

<i>Funzione</i>	<i>Commessa</i>	<i>Tipo</i>	<i>Rev.</i> 00	<i>Numero Progressivo</i>
ING-PNC	P200WMD00000	ST	<i>Data</i> 30/03/2022	NC 17 00452
Numero Archivio	ETQ-00114009			
Titolo Elaborato	ST Manutenzioni e Forniture ricambi Nord			
Emissione				
NUCLECO-ING-PNC Fabi F.	NUCLECO-ING-PNC Alessandrini F.	NUCLECO-PMN Carpinteri E. NUCLECO-SITO-COIN Bove P.	NUCLECO-PMN Cetrone M.	NUCLECO-ING Farina A.
Incaricato	Collaborazioni	Verifica	Approvazione / Benestare	Autorizzazione all'uso

PROPRIETA'

LIVELLO DI CATEGORIZZAZIONE


Farina A.

Autorizzato

Interno


Livello di categorizzazione: Pubblico, Interno, Controllato, Ristretto

Il presente elaborato è di proprietà di Nucleco S.p.A. È fatto divieto a chiunque di procedere, in qualsiasi modo e sotto qualsiasi forma, alla sua riproduzione, anche parziale, ovvero di divulgare a terzi qualsiasi informazione in merito, senza autorizzazione rilasciata per scritto da Nucleco S.p.A.


	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 2 di 12

INDICE

1.	SCOPO	4
1.1.	TERMINI E DEFINIZIONI	4
1.2.	NORMATIVA DI RIFERIMENTO	5
2.	DESCRIZIONE DELLA FORNITURA	6
2.1.	LOTTO 1	6
2.2.	LOTTO 2	6
2.2.	ESTENSIONE DELLA FORNITURA.....	7
3.	REQUISITI E CARATTERISTICHE TECNICHE DELLE ATTREZZATURE.....	8
3.1.	CESOE IDRAULICHE PER IL TAGLIO DI PROFILATI E STRUTTURE IN ACCIAIO INOX E AL CARBONIO.....	8
3.2.	CESOA IDRAULICA PER IL TAGLIO DI MATERIALE PLASTICO	8
3.3.	TAGLIO AL PLASMA	9
3.4.	ROBOT DEMOLITORE	10
3.5.	RODITRICE IDRAULICA PER IL TAGLIO DI LAMIERE E PIANALI IN ACCIAIO INOX E AL CARBONIO	10
3.6.	RODITRICE ELETTRICA PER IL TAGLIO DI LAMIERE E PIANALI IN ACCIAIO INOX E AL CARBONIO	11
3.7.	RODITRICE ELETTRICA PER IL TAGLIO DI LAMIERE E PIANALI IN ACCIAIO INOX E AL CARBONIO	12
3.8.	CENTRALINA IDRAULICA	13
3.9.	SEGHETTO ALTERNATIVO	13
3.10.	GENERATORE ELETTRICO (SCRICCATRICE)	13
3.11.	SPACCADADI.....	14
3.12.	SEGA DA TAGLIO CON FILO DIAMANTATO	15
3.13.	SEGA A GATTUCCIO	15
3.14.	TORNIO ORBITALE	16
3.15.	SMERIGLIATRICE	16

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 3 di 19

4. REQUISITI DEL SISTEMA QUALITÀ	17
4.1. RIUNIONE DI AVVIO DELLE ATTIVITÀ	17
4.2. DOCUMENTAZIONE	17
4.2.1. Documentazione da allegare all'offerta	17
4.2.2. Documentazione di Fornitura	18
4.3. GARANZIE.....	18
4.4. PROVA DI FUNZIONAMENTO IN SITO	19

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 4 di 19

1. SCOPO


Il presente documento stabilisce i criteri, i requisiti e le condizioni per l'affidamento di un contratto quadro che prevede, nell'ambito delle attività svolte da NUCLECO presso i propri cantieri del Nord Italia:

- **LOTTO 1:** Fornitura e manutenzione di attrezzature da taglio e pezzi di ricambio;
- **LOTTO 2:** Manutenzione e fornitura di pezzi di ricambio di attrezzature presenti sui cantieri dei Siti specificati al capitolo 1.1.

1.1. Termini e definizioni

Nella stesura, per un'immediata lettura e scrittura, si utilizzeranno le seguenti definizioni:

- Appaltatore:** Nucleco S.p.A.;
- Fornitore:** Il soggetto al quale l'Appaltatore conferisce l'ordine per la fornitura del servizio descritto nella presente specifica;
- Ordine:** Documento legale contenente i termini dell'accordo stipulato tra l'Appaltatore ed il Fornitore per l'esecuzione dei lavori richiesti;
- Siti:** Centrale Nucleare di Trino, Strada Regionale 31bis-13039 (VC);
 Reattore Ispra-1, Centro Comune di Ricerca (CCR), Via E. Fermi, 2749, 21027 Ispra (VA);
 Impianto EUREX Saluggia, Strada per Crescentino s.n.c. – 13040 (VC);
 Impianto SOGIN Bosco Marengo, S.S. 35 bis dei Giovi km 15 – 15062 (AL).


	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 5 di 19

1.2. Normativa di riferimento

Il Fornitore è tenuto a rispettare le leggi e le normative di riferimento attualmente in vigore sotto richiamate. Qualora queste dovessero essere in qualche modo superate e/o in contrasto con quanto in vigore al momento della fornitura in oggetto, il Fornitore è tenuto ad applicare queste ultime. Tale elenco è indicativo e non limitativo e pertanto non esonera il Fornitore dal mancato rispetto di norme o provvedimenti legislativi, eventualmente non richiamati.

- Direttiva Macchine 2006/42/CE;
- UNI EN ISO 9001;
- D. Lgs. 27 gennaio 2010, n.17;
- D. Lgs. 31 luglio 2020, n.101 – Attuazione della direttiva 2013/59/Euratom, che stabilisce norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione contro i pericoli derivanti dall'esposizione alle radiazioni ionizzanti, e che abroga le direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 96/29/Euratom, 97/43/Euratom e 2003/122/Euratom e riordino della normativa di settore in attuazione dell'articolo 20, comma 1, lettera a), della legge 4 ottobre 2019, n.117.
- D. Lgs. 9 aprile 2008, n.81 (modificato dal Decreto Legislativo 3 agosto 2009, n.106) e successive modifiche e integrazioni;
- D. Lgs. 152/06 in materia ambientale;

ed ogni altra normativa, regolamento o modifica e integrazione applicabile alle stesse.

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 6 di 19

2. DESCRIZIONE DELLA FORNITURA

2.1. LOTTO 1

Il servizio richiesto riguarderà la manutenzione e la fornitura degli strumenti di taglio di seguito elencati e dei loro pezzi di ricambio:

- Cesoi idrauliche per il taglio di profilati metallici – capitolo 3.1;
- Cesoi idrauliche per il taglio di materiale plastico – capitolo 3.2;
- Roditrice idraulica per taglio di profilati metallici – capitolo 3.5;
- Roditrice elettrica per il taglio di profilati metallici – capitolo 3.6;
- Roditrice elettrica per il taglio di profilati metallici – capitolo 3.7.


I prezzi dei prodotti oggetto di fornitura sono determinati dall'applicazione del ribasso percentuale unico offerto in sede di gara da applicare ai listini prezzi ufficiali delle aziende produttrici in vigore al momento dell'ordinazione del materiale.

In caso di ordine di materiale non in elenco, ovvero non riportato in nessuno dei suddetti cataloghi, il Fornitore dovrà inviare alla Committente, in via preventiva, il prezzo del listino per la sua quotazione e potrà essere consegnato solo con approvazione della Committente.

2.2. LOTTO 2

Il servizio richiesto riguarderà la manutenzione e la fornitura di pezzi di ricambio per strumenti e macchinari da demolizione presenti sui Siti di riferimento come di seguito riportato:

- Sistema di taglio al plasma ESAB CUTMASTER 80 e fornitura di pezzi di ricambio – capitolo 3.3;
- Robot demolitore HUSQVARNA DXR 310 e fornitura di pezzi di ricambio – capitolo 3.4;
- Centraline idrauliche – capitolo 3.8;
- Seghetto alternativo BOSCH GST 160 BCE PROFESSIONAL – capitolo 3.9;
- Scriccatrice INE THT 152 – capitolo 3.10;
- Spaccadadi Lasteko NS7095 HD – capitolo 3.11;
- Sega da taglio con filo diamantato DAZZINI MACCHINE EDIL 900T – capitolo 3.12;
- Sega a gattuccio FLEX/Milwaukee – capitolo 3.13;
- Tornio orbitale GBC MCA18 – capitolo 3.14;
- Smerigliatrice BOSCH/Milwaukee – capitolo 3.15.

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 7 di 19


2.2. Estensione della fornitura

Si riporta di seguito l'elenco indicativo e non esaustivo della documentazione e dei servizi che devono essere inclusi nella fornitura:

- Disegni tecnici di dettaglio di tutte le attrezzature in formato elettronico (.dxf o formati simili);
- Manuali d'uso e manutenzione di tutte le attrezzature in formato cartaceo o elettronico (PDF);
- Ogni certificazione prevista dalle normative vigenti e applicabili;
- Trasporto e consegna presso i Siti di:
 - Centrale Nucleare di Trino, Strada Regionale 31bis-13039 (VC);
 - Impianto SOGIN Bosco Marengo, S.S. 35 bis dei Giovi km 15 – 15062 (AL);
 - Impianto EUREX Saluggia, Strada per Crescentino s.n.c. – 13040 (VC);
 - Reattore Ispra-1, Centro Comune di Ricerca (CCR), Via E. Fermi, 2749, 21027 Ispra (VA).
- Fatturazione elettronica
- Tempi rapidi di approvvigionamento
- Ampio magazzino per avere utensili in tempo immediato (avvitatori, trapani, attrezzature di taglio, chiavi...)

Inoltre, ogni consegna dovrà essere richiesta alla Committente con almeno due giorni lavorativi di anticipo indicando:

- Data e orario previsto della consegna
- Targa e tipologia del mezzo di trasporto
- Copia del documento di identità del trasportatore

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 8 di 19

3. REQUISITI E CARATTERISTICHE TECNICHE DELLE ATTREZZATURE

Verranno elencate le attrezzature già presenti nei siti per una migliore prospettiva manutentiva e di fornitura in seguito da praticare.

3.1. Cesoi idrauliche per il taglio di profilati e strutture in acciaio inox e al carbonio

Si richiede la manutenzione e/o fornitura di cesoi idrauliche per il taglio di profilati metallici aventi le seguenti caratteristiche:

- Funzionamento a doppio effetto
- Collegamento alla centralina idraulica con tubazione binata
- Pressione massima di lavoro 720 bar
- Apertura delle lame ≥ 202 mm
- Forza di taglio ≥ 1018 kN
- Capacità di taglio barra metallica a sezione circolare di diametro ≥ 41 mm (in accordo con la norma EN13204)
- Peso max ≤ 21 kg
- Dimensioni max con impugnatura lunghezza 840 mm larghezza 280 mm
- Fattore di sicurezza idraulico 1440 bar
- Lame a forma di U in grado di centrare automaticamente il profilato da tagliare nel punto in cui la forza di taglio è massima
- Test di resistenza 6000 cicli (in accordo con la norma EN13204)
- Compatibile con la centralina idraulica presente nel sito di riferimento.

La cesoia è equipaggiata con impugnatura di manovra di geometria circolare con diametro massimo pari a 280 mm.

I pezzi di ricambio per la cesoia sono i seguenti:


- Kit di lame di ricambio.

3.2. Cesoia idraulica per il taglio di materiale plastico

Si richiede la manutenzione e/o fornitura di cesoi idrauliche per il taglio di materiali plastici aventi le seguenti caratteristiche:

- Funzionamento a doppio effetto

Mod. 07 Rev. 01

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 9 di 19

- Collegamento alla centralina idraulica con tubazione binata
- Pressione massima di lavoro 700 bar
- Tipo di lame lame diritte
- Lunghezza lame 300 mm
- Apertura lame 510 mm
- Forza di taglio ≥ 240 kN
- Peso max ≤ 14 kg
- Dimensioni max con impugnatura lunghezza 810 mm larghezza 280 mm
- Fattore di sicurezza idraulico 1440 bar
- Test di resistenza 6000 cicli (in accordo con la norma EN13204)
- Compatibile con la centralina idraulica presente nel sito di riferimento.

I pezzi di ricambio per la cesoia sono i seguenti:


- Kit di lame di ricambio.

3.3. Taglio al plasma

Il sistema di taglio al plasma esistente è prodotto dalla casa produttrice ESAB, modello CUTMASTER 80. Tale sistema è composto da generatore industriale per il taglio al plasma manuale, una Torch SL60, kit di parti di ricambio, regolatore/filtro aria, cavo di terra, morsetto e cavo di alimentazione.

I pezzi di ricambio per la torcia al plasma sono i seguenti:

- N.10 kit di ugelli;
- N.1 kit di diffusori in ottone;
- N.10 kit di elettrodi;
- N.3 kit di diffusori isolanti;
- N.3 kit di portaugelli;
- N.10 kit di distanziali;
- N.1 torcia da 6 m.

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 10 di 19

3.4. Robot Demolitore

Il robot demolitore presente è prodotto dalla marca HUSQVARNA, modello DXR 310 avente le seguenti caratteristiche:

- Raffreddamento potenziato per lavorare in continuo a temperature elevate;
- Controllo idraulico di precisione per la rotazione delle pinze/cesoie;
- Potenza: 22 kW
- Peso: ~2000 kg
- Raggio d'azione: 5.5 m
- Telescopico
- Pressione nominale max di esercizio: 200 bar
- Larghezza: ~790 mm
- Lunghezza: ~2060 mm
- Altezza: ~1040 mm
- Comunicazione tramite bluetooth o cavo


Si richiede la manutenzione ordinaria oltre che la fornitura dei seguenti pezzi di ricambio:

- Innesti rapidi femmina per la piastra oli quick;
- Innesti rapidi maschi per la piastra oil quick.

3.5. Roditrice idraulica per il taglio di lamiera e pianali in acciaio inox e al carbonio

Si richiede la manutenzione e/o fornitura di una roditrice idraulica per il taglio di profilati metallici aventi le seguenti caratteristiche:

- Funzionamento a doppio effetto
- Collegamento alla centralina idraulica con tubazione binata
- Forza di taglio ≥ 191 kN
- Spessore di taglio 10 mm inox AISI 304
- Peso ≤ 19 kg
- Dimensioni max 350x360x210 mm
- Compatibile con la centralina idraulica presente sul Sito di riferimento.

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 11 di 19

3.6. Roditrice elettrica per il taglio di lamiere e pianali in acciaio inox e al carbonio


Si richiede la manutenzione e/o fornitura di una roditrice elettrica per il taglio di profilati metallici aventi le seguenti caratteristiche:

- Tensione di alimentazione 230 V
- Potenza assorbita ≥ 1500 W
- Classe di isolamento classe II
- Punzone, guida punzone e matrice da 5 mm
- Possibilità di regolare il numero di giri del motore
- Spia luminosa di sovraccarico motore
- Velocità di lavoro $\geq 1,5$ m/min
- Spessore di taglio: 5 mm acciaio al carbonio - 3,2 mm inox AISI 304
- Larghezza della traccia di taglio 8 mm
- Peso ≤ 4 kg
- Diametro foro iniziale per inserimento matrice 41 mm
- Raggio minimo profili di lamiera piegata 8 mm
- Raggio minimo per tagli curvi 90 mm
- Equipaggiabile con sacchetto raccogli trucioli

La **Tabella 2** elenca la lista delle parti di ricambio da includere nella fornitura di ogni singola roditrice elettrica:

Tabella 2 – Set parti di ricambio per ciascuna roditrice elettrica

Parte di ricambio	Quantità
Guida punzone	2
Matrice da 5	4
Matrice da 3	4
Punzone 5	10
Punzone CR 2/3	10
Ponticello	1

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 12 di 19

Sacchetto raccogli trucioli	1
Confezione 2 viti per matrice m5x12 Din 912 se non comprese nella matrice	4
Confezione 2 viti per guida punzone m5x12 Din 912 se non comprese nella guida punzone	4

3.7. Roditrice elettrica per il taglio di lamiera e pialli in acciaio inox e al carbonio


Si richiede la manutenzione e/o fornitura di una roditrice elettrica per il taglio di profilati metallici aventi le seguenti caratteristiche:

- Tensione di alimentazione 230 V
- Potenza assorbita ≥ 2000 W
- Classe di isolamento classe II
- Punzone, guida punzone e matrice da 10 mm
- Possibilità di regolare il numero di giri del motore
- Spia luminosa di sovraccarico motore
- Velocità di lavoro $\geq 1,6$ m/min
- Spessore di taglio: 10 mm acciaio al carbonio - 7 mm inox AISI 304
- Peso ≤ 15 kg
- Diametro foro iniziale per inserimento matrice 75 mm
- Raggio minimo profili di lamiera piegata 300 mm
- Equipaggiabile con sacchetto raccogli trucioli

La **Tabella 3** elenca la lista delle parti di ricambio da includere nella fornitura di ogni singola roditrice elettrica:

Tabella 3 – Set parti di ricambio per ciascuna roditrice elettrica

Parte di ricambio	Quantità
Guida punzone	1
Matrice da 10	2
Matrice da 5	2
Punzone standard	5

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 13 di 19

Punzone CR	5
Ponticello	1
Sacchetto raccogli trucioli	1
Confezione 2 viti per matrice m5x12 Din 912 se non comprese nella matrice	2
Attacco per bilanciere	1

Sarà compito dell'Appaltatore la definizione, previo sopralluogo, dei materiali e dei pezzi di ricambio da richiedere al Fornitore.

3.8. Centralina idraulica

Le centraline idrauliche presenti sui Siti di riferimento sono le seguenti:

- GIMA modello FM 700/3/4.5/2
- EDILGRAPPA modello CB700L4/150798

Si richiede una revisione periodica da eseguirsi sull'apparecchiatura con cadenza stabilita a livello temporale o di utilizzo della stessa.

3.9. Seghetto alternativo

L'apparecchiatura in oggetto è prodotta dalla casa produttrice BOSCH, modello GST 160 BCE PROFESSIONAL.

Tale sistema è inoltre dotato di funzione soffia-trucioli, luce a LED, movimento orbitale, Precision Control, preselezione del numero di giri e sistema SDS, per sostituire la lama senza attrezzi.


Le sue principali caratteristiche sono riportate di seguito:

- Potenza: 800 W
- Numero corse a vuoto: 800-3000 corse/min
- Lunghezza corsa: 26 mm
- Livello di pressione acustica: 85 Db Sistema di aspirazione polvere integrato

3.10. Generatore elettrico (scriccatrice)

L'apparecchiatura in oggetto è prodotta dalla casa produttrice INE, modello THT 152.

Mod. 07 Rev. 01

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 14 di 19

Le sue principali caratteristiche sono riportate di seguito:

- Tensione di alimentazione: 3x400 V – 50 Hz
- Fusibile di linea ritardato: 125 A - 400 V
- Massima potenza assorbita: 89 kVA
- Gamma di regolazione della corrente: 70-1500 A
- Tensione a vuoto MIG/MAG: 20-46 V
- Grado di protezione: IP23S
- Peso: 550 kg
- Dimensioni: 59x110x120 cm


3.11. Spaccadadi

L'apparecchiatura in oggetto è prodotta dalla casa produttrice Lasteko, modello NS7095 HD.

Tale sistema è inoltre completo di pompa idraulica manuale con olio idraulico, cuneo da taglio, attacchi niples e manichetta ad alta pressione.

Le sue principali caratteristiche sono riportate di seguito:

- Capacità: M45-M64
- Coppia: 103 ton
- Peso: 38.5 kg
- Olio: 1000 cm³
- Pressione pompa: max 700 bar
- Lunghezza manichetta alta pressione: 200 cm

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 15 di 19

3.12. Sega da taglio con filo diamantato


Il sistema in oggetto è prodotto dalla casa produttrice DAZZINI MACCHINE, modello EDIL 900T. Di seguito sono riportate le principali caratteristiche:

- Taglio su qualsiasi acciaio, cemento, pietra;
- Motore elettrico con potenze comprese tra 45 kW w 75 kW;
- Motore asservito da due inverter (uno per regolazione velocità periferica volano, uno per controllo velocità del filo diamantato) controllati da PLC;
- Sistemi di sicurezza e prevenzione incidenti: sensore rottura filo, sensore rottura gomma all'interno del volano motrice, finecorsa e sensore assenza acqua;
- Sistemi per controllo di sovraccarichi ed alte temperature;
- Segnale acustico a inizio taglio e segnale lampeggiante a bordo macchina;
- Sistema di controllo con radiocomando: eliminazione prolunga dalla sezionatrice al quadro comandi e garanzia di sicurezza per l'operatore. Tutte le funzioni e le regolazioni possono essere comandate fino a 200 m di distanza.

3.13. Sega a gattuccio

La sega a gattuccio, marca FLEX o di altra azienda produttrice come Milwaukee, è utilizzata per il taglio di materiali metallici e legno di spessori rispettivamente pari a 20 e 230 mm. Inoltre, si riportano a titolo di esempio le caratteristiche di una sega a gattuccio già presente su un sito:

- Tensione di rete: 220-240 V, 50-60 Hz;
- Potenza assorbita: 1300 W
- Potenza resa: 600 W
- Numero delle corse a vuoto: 0-3000 giri/min
- Corsa: 32 mm
- Classe di protezione II

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 16 di 19

3.14. Tornio orbitale


Il sistema di cui si richiede la manutenzione è prodotto dalla casa produttrice GBC, modello MCA 18 per diametri compresi tra 18” e 24”. Di seguito ne sono riportate le caratteristiche principali:

- Asservito da motore elettrico di potenza 2200 W e tensione di alimentazione 230 V
- Frequenza: 50 Hz
- Velocità a vuoto: 11 gg/min
- Range di bloccaggio: 443-615 mm
- Corsa portautensili: 60 mm
- Avanzamento radiale: 0.083 mm
- Peso macchina: 74 kg

3.15. Smerigliatrice

La smerigliatrice, marca BOSCH o di altra azienda produttrice come Milwaukee, è utilizzata per il taglio, sbavatura e spazzolatura di materiali metallici e pietrosi senza l’impiego di acqua. Inoltre, si riportano a titolo di esempio le caratteristiche di una smerigliatrice già presente su un sito:

- Potenza assorbita nominale: ~1550 W
- Numero di giri nominale: ~11000 min⁻¹
- Diametro disco abrasivo: ~125 mm
- Diametro foro: ~22.2 mm
- Diametro spazzola: ~75 mm

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 17 di 19

4. REQUISITI DEL SISTEMA QUALITÀ

Il Fornitore deve sviluppare le attività oggetto della presente specifica conformemente ai requisiti della norma UNI EN ISO 9001, nel rispetto delle norme cogenti, incluse quelle inerenti gli aspetti ambientali e di sicurezza sul lavoro.

Il Fornitore dovrà operare nel rispetto delle prescrizioni contenute nei documenti contrattuali, nonché, ove applicabile, dei regolamenti e procedure/prassi vigenti presso Nucleco.

Le lavorazioni oggetto dell'appalto saranno svolte, per gli aspetti di sicurezza, in accordo al D.Lgs.81/08 e s.m.i, e per gli aspetti ambientali in accordo alle norme cogenti applicabili (D.Lgs. 152/06 e s.m.i.).

4.1. Riunione di avvio delle attività

Con congruo anticipo rispetto all'inizio delle attività in oggetto, dovrà essere effettuata una riunione con il Fornitore, necessaria all'inquadramento iniziale delle attività, al recepimento e condivisione dei requisiti contrattuali e a fornire input di maggiore dettaglio. Di seguito si riportano, a titolo esemplificativo, gli argomenti oggetto dell'incontro:

- Organizzazione interna del Fornitore, coordinamento ed interfacce con Nucleco;
- Modalità di comunicazione e di trasmissione documenti;
- Analisi e condivisione dei requisiti di base del contratto;
- Modalità di gestione delle Non Conformità e delle Richieste di Modifica o Deroga;
- Struttura e composizione dei "Dossier finali".

4.2. Documentazione


I software per la produzione degli elaborati dovranno operare in ambiente Windows ed utilizzare i seguenti pacchetti applicativi: Autocad (corredati da file di stampa), PDF, MS Word, MS Access, MS Excel.

4.2.1. Documentazione da allegare all'offerta

Il Fornitore dovrà allegare all'offerta la seguente documentazione:

- lista delle deviazioni o eccezioni alla presente specifica di gara;

Mod. 07 Rev. 01

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 18 di 19

- descrizione tecnica di dettaglio della fornitura con le caratteristiche e le schede tecniche;

4.2.2. Documentazione di Fornitura

Il Fornitore al termine delle attività di fornitura delle attrezzature dovrà inviare a NUCLECO due originali cartacei ed una copia su supporto informatico dei relativi “Dossier” finali comprendenti almeno la seguente documentazione:


- documentazione certificativa (Check-list di prove e collaudi eseguiti, certificati d’origine, certificati degli esami e delle prove eseguite nel corso della fornitura, certificati di taratura, certificati di conformità delle apparecchiature), ove applicabile;
- dichiarazioni di conformità CE secondo quanto previsto dalla Direttiva Macchine 2006/42/CE, comprensive di targhette di marcatura CE apposte sulle attrezzature;
- disegni di assieme delle apparecchiature, schemi elettrici funzionali e di cablaggio, schemi idraulici, ove applicabili;
- lista delle parti di ricambio consigliate e/o degli accessori;
- la garanzia sull’intera fornitura;
- i manuali d’installazione, d’uso e manutenzione comprensivi delle procedure di normale manutenzione e di utilizzo. In particolare, il manuale operativo dell’apparecchiatura deve essere redatto in lingua italiana o tradotto, se in altra lingua, ed entrambi consegnati;
- istruzioni necessarie ad eseguire in sicurezza, la messa in funzione, l’utilizzazione, il trasporto, l’installazione, il montaggio e lo smontaggio, la regolazione, interventi e/o manutenzioni periodiche.

4.3. **Garanzie**

Tutte le parti, nessuna esclusa, costituenti la fornitura saranno garantite dal Fornitore secondo la normativa in materia vigente. Durante il periodo di garanzia, la sostituzione o la riparazione delle parti difettose dovrà essere eseguita a cura e spese del Fornitore, nei tempi tecnici strettamente necessari.

Il Fornitore s’impegnerà quindi ad intervenire tempestivamente, su segnalazione Nucleco, per eliminare a sua cura e spese, qualsiasi malfunzionamento per la durata della garanzia.

Nel periodo di garanzia dovrà essere garantita anche l’assistenza telefonica per problemi risolvibili dal personale Nucleco.

	UNITÀ	COMM/CENTRO	TIPO	REV.	N° PROGRESSIVO	FOGLIO
	ING	P200WMD00000	ST	00	NC 17 00452	n° 19 di 19

4.4. Prova di funzionamento in sito

Presso il sito Nucleco verrà eseguita la prova di funzionamento delle apparecchiature e dei loro accessori, effettuato secondo quanto previsto nei manuali d'installazione ed uso, comprendente almeno i seguenti controlli (elencati a titolo indicativo e non esaustivo):

- Controllo generale delle apparecchiature, consistente nella verifica della loro integrità, del loro funzionamento e di quello di tutti i loro componenti;
- Controllo dei dossier finali delle forniture, comprensivi di tutta la documentazione certificativa delle apparecchiature e dei loro accessori secondo quanto previsto da normativa vigente.

In caso di esito positivo delle prove, sarà emesso relativo Verbale di Accettazione della Fornitura da parte di Nucleco.

In caso di esito negativo delle prove, il Fornitore dovrà sanare, entro 10 giorni lavorativi e senza oneri aggiuntivi per Nucleco, ogni difformità o malfunzionamento riscontrato in fase di prova.