



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

Numero di gara: 4470493

**PROCEDURA APERTA PER L’AFFIDAMENTO DELLA FORNITURA DI
DUE MACCHINE FUSTELLATRICI**

ALLEGATO A – CAPITOLATO TECNICO



ISTITUTO POLIGRAFICO E ZECCA DELLO STATO S.P.A.

SOCIETÀ PER AZIONI CON UNICO SOCIO - CAPITALE SOCIALE € 340.000.000 I.V.

PARTITA IVA N. 00880711007 - CODICE FISCALE E R.I. 00399810589 - R.E.A. 86629

SEDE LEGALE: VIA SALARIA, 1027 - 00138 ROMA - TEL. 06 85081 - FAX 06 85082517/06 85082626 - N. VERDE 800864035
www.ipzs.it



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

Sommario

1	Definizioni e acronimi	3
2	Premessa	4
3	Contesto di riferimento dell'appalto (Riferimenti Normativi/Contesto tecnologico/operativo)	4
4	Caratteristiche dell'appalto	6
4.1	Oggetto dell'appalto	6
4.2	Durata dell'appalto	6
5	Descrizione della fornitura.....	6
6	Dimensionamento	9
7	Sopralluogo	9
8	Verifiche Tecniche e Collaudi	10
8.1	Verifiche Tecniche.....	10
8.2	Collaudo/verifica di conformità.....	11



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

1 Definizioni e acronimi

Nel presente Capitolato i termini di seguito definiti hanno il seguente significato:

IPZS/Stazione appaltante: Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato S.p.A

Data di Avvio: la data di efficacia / del contratto;

Impresa Aggiudicataria: il soggetto cui la Stazione Appaltante affida l'appalto oggetto del presente Capitolato Tecnico;

Offerente: il soggetto che partecipa alla procedura di gara presentando la propria offerta relativamente all'oggetto del presente Capitolato Tecnico;

Giorno Lavorativo: ogni giorno feriale, dal lunedì al venerdì dalle ore 9.00 alle ore 18.00;

Avviamento delle macchine: installazione, integrazione di tutti i componenti, training al personale e formazione sulla sicurezza per consentire l'entrata in produzione.



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

2 Premessa

L'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato (in appresso IPZS o Stazione Appaltante), con riferimento al D.lgs. 163/06 e s.m.i., intende dotarsi di due macchine fustellatrici per realizzare i seguenti prodotti derivati da bobine di triplex adesivizzato da 248 a 256 gr/mq in particolare:

1. etichette per bollini farmaceutici ottenuti da :
bobina madre 430 mm (42x10 +5+5) n°10 bobine figlie da 42 mm larghezza e 400 mm di diametro
bobina madre 390 mm (42x 9 +5+5) n°9 bobine figlie da 42 mm larghezza e 400 mm di diametro
2. etichette privacy : bobina madre da 280 mm (90x 3+5+5) prodotto in uscita n°3 blocchi da 250 fogli a moduli continui da mm 90 x 304 già stampati e fustellati (16 etichette /foglio).
Sarà cura delle ditte partecipanti, in fase di sopralluogo, acquisire ogni altra utile notizia per garantire la funzionalità e la corretta composizione delle macchine al fine di avere le etichette finite come quelle da visionare in fase di sopralluogo e che costituiscono gli esemplari di riscontro per il collaudo.

3 Contesto di riferimento dell'appalto (Riferimenti Normativi/Contesto tecnologico/operativo)

Contesto normativo

Le macchine dovranno essere provviste di marcatura CE, ed essere accompagnate da dichiarazione CE di conformità a tutte le disposizioni pertinenti della Direttiva 2006/42/CE e , da un'indicazione analoga con la quale si dichiara la conformità alle direttive comunitarie e/o disposizioni pertinenti.

Contesto tecnologico/operativo

L'offerta dovrà tener conto un'analisi preventiva dei rischi connessi all'inserimento dell'attrezzatura di lavoro all'interno di un dato ambiente di lavoro , compresi quelli dovuti ad interferenze con altri macchinari in uso, o con caratteristiche dell'ambiente di lavoro che possono interagire negativamente con le attrezzature, generando situazioni di pericolo o di rischio (spazi, illuminazione, viabilità, movimentazione per la gestione della produzione e della manutenzione, rispetto delle distanze e delle dimensioni, dei corridoi/aree di accesso alle macchine, rumore, sostanze emesse in ambiente, aspetti collegati alla polverosità, eventuali collegamenti ai sistemi di aspirazione centrali, collegamenti alle linee di alimentazione o al sito di impiego, ecc..),con indicazione del lay-out.



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

La fornitura dovrà prevedere un'adeguata informazione formazione e addestramento degli addetti alle macchine, degli addetti alla manutenzione e controllo delle macchine, relativamente a:

1. condizioni d'impiego delle attrezzature
2. alle situazioni anormali prevedibili;
3. ai rischi cui sono esposti i lavoratori durante l'uso dell'attrezzatura di lavoro.

Così come previsto dal DLgs. 17/2010 relativo alla Direttiva 2006/42/CE - il Manuale d'Uso e Manutenzione della macchina dovrà essere fornito in lingua italiana (possibilmente tre copie) e dovrà tra l'altro riportare:

1. l'eventuale necessità di prevedere personale qualificato per le specifiche operazioni o, più in generale, per la conduzione delle macchine e le informazioni sui rischi residui dovuti all'incompleta efficacia delle misure di protezione adottate, riportandoli anche sulla macchine;
2. le istruzioni riguardanti non solo le modalità d'uso previsto dal costruttore, ma anche sull'uso scorretto ragionevolmente prevedibile.
3. le istruzioni per il montaggio, l'installazione e il collegamento, inclusi i disegni e i diagrammi dei sistemi di fissaggio e la designazione del telaio o dell'installazione su cui la macchine devono essere montate; le istruzioni per l'installazione, e il montaggio volte a ridurre il rumore e le vibrazioni prodotti;
4. la descrizione delle operazioni di regolazione e manutenzione che devono essere effettuate dall'utilizzatore nonché le misure di manutenzione preventiva da rispettare; le istruzioni per effettuare in condizioni di sicurezza la regolazione e la manutenzione ; le specifiche dei pezzi , di ricambio da utilizzare, se incidono sulla salute sicurezza dei lavoratori; inoltre in particolare per evitare i rischi da rottura, nelle istruzioni devono essere indicati i tipi e le frequenze delle ispezioni e manutenzioni necessarie per motivi di sicurezza e devono essere indicati, dove appropriato, gli elementi soggetti ad usura, nonché i criteri di sostituzione;
5. l'indicazione, se necessari, dei dispositivi di protezione individuale, ed in quali circostanze e con quali caratteristiche d'uso;
6. indicazioni in merito alla rumorosità dei macchinari;
7. informazioni in merito ai sistemi di comando delle macchine;
8. istruzioni su tutte le energie e sostanze utilizzate o prodotte e sulle modalità affinché esse possano essere addotte/o estratte in modo sicuro;



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

4 Caratteristiche dell'appalto

4.1 Oggetto dell'appalto

Il presente appalto ha come oggetto l'acquisto di :

- N.2 macchine fustellatrici per lo Stabilimento di Foggia, aventi le caratteristiche tecniche descritte nel paragrafo 5 del presente Capitolato Tecnico.

4.2 Durata dell'appalto

L'appalto ha la durata di complessivi 48 (quarantadue) mesi di cui :

- 6 mesi per l'avviamento della prima macchina e relativi corsi di formazione;
- 6 mesi per l'avviamento della seconda macchina e relativi corsi di formazione;
- 12 mesi di garanzia dalla data di collaudo, materiali e manodopera compresi;
- successivamente alla scadenza della garanzia, si richiedono 24 mesi di un servizio di manutenzione a guasto, che preveda, su richiesta dello stabilimento, l'intervento entro le 24 ore solari dalla chiamata, in più totali due interventi per la manutenzione programmata, di cui uno distanza di un anno dalla data del collaudo e l'altro entro e non oltre la fine della durata dell'appalto: Negli interventi deve essere compresa la fornitura di ricambi necessari.

5 Descrizione della fornitura

Le macchine fustellatrici sono destinate a realizzare i seguenti prodotti derivati da bobine di triplex adesivizzato da 248 a 256 gr/mq in particolare:

1. etichette per bollini farmaceutici ottenuti da :

bobina madre 430 mm (42x10 +5+5) n°10 bobine figlie da 42 mm larghezza e 400 mm di diametro
bobina madre 390 mm (42x 9 +5+5) n° 9 bobine figlie da 42 mm larghezza e 400 mm di diametro

2. etichette privacy : bobina madre da 280 mm (90x 3+5+5) prodotto in uscita n°3 blocchi da 250 fogli a moduli continui da mm 90 x 304 già stampati e fustellati (16 etichette /foglio).

Sarà cura delle ditte partecipanti, in fase di sopralluogo, acquisire ogni altra utile notizia per garantire la funzionalità e la corretta composizione delle macchine al fine di avere le etichette finite come quelle da visionare in fase di sopralluogo e che costituiscono gli esemplari di riscontro per il collaudo.

Le caratteristiche tecniche delle macchine sono:

Formato meccanico carta 470 / 500mm

Procedura aperta ai sensi del d.lgs. N. 163/2006 per l'affidamento della fornitura di due macchine fustellatrici
Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

Passaggio minimo carta 180 mm
Velocità di crociera per fustellatura, registro e attività connesse 150 mt/min
Velocità di stampa min 90 mt/min
Sviluppo minimo fustella 14”
Sviluppo massimo fustella 28”
Max diametri di sbobinatura 1000 mm

Caratteristiche sezioni di macchina:

Sbobinatore montato su albero pneumatico da 76 mm dotato di:
discesa motorizzata per carico bobine da svolgere completo di sensore di fine bobina che ferma automaticamente la macchina;
controllo elettronico automatico di tensione carta in tutta la fase di svolgimento e per qualsiasi diametro della bobina.
A valle dello sbobinatore dovrà essere previsto un sistema di allineamento elettronico idoneo per supporti cartacei e trasparenti.

PLC e software di macchina

- PLC-CNC con display touch screen e programmi di lavoro- avviamento rapido ed auto guidato con supervisione completa-autodiagnosi computerizzata e segnalazione blocchi e guasti;
- motorizzazione principale a tecnologia BRUSHLESS e controllo elettronico di velocità e posizione ;
- idoneo rullo di traino e rullo gommato di pressione pneumatico (per evitare slittamento della carta);
- rullo di traino dopo il taglio;
- contatore per conteggio etichette o centimetri e rallentamento automatico a fine conteggio
- controllo esatto conteggio senza possibilità di errori
- fotocellula IR per conteggio etichette cartacee e trasparenti con sPOT serigrafico
- contatore totalizzatore bobine finite.

Sistema di taglio

Il sistema di taglio tipo a forbice autoaffilante durante l’uso- sarà montato su alberi estraibili rapidi.
Registro assiale 12 mm- n° 11 gruppi lama e controlama per taglio longitudinale – settaggio lame .

Modulo torretta

Il sistema di ribobinatura, completo di barra antistatica, sarà dotato di un sistema di gestione dei tiri a qualsiasi velocità e su qualsiasi diametro; sarà del tipo a torretta senza colle su n°3 alberi con motorizzazione a tecnologia BRUSHLESS su n°3 alberi pneumatici da 76 mm. taglio a rasoio per taglio trasversale-aggancio automatico si anima-chiusura automatica delle bobine-estrattore bobine finite da prevedere come battuta per il corretto funzionamento delle nuove anime.

Max diametro di ribobinatura su torretta in modalità automatica, in modalità manuale su n° 1 albero
- in modalità manuale su n°2 alberi 400 mm

Procedura aperta ai sensi del d.lgs. N. 163/2006 per l’affidamento della fornitura di due macchine fustellatrici
Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

Alimentazione pneumatica 6 bar

Livello di rumorosità a 1 mt dalla macchina e 1,5 mt altezza max 80 dBA.

Non saranno previste colle e adesivi per l'esecuzione automatica dell'aggancio delle file sulle anime e la chiusura delle bobine finite.

DOTAZIONE :

- primo gruppo di fustellatura rotativa per fustellatura del fronte- registro assiale 10mm – dispositivo di recupero sfrido motorizzato con fotocellula per verifica rottura sfrido e arresto macchina-braccio compattatore bobine sfrido;
- paranco motorizzato per carico e scarico cilindri magnetici;
- secondo gruppo di fustellatura rotativa invertibile per fustellare il fronte o il retro – registro assiale 10 mm – rullo eccentrico per sincronizzare 1° e 2° unità di fustellatura:
- N° 2 contro cilindri regolabili
- dispositivo idraulico di spinta
- secondo gruppo di sfridatura con motore brushless e stacco sfrido indipendente.
- Gruppo tavolo di controllo mancanza etichette e presenza sfrido comprensivo di mandrino ribobinatore scarto motorizzato e un secondo guida banda elettronico per allineamento perfetto delle bobine finite, comprensivo di magazzino bande controllato per il posizionamento degli errori, dispositivo rilevazione mancanza etichette sfrido con numero idoneo di fotocellule IR, tavolo di giunte con pinze pneumatiche per blocco bande e programmi di lavoro computerizzati per regolazione automatica della sensibilità delle fotocellule- acquisizione in automatico della lunghezza etichette. Riconoscimento e posizionamento di ogni singolo errore rilevato sul piano di correzione e giunta Controllo mancanza etichette al 100 % e presenza sfrido con posizionamento errori su piano di correzione- fotocellula di rilevazione giunta rossa di cartiera (per il fronte) con posizionamento su piano di correzione.

Le macchine saranno dotate di dispositivi di taglio rifili del retro per recupero degli stessi nella bobina sfrido e n°11 gruppo lama e contro lama aggiuntivi.

Il gruppo di ribobinatura esterna sarà dotato di albero pneumatico da 76 mm con motore a tecnologia BRUSHLESS da aggiungere alla ribobinatura a torretta

Fornitura di n° 2 alberi aggiuntivi o pneumatici da 70 mm .

Fornitura di n° 2 kit alberi pneumatici intercambiabili per ribobinatura a torretta 70 mm .

Fornitura di adeguato numero di rulli teflonati antiadesivo

Motorizzazioni e frizioni torretta idonee per coppia di tiro in ribobinatura per garantire sufficiente durezza delle piste.

Motorizzazione idonea per riavvolgimento sfrido adesivo

Controllo mancanza etichette anche solo del fronte filigranato

Procedura aperta ai sensi del d.lgs. N. 163/2006 per l'affidamento della fornitura di due macchine fustellatrici
Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

N° 2 cilindri magnetici di prima fustellatura bollini
N° 2 cilindri magnetici di seconda fustellatura bollini
N°2 cilindri magnetici per privacy e n°1 per bollino

N°6 lamierini magnetici per prima fustellatura bollini farmaceutici + N°3 lamierini magnetici per seconda fustellatura bollini + N°4 lamierini per etichetta privacy S.S.N.

Fornitura. Scarico, montaggio, messa in servizio e istruzione del personale per 2 settimane.
1^ dotazione ricambi essenziali compresa.

Elenco ricambi con codifica fornitore

Accessori per lavorazione etichette privacy :

- gruppo stampa flessografico con sistema di asciugatura UV
- cilindri stampa aggiuntivi n° 2
- cilindri anilox aggiuntivi n° 2
- Dispositivo di taglio a pressione con punti di tenuta
- N° 8 lame a pressione
- inserimento di un piegatore tipo B. BUNCH
- inserimento di cellofanatrice e sistema di raccolta possibilmente di tipo automatico.

6 Dimensionamento

La/e Impresa/e aggiudicataria/e, prima di avviare la fase di costruzione dell'impianto, deve presentare un layout complessivo necessario per la verifica degli spazi utili al personale e alla circolazione dei mezzi e firmare per accettazione gli adempimenti normativi riportati nel presente capitolato ed elaborati dal R.S.P.P.

7 Sopralluogo

Le Imprese concorrenti, attraverso propri referenti tecnici, sono tenute ad effettuare il sopralluogo presso il reparto/area richiedente la fornitura oggetto del presente capitolato per acquisire le ulteriori informazioni per un'ottimale conoscenza delle esigenze.

L'Impresa dovrà concordare la data e l'ora per il sopralluogo, previo appuntamento telefonico, almeno 15 gg. prima della scadenza della presentazione delle offerte, contattando il Sig. Amedeo Timo per lo Stabilimento di Foggia Via Leone XII n.333 – 71121, Foggia:

- **telefono:** 0881 79 6871
- **e-mail:** a.timo@ipzs.it

Il sopralluogo potrà essere effettuato dal rappresentante ovvero dal procuratore munito di procura notarile ovvero dall'incaricato dell'Impresa al sopralluogo munito di delega scritta dell'Impresa stessa.

Procedura aperta ai sensi del d.lgs. N. 163/2006 per l'affidamento della fornitura di due macchine fustellatrici
Capitolato Tecnico



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

Contestualmente all'effettuazione del sopralluogo il rappresentante ovvero il procuratore munito di procura notarile ovvero l'incaricato dell'Impresa dovrà formalizzare il relativo Verbale di sopralluogo firmandolo congiuntamente al referente IPZS; il Verbale dovrà essere inserito nella busta della documentazione amministrativa di gara, come descritto al punto "Modalità di partecipazione alla gara" del Disciplinare di gara.

In caso di Raggruppamenti Temporanei di Imprese (RTI), Consorzi o GEIE il sopralluogo potrà essere effettuato da una delle Imprese costituenti l'RTI, Consorzio o GEIE.

8 Verifiche Tecniche e Collaudi

8.1 Verifiche Tecniche

Prima della consegna delle macchine presso IPZS, l'Impresa Aggiudicataria dovrà organizzare, presso le proprie officine, un preliminare di collaudo durante il quale IPZS eseguirà una Verifica Tecnica con lo scopo di verificare la rispondenza di quanto sta per essere consegnato ai requisiti del presente Capitolato Tecnico ed a quanto proposto nell'offerta tecnica dall'Impresa Aggiudicataria, nonché del corretto funzionamento di quanto oggetto del presente appalto.

La Verifica Tecnica sarà effettuata alla presenza dei rappresentanti di IPZS.

Le prove che saranno effettuate nel corso delle Verifiche Tecniche sono le seguenti:

- Verifica della capacità produttiva;
- Verifica della velocità di cambio formato;
- Verifica dei requisiti software;
- Verifica della rispondenza alla normativa vigente;

La capacità produttiva della linea sarà verificata su ciascuna tipologia di carta:

n° 1 prova con carta non filigranata simile per caratteristiche a quella dei bollini farmaci impiegando n° 2 bobine madre da mm 430;

n° 1 prova con carta non filigranata simile per caratteristiche a quella dei bollini farmaci impiegando n° 2 bobine madre da mm 390;

n° 1 prova con carta per etichette privacy impiegando n° 2 bobine madre da mm 280.



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

L'esito della Verifica Tecnica è negativo se anche solo una delle verifiche di cui sopra ha esito negativo.

Su richiesta del Fornitore la Verifica Tecnica potrà essere ripetuta una seconda volta e dovrà essere effettuata alle stesse condizioni della prima.

Nel caso in cui anche la seconda Verifica Tecnica sia negativa l'Istituto potrà dichiarare risolto il contratto e l'esecuzione in danno all'impresa aggiudicataria.

In sede di Verifica Tecnica potranno essere richieste le integrazioni che l'IPZS riterrà necessarie. Gli oneri eventuali saranno carico dell'Impresa Aggiudicataria.

8.2 Collaudo/verifica di conformità.

La Stazione Appaltante provvederà, anche tramite apposita Commissione tecnica all'uopo istituita, alla verifica della rispondenza di quanto fornito dall'Impresa Aggiudicataria ai requisiti tecnici di cui al presente Capitolato Tecnico e a quanto proposto nell'offerta tecnica nonché il corretto funzionamento.

Il Collaudo/verifica di conformità sarà condotto alla presenza di un rappresentante dell'Impresa Aggiudicataria. La Stazione Appaltante provvederà a comunicare all'Impresa Aggiudicataria la data del Collaudo Iniziale con congruo anticipo.

La capacità produttiva delle linee saranno verificate su sei ore di lavoro per ciascuna tipologia di prodotto ovvero:

1. lavorazione di n° 4 bobine madri diametro esterno mm 1000 fascia mm. 390 di carta filigranata per Bollini Farmaci alle condizioni di velocità di minimo 150 m/1', senza interruzioni e /o difetti di fustellatura sul prodotto finito attribuibili alle macchine;
2. lavorazione di n° 4 bobine madri diametro esterno mm 1000 fascia mm. 430 di carta filigranata per Bollini Farmaci alle condizioni di velocità di minimo 150 m/1', senza interruzioni e /o difetti di fustellatura sul prodotto finito attribuibili alla macchina;
3. lavorazione di n° 4 bobine madri diametro esterno mm 1000 fascia mm. 280 di carta filigranata per SSN Privacy alle condizioni di velocità di minimo 90 m/1', senza interruzioni e /o difetti di fustellatura e stampa sul prodotto finito attribuibili alle macchine.

Ad esclusione della prova di cui al punto 3, una campionatura di 20 bobinette di prodotto fustellato Bollini, ottenute durante le prove 1 e 2 dovrà essere inviato a Roma per il



ISTITUTO POLIGRAFICO
E ZECCA DELLO STATO

Direzione Acquisti

collaudo definitivo, per la stampa dei bollini, al fine di verificare che il prodotto ottenuto dalla macchina sia idoneo per tale lavorazione.

Al termine del Collaudo/verifica di conformità, la Stazione Appaltante, tramite la suddetta Commissione, provvederà alla redazione di una verbale che dovrà essere sottoscritto anche dal rappresentante dell'Impresa Aggiudicataria.

L'Impresa Aggiudicataria potrà esentarsi, dandone tempestiva comunicazione alla Stazione Appaltante, dalla partecipazione alla sessione di Collaudo/verifica di conformità, approvandone l'esito a priori.

Le attività di Collaudo/verifica di conformità sono composte dalle verifiche tecniche descritte nel precedente paragrafo.

L'esito del Collaudo/verifica di conformità è negativo se anche una delle verifiche di cui sopra ha esito negativo o se il Collaudo/verifica di conformità stesso non è portato a termine per cause attribuibili all'Impresa Aggiudicataria.

Nel caso di esito negativo del Collaudo/verifica di conformità l'Impresa Aggiudicataria dovrà provvedere entro 30 (trenta) giorni lavorativi a svolgere ogni attività necessaria affinché il Collaudo/verifica di conformità sia ripetuto e positivamente superato.

Nel caso di secondo Collaudo/verifica di conformità negativo saranno applicate le penali, secondo quanto indicato nelle Condizioni generali dei contratti di lavori, servizi e forniture dell'Istituto.

Nel caso di terzo Collaudo/verifica di conformità negativo l'Istituto potrà dichiarare risolto il contratto e l'esecuzione in danno dell'Impresa Aggiudicataria.