

1. SCOPO DELLE PRESCRIZIONI

Le presenti prescrizioni hanno lo scopo di definire i principali adempimenti tecnico-commerciali cui sono subordinate le forniture della morsetteria di stazione.

2. CAMPO DI APPLICAZIONE DELLE PRESCRIZIONI

Le presenti prescrizioni si applicano alla morsetteria di stazione per reti a tensione nominale ≥ 132 kV.

3. NORME E PRESCRIZIONI RICHIAMATE NEL TESTO

Prescrizioni ENEL LM 2007

4. COSTRUZIONE

La costruzione degli elementi di morsetteria deve essere eseguita secondo le prescrizioni ENEL LM 2007.

5. OMOLOGAZIONE

La fornitura di ogni tipo di elemento di morsetteria è subordinata alla omologazione del tipo stesso; l'omologazione viene regolata come segue: su invito dell'ENEL il Costruttore esibisce una documentazione dei tipi di cui richiede l'omologazione; nel caso in cui la valutazione preliminare dell'ENEL sia favorevole il Costruttore viene invitato a presentare i prototipi. L'omologazione viene conseguita a seguito dell'accertamento, da parte dell'ENEL, della rispondenza alle tabelle di unificazione ENEL e del superamento di tutte le prove di tipo.

Una volta conseguita l'omologazione il Costruttore si impegna a fornire elementi di morsetteria in nulla modificati rispetto ai prototipi omologati e l'ENEL esegue, per ciascuna fornitura, in sede di collaudo, le sole prove di accettazione. Il Costruttore deve impegnarsi a tenere a disposizione dell'ENEL i disegni costruttivi degli elementi di morsetteria omologati e, qualora intendesse apportare modifiche rispetto al tipo omologato, deve preventivamente

informare l'ENEL che stabilisce quali prove di tipo ripetere.

6. DOCUMENTAZIONE

Il Costruttore, per ciascun tipo di elemento di morsetteria che intende omologare, è tenuto a predisporre una documentazione completa costituita in generale da disegni, descrizioni, elenchi di caratteristiche, di prestazioni e di parti costituenti, e da quanto altro è necessario per la completa conoscenza dell'elemento.

Essa viene distinta in:

- documentazione di tipo A
- documentazione di tipo B

Il Costruttore deve precisare dove è ubicato lo stabilimento di produzione e per le eventuali parti non eseguite nei propri stabilimenti, è tenuto a precisare all'ENEL quali sono le Ditte abituali fornitrici, impegnandosi a notificare le eventuali successive variazioni.

6.1. Documentazione di tipo A

E' la documentazione che viene consegnata all'ENEL all'atto della richiesta di omologazione; essa consiste in quella parte di documentazione di cui il Costruttore può autorizzare libera diffusione e riproduzione e deve contenere almeno:

- tutti gli elementi richiesti dalle tabelle di unificazione ENEL;
- un disegno dettagliato di ingombro;
- tutti gli elementi che, essendo lasciati alla scelta del Costruttore non sono stati definiti nelle tabelle di unificazione ENEL, ma che è peraltro indispensabile che l'ENEL controlli ed approvi preventivamente;
- un elenco di tutti i documenti, compresi quelli di tipo B (vedi punto 6.2.), classificati con numero, titolo e

data; tale elenco deve essere contraddistinto con la sigla del Costruttore sopra menzionata.

6.2. Documentazione di tipo B

E' la documentazione considerata riservata, della quale il Costruttore non autorizza la diffusione e che utilizza per il progetto e per la costruzione dell'elemento di morsetteria; essa deve comprendere anche la documentazione di origine dei materiali impiegati.

Al completamento con esito positivo delle prove di tipo previste per l'omologazione, l'ENEL provvederà a vistare la documentazione che rimarrà presso il Costruttore per essere esibita a richiesta degli incaricati dell'ENEL.

7. RIPETIZIONE DELLE PROVE DI TIPO

Resta facoltà dell'ENEL richiedere in qualsiasi momento la ripetizione in tutto o in parte delle prove di tipo a sue spese. Nel caso di esito negativo di una o più prove, l'omologazione viene sospesa. L'ENEL dispone gli accertamenti che ritiene necessari e si riserva di adottare, nei riguardi delle forniture in corso, i provvedimenti più idonei ivi incluso l'eventuale annullamento delle forniture stesse.

8. ESECUZIONE DELLE PROVE

Le prove di tipo e di accettazione prescritte devono essere effettuate presso il Costruttore alla presenza di incaricati dell'ENEL. Nel caso in cui non sia possibile effettuare qualcuna delle prove presso il Costruttore, queste possono essere eseguite, previa approvazione dell'ENEL, presso un laboratorio proposto dal Costruttore stesso.

L'avviso di approntamento al collaudo di accettazione dovrà essere inviato con almeno 15 gg. di anticipo rispetto alla data di approntamento.

Tutte le prove, se non diversamente specificato, sono a carico del Costruttore; restano a carico dell'ENEL in ogni caso le spese di intervento del proprio personale.

9. CONTROLLI DI FORNITURA

L'ENEL si riserva il diritto di seguire la costruzione degli elementi di morsetteria mediante rappresentanti di propria fiducia ai quali verrà assicurato libero accesso agli stabilimenti di produzione durante il normale orario di lavoro, anche allo scopo di verificare che la produzione avvenga presso gli stessi stabilimenti. Ciò non solleva in alcun modo il Costruttore dal rispetto degli obblighi contrattuali da lui assunti.

10. GARANZIE

Il Costruttore degli elementi di morsetteria è l'unico garante nei confronti dell'ENEL contro tutti i difetti di materiale e di costruzione; il Costruttore garantisce inoltre, indipendentemente dai collaudi effettuati, la piena rispondenza alle tabelle di unificazione ENEL e/o alla documentazione del Costruttore stesso approvata dall'ENEL in sede di omologazione.

La garanzia decorre dalla data in cui l'elemento di morsetteria viene ritirato dall'ENEL quando il collaudo ha avuto luogo presso il Costruttore, a partire dalla data di fine collaudo quando questo ha avuto luogo in un laboratorio esterno.

La garanzia prevede la nuova fornitura gratuita, entro tre mesi dalla notizia al Costruttore:

- per un periodo di dodici mesi, nei casi di difetti riscontrati;
- per un periodo di tre anni dalla data di consegna nei casi di non rispondenza alle tabelle e/o alla documentazione del Costruttore sopraccitata, accertata successivamente al collaudo.

11. IMBALLAGGIO E TRASPORTO

Gli elementi di morsetteria devono essere forniti in imballi tali da assicurare una idonea protezione durante il trasporto e l'immagazzinamento, in particolare devono essere prese le opportune misure onde garantire la preservazione dei pezzi da sollecitazioni anomale.

Gli imballi devono avere dimensioni vicine, per quanto possibile, ma comunque non superiori a quelle prescritte nella tabella UNI5607-65 per palette di caricamento di cm80x120. All'esterno di ciascun imballo devono essere riportate, con caratteri chiaramente leggibili, le seguenti indicazioni:

- nome del Costruttore
- descrizione del contenuto dell'imballo (p.c. morsetti portanti per corda alluminio.....)
- numero degli elementi contenuti nell'imballo

Sugli automezzi per la consegna, gli imballi devono essere disposti in modo tale da consentire lo scarico diretto con mezzi di movimentazione a forche (rialzo di 10cm circa).

Il carico e lo stivaggio su automezzi devono avvenire a cura del Costruttore anche nei casi in cui il trasporto avviene con mezzi di proprietà dell'ENEL.

