

Specifica Tecnica eu_ve_02_2024 ver.02

Combining electrical cabinets
Item 16 with expansion
conveyor area op 120-cylinder
block
Pratola Serra Plant

Oggetto		RAGGRUPPAMENTO ELETTRICO ITEM 16 – 17 -
Tipo lavorazione		BASAMENTI GHISA
Stabilimento		PRATOLA SERRA PLANT
Termine presentazione offerta	:	CW 48 / 2024
Termine consegna fornitura	:	CW 52 / 2024

INDICE

• <u>Scopo della fornitura</u>	pag.3
• <u>Descrizione attività smontaggio da eseguire</u>	pag.3
• <u>Attività di progettazione e fornitura</u>	pag.3
• <u>Attività di riconfigurazione armadio elettrico trasportatore uscita discensore</u>	pag.3
• <u>Certificazioni</u>	pag.6
• <u>Planning</u>	pag.6
• <u>Documentazione richiesta</u>	pag.6
• <u>Formazione</u>	pag.7
• <u>Assistenza alla produzione</u>	pag.7
• <u>Garanzia</u>	pag.7
• <u>Oneri di sicurezza</u>	pag.7
• <u>Progettazione</u>	pag.7

1. Scopo della fornitura

A seguito dell'eliminazione del magazzino **TABOGA**, di parte degli impianti trasportatori **ITEM 16** e **ITEM 17** e delle **op 120/1-2** per l'ottimizzazione del processo produttivo, e visto l'incremento della produzione per i nuovi volumi del motore B2.2 EVO, è nata l'esigenza di raggruppare il controllo dell'Item 16 in un unico controllo insieme all'Item 17 e isola trasporti.

2. Descrizione attività smontaggio da eseguire

Il lavoro consiste nello smontaggio e rottamazione dell'armadio elettrico di controllo **dell'ITEM 16** con tutti i collegamenti elettrici con gli utilizzatori, motori dei trasportatori, motori degli elevatori e ascensori, fincorsa trasportatori.

3. Attività di progettazione e fornitura

Implementazione hardware e software e fornitura in opera di materiali elettrici necessari per la nuova riconfigurazione dell'armadio elettrico esistente di controllo trasporto LOMA, presso la ute basamento motore.

4. Attività di riconfigurazione armadio elettrico trasportatore uscita ascensore

- Gli impianti trasportatori posti all'uscita della op 115 (Item 16) dovranno essere gestiti dallo stesso controllore elettronico (PLC 1500) che attualmente gestisce il trasportatore (Loma) posto all'uscita dell'ascensore op 115.
- Da notare che il controllore (plc 1500) dell'armadio elettrico esistente dovrà anche gestire la futura isola a trasportatori e Item 17 ingresso op 125.
- Dovranno essere smontati dall'armadio Item 16 e riutilizzati gli inverter di comando ascensore e discensore posti in uscita alla op 115, Item 16.
- Non dovranno essere sostituiti i motoriduttori gestiti dall'Item 16
- Non dovrà essere apportata nessuna modifica al ciclo di lavoro esistente a meno di una richiesta specifica da parte dell'ente tecnico.
- Tutti i componenti elettrici ed elettronici devono essere della stessa marca di quelli esistenti nel nuovo armadio elettrico di controllo del trasportatore al fine di non mettere in gestione componenti di altre marche



5. Attività di riqualificazione sottopasso ITEM 16

- Smontaggio di tutti i cavi elettrici di collegamento che vanno dall'armadio ITEM 16 al trasportatore del sottopasso.
- Smontaggio del trasportatore collocato nel sottopasso
- Smontaggio di tutti i cavalletti del trasportatore nel sottopasso
- Smontaggio delle canaline portacavi nel sottopasso
- Smontaggio di tutta la riparistica nel sottopasso
- Il sottopasso dovrà essere sgombro e pulito da tutti gli impianti

6. Attività di modifica sottopasso ITEM 16 Bm

- Le modifiche meccaniche elettriche e software riguardandi il sottopasso Item 16 ingresso trasportatore op 120 dovranno essere eseguite rispettando le normative di sicurezza e permettendo all'operatore di accedere al sottopasso restando sempre in sicurezza.
- Eliminazione della porta di accesso interbloccata attualmente in uso situata nel sottopasso dalla parte del tunnel da chiudere definitivamente attraverso il tombamento e montaggio di reti metalliche di chiusura per non permettere l'accesso all'ascensore dalla parte del futuro tombamento (situazione momentanea)
- Rimontaggio della stessa porta interbloccata dalla parte del tunnel verso op 115
- L'operatore potrà accedere all'ascensore del sottopasso dalla porta interbloccata, solo se la culla dell'ascensore si trova in posizione di BASSO.

7. Smontaggio trasportatore uscita discensore Taboga Bm

Rimuovere il trasportatore che si trova all'uscita del discensore grande dell'impianto Taboga Ripristino delle reti metalliche di chiusura del vano discensore Taboga e ripristino delle reti metalliche del vano ascensore op 120 e modifica del tratto trasportatore.

- Attualmente all'uscita della operazione 70 ci sono 2 armadi elettrici con altrettanti plc di controllo per i trasportatori e la stazione di controllo fori, pertanto **di seguito le attività richieste:**
- Accorpamento dei 2 plc di controllo, del trasportatore e della stazione di controllo fori, dovrà essere utilizzato un solo PLC di controllo e 1 armadio elettrico di controllo
- Rifacimento dell'impianto pneumatico con sostituzione delle valvole, elettrovalvole, gruppo trattamento aria, sottobasi, ecc.
- Smontaggio e rottamazione delle gambe del portale non più esistente
- Smontaggio con criterio di recupero del trasportatore non più utilizzato che è montato parallelamente al trasporto di uscita op 70
- Smontaggio con criterio di recupero dei trasportatori uscita op 70 ingresso op 75
- Montaggio di trasportatore di nostra fornitura già revisionato **proveniente dal by-pass della op 145** (cuscinetti-catene-molle bauer-pignoni e guide).
- Inserimento di tavola girevole + trasporto longitudinale all'uscita della op 70 (di nostra fornitura), per poter permettere lo scarico dei basamenti all'uscita della op 70. Distanza dalla op 70 dove inserire tavola + trasporto da concordare
- Revisione elettrica stazione di controllo fori
- Inserimento di ulteriore porta di accesso interbloccata elettricamente
- **Il trasportatore sarà di nostra fornitura**
- **La tavola sarà di nostra fornitura**
- Il trasportatore e la tavola dovranno essere puliti e revisionati meccanicamente
- Dovrà essere rifatto tutto l'impianto elettrico a bordo dei trasportatori e tavola girevole



8. Certificazioni

- È richiesta la Certificazione **CE** completa di dichiarazione di conformità in formato cartaceo ed elettronico.
- È richiesta la dichiarazione di conformità impianti D.M (Di.Co) 37/2008

9. Planning

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

10. Documentazione richiesta

- Manuale uso e manutenzione
- Schede di manutenzione preventiva nel formato corrente Stellantis e machine LEDGER (SMP)
- Lista ricambi elettrici
- Lista ricambi elettrici critici
- 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

11. 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.

12. 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 trasportatori siano perfettamente funzionati. **L'assistenza deve coprire il turno centrale per 5 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.**

13. Note generali

- Il trasporto / la movimentazione del materiale all'interno ed all'esterno dello stabilimento sono a carico fornitore.
- **Sono a carico Stellantis, il trasporto e lo smaltimento di tutta la componentistica smontata dagli impianti ITEM16 e trasportatori op 70, armadi elettrici, cavi minuterie.**
- L'area su cui si trova l'armadio elettrico dell'Item 16 dovrà essere sgombrata e ripulita
- L'armadio elettrico dell'Item 16 dovrà essere rimosso e portato presso l'area rottami previo autorizzazione dell'ente tecnico.
- L'area della op 70 dovrà essere sgombrata da tutti gli impianti rimossi
- Tutti gli allacciamenti alle reti energetiche, reti fluidiche di stabilimento sono a carico fornitore.
- **La fornitura dovrà essere chiavi in mano, da specificare sull'offerta.**
- 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. Garanzia

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

15. 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.

16. Progettazione

- Le Specifiche Tecniche e il documento FPWEM028 sono disponibili nel sottoindicato sito web
- 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
- Per la progettazione della macchina consultare il set di specifiche Stellantis contenute all'interno del sito:
<http://supplierinfo.fiatpowertrain.com/>.



IL COMPILATORE

Eugenio Vernacchio