chiarificata dalla vasca di rilancio ai filtri a sabbia e carbone attivo e successivamente ai serbatoi di accumulo finali mediante pompa di rilancio asservita da livelli;
- scarico fanghi liquidi dal reattore nella vasca di contenimento mediante apertura della valvola motorizzata VM1 installata nella parte più bassa del reattore e trasferimento degli stessi al serbatoio di ispessimento mediante pompa di travaso;
- invio fanghi dal serbatoio di ispessimento alla fitopressa

L'intero ciclo di trattamento è gestito tramite PLC Siemens S7-300 dotato di pannello operatore sul quale è rappresentato il sinottico dell'impianto che fornisce la possibilità di supervisionare in continuo le varie fasi di funzionamento e le eventuali anomalie (allarmi).

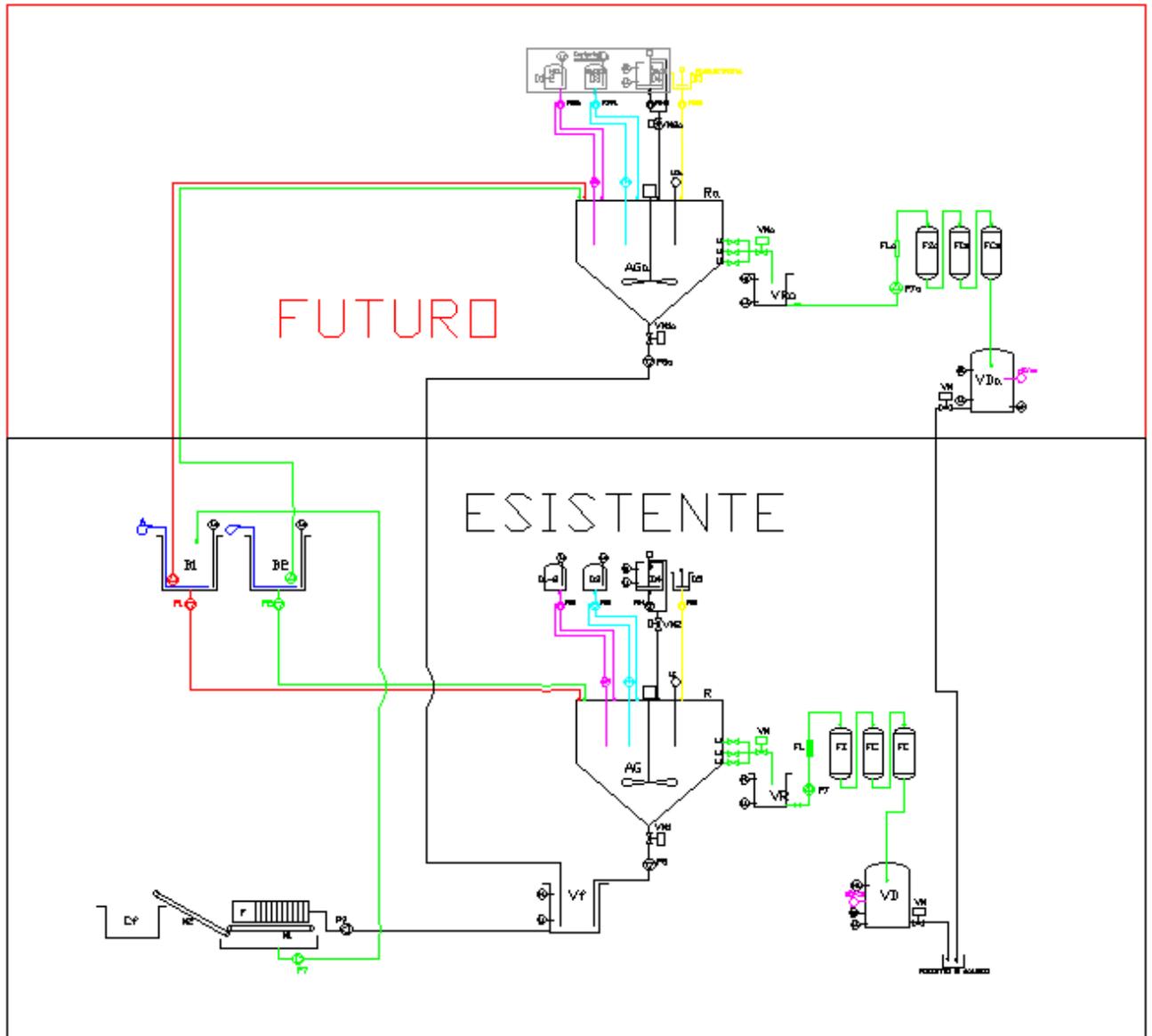
Attraverso il PLC a fine trattamento il sistema fornisce un report delle varie fasi eseguite con i valori effettivi dei parametri impostati.





## 5 Descrizione delle opere (STATO POST-OPERAM)

La soluzione tecnica prevista per il nuovo reattore chimico-fisico è schematizzata nella seguente figura e nella Tavola 2 allegata al presente capitolato:



Sulla base di quanto descritto in premessa, le attività previste da conseguire con il presente Capitolato di appalto sono:

- **progettazione esecutiva dell'intervento: deve essere presentata alla Committente per approvazione entro due settimane dall'emissione dell'ordine di acquisto. L'attività, propedeutica all'inizio lavori, dovrà evidenziare tecnicamente eventuali soluzioni alternative proposte rispetto a quelle di progetto;**

### **Opere edili**

- Sistemazione area di cantiere;
- Lavori di sistemazione lay-out depuratore;
- Rimozione temporanea del serbatoio Sa;
- Spostamento pozzetto rilancio acqua da centrale idrica;
- Demolizione del basamento in cls e sabbia del serbatoio Sa;
- Taglio di asfalto, scavo e movimentazione materiali di risulta, con smaltimento degli stessi (previa caratterizzazione);
- Realizzazione di basamento in cls e sabbia per serbatoio Sa;
- Riposizionamento del serbatoio Sa con conseguente ripristino collegamenti idraulici;
- Realizzazione bacino di contenimento reattore in cemento armato con rivestimento in resina impermeabilizzante e in PP spessore **10 mm**;
- Realizzazione presso officina specializzata di struttura metallica, comprensiva di passerella e copertura ed installazione della stessa sopra il bacino contenente il reattore, mediante utilizzo di idonea autogru. Il disegno definitivo della struttura sarà fornito dalla Committente ad ordine emesso;
- Fornitura in opera di:
  - o nuovo reattore chimico-fisico capacità 15 mc del tutto identico a quello esistente e sarà cura dell'Appaltatore in sede di progettazione esecutiva procedere al rilievo;
  - o pompe e le relative tubazioni di collegamento per:
    - carico al reattore delle acque provenienti dalle vasche di accumulo del depuratore
    - trasferimento acqua dal reattore alla sezione filtri sabbia e CA;
    - trasferimento fanghi liquidi dal reattore al serbatoio di ispessimento Vf esistente;
  - o n.1 sonda ph con controller;
  - o n.1 sonda redox con controller;
  - o n.1 sonda di conducibilità;
  - o n.1 livello radar per reattore
  - o n.1 livellostato per vasca di rilancio acqua filtri;
  - o n.1 agitatore da installare nel reattore;
  - o n.1 pompa di mandata acqua cromica verso reattore;
  - o n.1 pompa di mandata acqua acida verso reattore;
  - o n.2 pompa in uscita reattore rilancio acqua verso i filtri sabbia/carbone;
  - o n.1 pompa in uscita da reattore a ispessitore fanghi;
  - o n.1 radar per controllo basso/alto livello;
  - o n.1 pompa dosatrice acido cloridrico da installare su serbatoio esistente;
  - o n.1 pompa dosatrice bisolfito da installare su serbatoio esistente;
  - o n.1 sistema di termostatazione serbatoio bisolfito di sodio
  - o n.1 sistema di formazione e dosaggio latte di calce;

- n.1 sistema di dosaggio polielettrolita.
  
- impianto elettrico comprensivo di:
  - vie cavi (ove mancanti) e cavi per il collegamento di tutte le utenze necessarie al funzionamento dell'impianto.
  - realizzazione di un quadro elettrico per il comando e gestione di un impianto di trattamento scarichi, alimentazione 400Vca 3F+T PLC/HMI Siemens S71200+KTP900, armadio in acciaio verniciato doppia porta IP 55 dim 1600h-600x800 mm  
utenze:
    - ✓ P1a- P2a pompe carico reattore 1,1 Kw 400v
    - ✓ AGa agitatore 4 Kw 400v
    - ✓ P7a pompa rilancio acqua filtri 4 Kw 400v (in ridondanza)
    - ✓ P8a pompa acque fangose 3 Kw 400v
    - ✓ Soffiante agitazione vasche di accumulo esistenti. Potenza assorbita 7,5 Kw portata almeno 300 Nm<sup>3</sup>/h
    - ✓ Pd3a dosatrice NASO3 100W 230v
    - ✓ Pd2a dosatrice HCL 400W 400V
    - ✓ Pd4a dosatrice calce-NAOH 0,55Kw 400v
    - ✓ Sistema di preparazione latte di calce 0,55 Kw
    - ✓ Pd5a dosatrice polielettrolita 0,4Kw 400v
    - ✓ Sistema termostatazione serbatoio bisolfito di sodio
    - ✓ VMA EV scarico acqua 100W 24vcc
    - ✓ VM1A EV scarico acqua+fango 100W 24vcc
    - ✓ livelli
    - ✓ misuratori Ph
    - ✓ misuratore Redox
    - ✓ conduttivimetro
    - ✓ sezione filtri
    - ✓ programma PLC e HMI del tutto simili all'impianto esistente.
  
- fornitura e posa in opera di ogni altro onere-accessorio necessario a dare l'opera finita e collaudabile;
- etichettatura di tutte le linee di trasferimento fluidi previsti, con indicazione del verso di flusso, prodotte e realizzate secondo le specifiche normative vigenti;
- documentazione - aggiornamento as built della documentazione esistente, dichiarazione di conformità degli impianti realizzati.

**Le attività sono dettagliate nel computo Allegato n. 1 le cui voci, indicative della stima di progetto, non sono vincolanti per il fornitore che può proporre soluzioni migliorative ed alternative con dimensioni e quantità differenti da quelle indicate. L'ordine verrà affidato con la formula "Chiavi in Mano" per cui non sono ammesse verifiche di quantità durante l'esecuzione e/o a fine lavori.**

### **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;**

**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.

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

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

## **4. Documentazione**

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

- Schede tecniche, 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;
- l'impianto dovrà essere accompagnato da un fascicolo tecnico in italiano redatto in triplice copia (n. 1 originale e n. 2 fotocopie) completo di disegni dettagliati e completi, con indicazione dello spazio necessario alle manutenzioni.
- progetto impianti elettrico e pneumatico timbrato e firmato da professionista abilitato;
- manuali d'uso e manutenzioni e certificazioni a norme CE, schemi elettrici.
- 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;
- Software copia su Pendrive USB dei programmi installati, adeguatamente commentati, con le relative licenze d'uso.

A installazione completata verranno collaudate tutte le caratteristiche elencate nel presente capitolato.

Nel caso in cui i collaudi evidenziassero delle discordanze fra quanto specificato e/o concordato per iscritto, il Fornitore è tenuto ad intervenire a proprie spese per rimuovere la causa della non conformità e ripristinare le condizioni previste, entro un limite temporale di 15 gg.

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 senza interferire le attività in atto. I lavori dovranno essere chiusi e gli impianti collaudati entro il 31 Dicembre 2024.

**All'offerta tecnica il Fornitore dovrà allegare 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;**
- **l'approvvigionamento dei materiali e delle attrezzature necessarie per le attività sopra descritte.**

**6. 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.

Oggetto della fornitura è da considerarsi, a tutti gli effetti, l'impianto completo che, dai limiti di fornitura resi disponibili dalla Società LHD nei luoghi specificati, dovrà essere realizzato con tutti gli elementi atti a garantire il corretto funzionamento e l'esecuzione a regola d'arte dell'impianto stesso. Pertanto tutto quanto necessario al raggiungimento degli obiettivi esposti dovrà essere, anche se non espressamente citato nella presente, previsto e incluso nella fornitura. In particolare dovranno essere a carico del fornitore, anche se non espressamente citati:

- mezzi di sollevamento e trasporto necessari per lo scarico, il posizionamento dei materiali forniti e per l'esecuzione dei lavori;
- materiale di consumo per dare l'impianto completo e funzionante, escluso refrigerante ed utensileria non indicata;
- montaggio, avviamento e messa in funzione, con collaudo dell'impianto;
- mezzi di protezione e prevenzione per incolumità del personale dell'Azienda fornitrice, ai sensi della normativa vigente;
- avviamento e collaudo dell'impianto;
- eventuali trasformatori necessari per ottenere tensioni diverse da quelle rese disponibili da LHD;
- Eventuali gruppi di riduzione pressione aria compressa necessari per ottenere pressioni diverse da quelle rese disponibili da LHD;
- Tutto quanto non espressamente indicato come "fornitura LHD".
- Assistenza tecnica alle eventuali imprese coinvolte nell'installazione dell'impianto;
- Eventuali ricambi e materiali necessari alla riparazione di guasti durante la fase di avviamento devono essere procurati dal fornitore;
- Trasporto, montaggio, installazione, prova di funzionamento a carico fornitore, compreso trasporto dal Camion al punto di installazione predisposto. Lavori da effettuarsi nel rispetto del Capitolato D'Oneri LHD per quanto applicabile. LHD può indicare eventuali sub-fornitori adatti allo scopo;
- Progetto esecutivo delle eventuali opere edili necessarie alla installazione dell'impianto.

## 7. Requisiti salute/sicurezza/ambiente relativi alla fornitura

Nell'ambito delle forniture realizzate/espletate, laddove applicabili, si dovrà tenere conto delle seguenti prescrizioni operative:

- 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 da 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 (elenco indicativo e non esaustivo):

- 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 (eventuali);
    - ✓ Dichiarazioni di conformità DM 37/2008;
    - ✓ Certificazioni CE (eventuali);
    - ✓ Certificazioni ATEX (eventuali);
    - ✓ Fascicolo documentale in materia di apparecchi a pressione (Direttiva PED e relative norme/leggi armonizzate a livello nazionale/comunitario) (eventuali);
    - ✓ 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.

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 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.

### **Gestione rifiuti prodotti nell'espletamento del servizio**

I rifiuti prodotti dalle attività presenti all'interno del capitolato dovranno essere gestiti a cura del fornitore del servizio, in conformità alla normativa vigente (D.Lgs. 152/06). Il fornitore, che si prefigura come Produttore, dovrà provvedere allo smaltimento dei rifiuti secondo quanto previsto dalla normativa vigente.

Sarà premura dell'Appaltatore concordare preventivamente con il Gestore Rifiuti del sito le modalità più idonee per il conferimento e lo stoccaggio dei rifiuti prodotti (pericolosi e non).

La Gestione attività rifiuti comprende le fasi di raccolta, conferimento e compilazione della documentazione prevista dalla normativa vigente (formulario, registro C/S, ...). Le attività di gestione e smaltimento dei rifiuti prodotti dall'attività oggetto di appalto, saranno a totale carico del fornitore; lo stesso dovrà fornire, a richiesta del Committente, copia della documentazione relativa alla gestione dei rifiuti (formulari IR, registro C/S, ...) relativi all'attività in oggetto.

Per tutti i rifiuti prodotti dovranno essere effettuate le analisi per l'attribuzione dei codici CER da laboratori certificati ACCREDIA, fatto salvo il caso in cui l'attribuzione del codice CER sia di facile gestione (esempi metalli, carta, plastica, ecc. non oggetti di potenziali fenomeni di contaminazione), comunque da sottoporre ad approvazione preventiva della Committente.

Il Committente si riserva in qualsiasi momento di verificare quanto viene effettuato dal Fornitore circa la gestione dei rifiuti.

L'Appaltatore dovrà garantire la gestione e il controllo dei rifiuti prodotti implementando proprie procedure e/o istruzioni in accordo alle procedure del SGA di LHD applicabili.

Deve essere garantito il pieno rispetto di tutta la normativa applicabile e devono essere adottate tutte le misure di prevenzione e protezione atte ad impedire qualsiasi tipo di infortunio e/o inquinamento.

### **Requisiti HSE**

L'Appaltatore dovrà condurre ed adeguare le proprie attività all'interno del sito in modo tale da garantire il rispetto di leggi (ad esempio D.Lgs. 81/08 e s.m.i, D.Lgs. 152/06, DM 10/03/1998, Accordo ADR, accordi stato-regioni concernenti in particolare le attività di formazione), politiche, obiettivi, procedure, metodologie operative e quant'altro previsto dal Sistema di Gestione integrato Salute, Sicurezza e Ambiente (di seguito SGSSA) adottato da Leonardo Divisione Elicotteri (LHD) e potrà essere soggetto ad audit, documentali ed operativi, interni (soggetti interni a LHD) 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 e per il mantenimento delle certificazioni volontarie ISO 14001 ed ISO 45001.

L'appaltatore dovrà fornire a Leonardo Divisione Elicotteri le seguenti informazioni/documenti, in relazione all'attività svolta dall'appaltatore:

- Prima di introdurre qualsiasi prodotto chimico, dovranno essere fornite le schede di sicurezza a referente del contratto e a RSPP per approvazione;
- Attestato di formazione in relazione allo svolgimento di attività in spazi

- confinati e/o sospetto inquinamento come previsto da DPR 177/11,
- Attestato per lavori in quota
  - Autodichiarazione PSSA.007\_A02 “autodichiarazione per svolgimento attività in spazi confinati”
  - Procedura per ingresso in spazi confinati e/o sospetto inquinamento come previsto da DPR 177/11
  - Certificazione del contratto di subappalto in caso di subappalto come previsto da DPR 177/11
  - Procedura prevista per lo svolgimento dell'attività in spazi confinati
  - Attestato di formazione e addestramento per le attività da svolgere in quota e per utilizzo dei DPI di III Categoria;
  - autodichiarazione di idoneità sanitaria del personale che svolgerà le attività.
  - autodichiarazione di formazione specifica sul rischio chimico/cancerogeno e relative misure di prevenzione e protezione
  - attestato di superamento del corso per utilizzo PLE (piattaforme mobili elevabili) e/o carrello elevatore etc. secondo accordo tra Governo, Regioni e Province autonome di Trento e Bolzano concernente l'individuazione delle attrezzature di lavoro per le quali è richiesta una specifica abilitazione degli operatori, nonché le modalità per il riconoscimento di tale abilitazione, i soggetti formatori, la durata, gli indirizzi ed i requisiti minimi di validità della formazione, in attuazione dell'articolo 73, comma 5, del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81 e successive modifiche e integrazioni del 22/02/2012,

L'appaltatore dovrà inoltre assicurare che:

- i rifiuti prodotti devono essere correttamente identificati e gestiti secondo la Normativa vigente e le procedure del Sistema di Gestione Integrato in essere presso il sito Leonardo Elicotteri di riferimento;
- siano messi a disposizione idonei sistemi di contrasto degli sversamenti in quantità e dimensione congrua con i quantitativi di prodotti liquidi gestiti/movimentati;
- la movimentazione interna o esterna ai reparti dei prodotti chimici nuovi od esausti (rifiuti) avvenga utilizzando bancali o altri dispositivi di contenimento adeguati alla tipologia del materiale e alle caratteristiche del contenitore trasportato.
- I materiali chimici siano identificati e 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.
- le Schede di Sicurezza (MSDS) devono essere disponibili in ogni momento.
- Vengano utilizzate adeguate attrezzature antiscintilla nelle aree classificate ATEX;
- L'attività a bordo macchina relativa ad aspirazione, reintegro o sostituzione di liquidi deve essere svolta prevedendo la disponibilità in loco di sistemi di contenimento ed assorbimento dei possibili liquidi sversati; tali dispositivi

dovranno essere dimensionati in accordo alla massima quantità di liquido presente rispettando i requisiti di contenimento di almeno 1/3 della quantità di liquido e del quantitativo del contenitore più grande (nel caso di olio la capacità di contenimento deve essere in rapporto 1:1

Ogni incidente, mancato-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 dell'Appaltatore, dovrà essere comunicato immediatamente, oltre che alle Autorità ed Enti previsti dalla legislazione vigente, in forma scritta anche ad LHD ed in particolare a SiteHSE (responsabile HSE di sito per LHD) e SiteRSGSSA (responsabile operativo di sito SGSSA per LHD) dello stabilimento interessato.

Annualmente dovranno essere fornite le statistiche infortuni nel format previsto da Leonardo SPA di volta in volta comunicato all'Appaltatore attraverso il referente HSE di LHD.

L'Appaltatore deve conoscere e rispettare il piano di emergenza interno dei siti LHD e deve diffonderlo a tutto il personale. L'accesso e la circolazione all'interno dello stabilimento, per il personale del Service Provider o per il personale gestito direttamente dallo stesso, dovrà avvenire nel rispetto delle regole del codice della strada, di quanto previsto all'interno del DUVRI e di quanto riportato all'interno delle singole istruzioni operative redatte dallo stabilimento.

Ogni attività affidata in subappalto dovrà essere preventivamente autorizzata dall'ufficio acquisti LHD. Eventuali subappalti di attività in spazi confinati dovranno essere certificati secondo quanto previsto dal D.P.R. 177/11.

### **Procedure interne dell'Appaltatore**

L'Appaltatore si farà carico di redigere, applicare e verificare procedure/istruzioni finalizzate al rispetto della politica ambientale e di sicurezza e del SGSSA emessi da LHD con particolare riferimento a:

- Gestione rifiuti;
- Procedura per l'accesso a spazi confinati
- Procedura emergenza per soccorso in spazi confinati

Tali procedure dovranno essere riferite alle aree di pertinenza ed ai processi dell'Appaltatore. Le procedure proprie dell'Appaltatore dovranno essere conformi a quanto previsto dalle procedure del SGSSA LHD, con particolare riferimento alla procedura PSSA.009.19 e dovranno essere condivise con HSE di LHD prima dell'emissione ufficiale.

### **METODOLOGIA LOTO (LOCK OUT – TAG OUT)**

Tutte le attività di manutenzione (straordinaria e ordinaria), di montaggio e smontaggio previste in ottemperanza al presente capitolato devono essere condotte utilizzando la metodologia LOTO prevedendo l'applicazione delle procedure seguenti, disponibili a richiesta alla Committente:

- IOSS.012\_LOCK OUT – TAG OUT
- Procedura specifica di bloccaggio LOTO

Prima di intervenire sulle macchine/impianti oggetto del presente capitolato l'operatore dovrà:

- assicurarsi che tutte le fonti di energia che alimentano la macchina/impianto oggetto della manutenzione siano isolate, quindi lucchettate ed etichettate;
- eliminare tutte le energie residue ponendo la macchina/impianto oggetto della manutenzione in una condizione di Zero-Energia, in modo da impedirne qualsiasi riattivazione o movimento non intenzionale.

Tutti gli elementi necessari per la corretta applicazione della metodologia LOTO, come previsti dalla/e procedura/e specifiche di bloccaggio in allegato quali: dispositivi di bloccaggio, lucchetti, etichette, ecc. devono essere messi a disposizione dal Fornitore.

Non è permesso l'utilizzo da parte del Fornitore di analoghi elementi di proprietà della Leonardo SPA.

Il mancato rispetto da parte del Fornitore delle indicazioni previste dal presente paragrafo comporteranno l'immediata cessazione delle attività e l'allontanamento dal sito.

L'intervento deve essere obbligatoriamente preventivamente autorizzato tramite la redazione di un Permesso di Lavoro in accordo alla procedura LHD IOSS.012\_LOCK OUT – TAG OUT.

### **Formazione, attestati ed idoneità**

La formazione e l'addestramento del personale da destinarsi alle attività operative presenti nei capitolati è a completo carico del Fornitore che deve poter dimostrare, in maniera documentata, che ogni proprio addetto ha seguito, prima dell'inizio dell'attività lavorativa, una formazione periodica e un addestramento adeguati.

In relazione a quanto sopra deve essere garantita la formazione (ed aggiornamento periodico) del personale del Fornitore relativa, al minimo, alle seguenti tematiche:

- Gestione dei rifiuti prodotti;
- Procedura per l'accesso agli spazi confinati
- Procedura emergenza per soccorso in spazi confinati
- Metodologia LOTO (Lock Out – Tag Out) e procedura LHD IOSS.012\_LOCK OUT – TAG OUT
- Gestione degli sversamenti attraverso l'impiego dei sistemi di contrasto a disposizione (per tale attività dovrà essere prevista anche una prova pratica con cadenza minimo annuale documentata; il verbale della prova, corredato di fotografie dovrà essere trasmesso al SiteRSGSSA di sito LHD);

Il Fornitore dovrà mantenere registrazione della formazione effettuata, prevedere alla verifica dell'efficacia della formazione stessa e rendere disponibile tale documentazione all'ufficio acquisti di Leonardo Spa coinvolto al fine di effettuare la prevista valutazione di idoneità tecnico professionale od ogni qual volta richiesto da LHD.

Dovranno essere forniti ad LHD gli attestati di formazione per l'utilizzo di qualsiasi attrezzatura utilizzata dall'Fornitore e rientrante nel campo di applicazione del Accordo tra Governo, Regioni e Province autonome di Trento e Bolzano concernente l'individuazione delle attrezzature di lavoro per le quali è richiesta una specifica abilitazione degli operatori, nonché le modalità per il riconoscimento di tale abilitazione, i soggetti formatori, la durata, gli indirizzi ed i requisiti minimi di validità della formazione, in attuazione dell'articolo 73, comma 5, del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81 e successive modifiche e integrazioni del 22/02/2012.

Il Fornitore rende inoltre immediatamente disponibili gli aggiornamenti dei documenti di cui sopra prima che gli stessi scadano, nell'impossibilità di farlo allontana dal sito l'operatore prima della scadenza delle relative abilitazioni.

Per la formazione sulla metodologia LOTO e sulla procedura IOSS.012\_LOCK OUT – TAG OUT il Fornitore dovrà rendere evidenti le attestazioni di avvenuta formazione anche direttamente al Responsabile Manutenzione prima dell'inizio delle attività durante la redazione del Permesso di Lavoro.

Il Fornitore dovrà inoltre fornire, con periodicità annuale, le idoneità alla mansione del proprio personale (e di quello di eventuali subappaltatori) rilasciate dal Medico Competente oppure una dichiarazione del Datore di lavoro riguardo l'idoneità sanitaria di tutto il personale.

Quanto previsto all'interno del presente capitolo si applica integralmente anche al personale di eventuali subappaltatori di cui il Fornitore si dovesse servire.

### **COVID**

Il Fornitore si impegna anche a rispettare quanto previsto dal protocollo di contenimento e contrasto alla diffusione del COVID-19 negli ambienti di lavoro,

adottato da LHD, secondo le indicazioni specifiche di sito che verranno comunicate in sede di redazione del DUVRI; in particolare l'Fornitore si impegna a verificare che il proprio personale adotti misure congrue con quanto previsto dal protocollo LHD e ad informare tempestivamente LHD nel caso in cui un lavoratore, che ha effettuato attività presso gli stabilimenti LHD, risulti positivo al virus SARS-COV-2.

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 SGSSA adottato da Leonardo Spa per il mantenimento delle certificazioni volontarie ISO 14001 ed ISO 45001. 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	Non applicabile

		Chiusa: max 90 gg	
<p>(*)</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>			

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 (Site HSE).

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).

Per presa visione e 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. n. 02409200690 (M5) XCR1  
U.C.I.M.A.N. 148995 del 03.05.2002

## ALLEGATO I

### AUTOCERTIFICAZIONE

#### Idoneità tecnico-professionale

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

Il sottoscritto/a Pietrangeli Roberta nato/a a Colleferro (Rm)  
il 01/06/1967 e residente a Ferentino (Fr) in via Madonna Angeli Foche n° 5

ai sensi e per gli effetti del D.P.R. 28 Dicembre 2000, n° 445, in qualità di titolare/legale  
rappresentante della ditta/società R.E.M. Srl 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 16/09/2024

Firma Legale Rappresentante

**R.E.M. S.r.l.**

Via Ferruccio 16/A - 03010 Patrica (Fr)  
Tel. 0775.830116 - Fax 0775.830345  
C.F./P. IVA 02740020605 - C.O. M50 XCR1  
CCIAA N° 138995 del 03.05.2002

## 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