

## SPECIFICA TECNICA DI ACQUISTO

<b>Oggetto della fornitura</b> <i>Supply description</i>	<b>Nastri Nordic Gold</b> <i>Nordic Gold strips</i>	<b>Per tondelli 0,10 Euro</b> <i>For 0,10 Euro blanks</i>
Composizione chimica <i>Chemical composition</i>	Rame - Copper Alluminio – Aluminium Zinco – Zinc Stagno – Tin Impurezze - Impurities	88,0 – 90,0% 4,5 – 5,5% 4,25 – 5,75% 0,6 – 1,4% 0,5% max
Larghezza Spessore Diametro interno Peso Freccia su 1.000 mm Lenticolarità Durezza Rugosità	Width Thickness Inner diameter of the roll Weight Camber on 1.000 mm Difference between edges Hardness Roughness	204,0 ± 0,5 mm 1,675 ± 0,02 mm 400 mm 1.500 – 2.000 kg < 1 mm < 0,02 mm 220 ± 15 HV30 ≤ 0,4 µm Ra
Conduttività elettrica - misurata sui tondelli ricotti - curva di taratura 4-7-16-25 IACS% - sensore Ø 14 mm - 120 kHz	Electrical conductivity - measured on annealed blanks - calibration standard 4-7-16-25 IACS% - sensor Ø 14 mm - 120 kHz	16,3 ± 0,4 IACS%
Tracciabilità <i>Traceability</i>	Ogni nastro deve essere etichettato come segue: - lega - dimensioni - identificativo colata - identificativo nastro - data consegna - stabilimento di produzione - peso netto	Each strip must be labelled as follows: - alloy - dimensions - casting ID number - strip ID number - delivery date - production plant - net weight
Peso massimo bancali	Max weight of the pallets	4.500 kg
Documenti richiesti <i>Required documents</i>	Certificato di collaudo con misurazione delle grandezze sopraindicate <i>Quality certificate showing measurements made on the above mentioned specs</i>	
Collaudo in accettazione <i>Acceptance inspection</i>	Le specifiche soprarichieste verranno controllate a campione al momento della ricezione della merce <i>Required features will be randomly checked at goods arrival</i>	
Resa di tranciatura <i>Blanking yield</i>	Solo a titolo indicativo per il calcolo del ricircolo sfridi <i>Tentative data for scraps remelting purpose only</i>	76,5 %
Qualità <i>Quality</i> (F. Chiumello)	Produzione <i>Production</i> (M. Fary)	Direzione <i>Direction</i> (A. Balma)

**SPECIFICA TECNICA DI ACQUISTO**

<b>Oggetto della fornitura</b> <i>Supply description</i>	<b>Nastri Nordic Gold</b> <i>Nordic Gold strips</i>	<b>Per tondelli 0,20 Euro</b> <i>For 0,20 Euro blanks</i>
Composizione chimica <i>Chemical composition</i>	Rame - Copper Alluminio – Aluminium Zinco – Zinc Stagno – Tin Impurezze - Impurities	88,0 – 90,0% 4,5 – 5,5% 4,25 – 5,75% 0,6 – 1,4% 0,5% max
Larghezza Spessore Diametro interno Peso Freccia su 1.000 mm Lenticolarità Durezza Rugosità	Width Thickness Inner diameter of the roll Weight Camber on 1.000 mm Difference between edges Hardness Roughness	207,5 ± 0,5 mm 1,885 ± 0,02 mm 400 mm 1.500 – 2.000 kg < 1 mm < 0,02 mm 220 ± 15 HV30 ≤ 0,4 µm Ra
Conduttività elettrica - misurata sui tondelli ricotti - curva di taratura 4-7-16-25 IACS% - sensore Ø 14 mm - 120 kHz	Electrical conductivity - measured on annealed blanks - calibration standard 4-7-16-25 IACS% - sensor Ø 14 mm - 120 kHz	16,3 ± 0,4 IACS%
Tracciabilità <i>Traceability</i>	Ogni nastro deve essere etichettato come segue: - lega - dimensioni - identificativo colata - identificativo nastro - data consegna - stabilimento di produzione - peso netto	Each strip must be labelled as follows: - alloy - dimensions - casting ID number - strip ID number - delivery date - production plant - net weight
Peso massimo bancali	Max weight of the pallets	4.500 kg
Documenti richiesti <i>Required documents</i>	Certificato di collaudo con misurazione delle grandezze sopraindicate <i>Quality certificate showing measurements made on the above mentioned specs</i>	
Collaudo in accettazione <i>Acceptance inspection</i>	Le specifiche soprarichieste verranno controllate a campione al momento della ricezione della merce <i>Required features will be ramdomly checked at goods arrival</i>	
Resa di tranciatura <i>Blanking yield</i>	Solo a titolo indicativo per il calcolo del ricircolo sfridi <i>Tentative data for scraps remelting purpose only</i>	76,0 %
Qualità <i>Quality</i> (F. Chiumello)	Produzione <i>Production</i> (M. Fary)	Direzione <i>Direction</i> (A. Balma)

## SPECIFICA TECNICA DI ACQUISTO

<b>Oggetto della fornitura</b> <i>Supply description</i>	<b>Nastri Nordic Gold</b> <i>Nordic Gold strips</i>	<b>Per tondelli 0,50 Euro</b> <i>For 0,50 Euro blanks</i>
Composizione chimica <i>Chemical composition</i>	Rame - Copper Alluminio – Aluminium Zinco – Zinc Stagno – Tin Impurezze - Impurities	88,0 – 90,0% 4,5 – 5,5% 4,25 – 5,75% 0,6 – 1,4% 0,5% max
Larghezza Spessore Diametro interno Peso Freccia su 1.000 mm Lenticolarità Durezza Rugosità	<i>Width</i> <i>Thickness</i> <i>Inner diameter of the roll</i> <i>Weight</i> <i>Camber on 1.000 mm</i> <i>Difference between edges</i> <i>Hardness</i> <i>Roughness</i>	205,0 ± 0,5 mm 2,11 ± 0,02 mm 400 mm 1.500 – 2.000 kg < 1 mm < 0,02 mm 220 ± 15 HV30 ≤ 0,4 µm Ra
Conducibilità elettrica - misurata sui tondelli ricotti - curva di taratura 4-7-16-25 IACS% - sensore Ø 14 mm - 120 kHz	<i>Electrical conductivity</i> <i>- measured on annealed blanks</i> <i>- calibration standard 4-7-16-25 IACS%</i> <i>- sensor Ø 14 mm - 120 kHz</i>	16,3 ± 0,4 IACS%
Tracciabilità <i>Traceability</i>	Ogni nastro deve essere etichettato come segue: - lega - dimensioni - identificativo colata - identificativo nastro - data consegna - stabilimento di produzione - peso netto	Each strip must be labelled as follows: - alloy - dimensions - casting ID number - strip ID number - delivery date - production plant - net weight
Peso massimo bancali	<i>Max weight of the pallets</i>	4.500 kg
Documenti richiesti <i>Required documents</i>	Certificato di collaudo con misurazione delle grandezze sopraindicate <i>Quality certificate showing measurements made on the above mentioned specs</i>	
Collaudo in accettazione <i>Acceptance inspection</i>	Le specifiche soprarichieste verranno controllate a campione al momento della ricezione della merce <i>Required features will be randomly checked at goods arrival</i>	
Resa di tranciatura <i>Blanking yield</i>	Solo a titolo indicativo per il calcolo del ricircolo sfridi <i>Tentative data for scraps remelting purpose only</i>	77,3 %
Qualità <i>Quality</i> (F. Chiumello)	Produzione <i>Production</i> (M. Fary)	Direzione <i>Direction</i> (A. Balma)

**SPECIFICA TECNICA DI ACQUISTO**

<b>Oggetto della fornitura</b> <i>Supply description</i>	<b>Nastri Nichel Brass</b> <i>Nickel Brass strips</i>	<b>Per anelli 1 Euro</b> <i>For 1 Euro rings</i>
Composizione chimica <i>Chemical composition</i>	Rame - <i>Copper</i> Zinco - <i>Zinc</i> Nichel - <i>Nickel</i> Impurezze - <i>Impurities</i> (inclusi deossidanti - <i>deoxidants</i> <i>included</i> )	74,0 – 76,0% 19,0 – 21,0% 4,5 – 5,5% 0,5% max
Larghezza Spessore Diametro interno Peso Freccia su 1.000 mm Lenticolarità Durezza Rugosità	<i>Width</i> <i>Thickness</i> <i>Inner diameter of the roll</i> <i>Weight</i> <i>Camber on 1.000 mm</i> <i>Difference between edges</i> <i>Hardness</i> <i>Roughness</i>	160,0 ± 0,5 mm 2,15 ± 0,02 mm 400 mm 1.500 – 2.000 kg < 1 mm < 0,02 mm 185 ± 15 HV30 ≤ 0,4 µm Ra
Conducibilità elettrica - misurata sui tondelli ricotti - curva di taratura 4-7-16-25 IACS% - sensore Ø 14 mm -120 kHz	<i>Electrical conductivity</i> <i>- measured on annealed blanks</i> <i>- calibration standard 4-7-16-25</i> <i>IACS%</i> <i>- sensor Ø 14 mm -120 kHz</i>	14,0 ± 0,4 IACS%
Tracciabilità <i>Traceability</i>	Ogni nastro deve essere etichettato come segue: - lega - dimensioni - identificativo colata - identificativo nastro - data consegna - stabilimento di produzione - peso netto	Each strip must be labelled as follows: - alloy - dimensions - casting ID number - strip ID number - delivery date - production plant - net weight
Peso massimo bancali	<i>Max weight of the pallets</i>	4.500 kg
Documenti richiesti <i>Required documents</i>	Certificato di collaudo con misurazione delle grandezze sopraindicate <i>Quality certificate showing measurements made on the above</i> <i>mentioned specs</i>	
Collaudo in accettazione <i>Acceptance inspection</i>	Le specifiche soprarichieste verranno controllate a campione al momento della ricezione della merce <i>Required features will be randomly checked at goods arrival</i>	
Resa di tranciatura <i>Blanking yield</i>	Solo a titolo indicativo per il calcolo del ricircolo sfridi <i>Tentative data for scraps remelting</i> <i>purpose only</i>	34,0%
Qualità <i>Quality</i> (F. Chiumello)	Produzione <i>Production</i> (M. Fary)	Direzione <i>Direction</i> (A. Balma)

## SPECIFICA TECNICA DI ACQUISTO

<b>Oggetto della fornitura</b> <i>Supply description</i>	<b>Nastri Cupro Nickel clad Nickel</b> <i>Cupro Nickel clad Nickel strips</i>	<b>Per interni 1 Euro</b> <i>For 1 Euro inners</i>
Composizione chimica <i>Chemical composition</i>	Rame – Copper Nichel – Nickel Impurezze – Impurities	74,0 – 76,0% 24,0 – 26,0% 0,5% max
Spessore anima centrale Nichel (rispetto a spessore totale) Impurezze Ferro – DIN 17740	Thickness of the central Ni layer compared to total strip thickness Iron impurities – DIN 17740	6,3 – 7,7% < 0,2%
Larghezza Spessore Diametro interno Peso Freccia su 1.000 mm Lenticolarità Durezza Rugosità	Width Thickness Inner diameter of the roll Weight Camber on 1.000 mm Difference between edges Hardness Roughness	187 -0 +1 mm 2,055 ± 0,02 mm 400 mm 1.500 – 2.000 kg < 1 mm < 0,025 mm 160 ± 10 HV30 ≤ 0,4 µm Ra
Misure su tondelli ricotti Conduttività elettrica - curva di taratura 4-7-16-25 IACS% - sensore Ø 14 mm - 480 kHz Momento Magnetico	Test made on annealed blanks Electrical conductivity - standard 4-7-16-25 IACS% - sensor Ø 14 mm - 480 kHz Magnetic Moment	5,50 ± 0,25 IACS%  1,7 µV*s*cm ± 0,17
Tracciabilità <i>Traceability</i>	Ogni nastro deve essere etichettato come segue: - lega - dimensioni - identificativo colata - identificativo nastro - data consegna - stabilimento di produzione - peso netto	Each strip must be labelled as follows: - alloy - dimensions - casting ID number - strip ID number - delivery date - production plant - net weight
Peso massimo bancali	Max weight of the pallets	4.500 kg
Documenti richiesti <i>Required documents</i>	Certificato di collaudo con misurazione delle grandezze sopraindicate <i>Quality certificate showing measurements made on the above mentioned specs</i>	
Collaudo in accettazione <i>Acceptance inspection</i>	Le specifiche soprarichieste verranno controllate a campione al momento della ricezione della merce <i>Required features will be randomly checked at goods arrival</i>	
Resa di tranciatura <i>Blanking yield</i>	Solo a titolo indicativo per il calcolo del ricircolo sfridi <i>Tentative data for scraps remelting purpose only</i>	72,8 %
Qualità <i>Quality</i> (F. Chiumello)	Produzione <i>Production</i> (M. Fary)	Direzione <i>Direction</i> (A. Balma)

**SPECIFICA TECNICA DI ACQUISTO**

<b>Oggetto della fornitura</b> <i>Supply description</i>	<b>Nastri Cupro Nichel</b> <i>Cupro Nickel strips</i>	<b>Per anelli 2 Euro</b> <i>For 2 Euro rings</i>
Composizione chimica <i>Chemical composition</i>	Rame - <i>Copper</i> Nichel – <i>Nickel</i> Impurezze – <i>Impurities</i> (inclusi deossidanti – <i>deoxidants</i> <i>included</i> )	74,0 – 76,0% 24,0 – 26,0% 0,5% max
Larghezza Spessore Diametro interno Peso Freccia su 1.000 mm Lenticolarità Durezza Rugosità	<i>Width</i> <i>Thickness</i> <i>Inner diameter of the roll</i> <i>Weight</i> <i>Camber on 1.000 mm</i> <i>Difference between edges</i> <i>Hardness</i> <i>Roughness</i>	197 -0 +1 mm 1,86 ± 0,02 mm 400 mm 1.500 – 2.000 kg < 1 mm < 0,025 mm 165 - 200 HV30 ≤ 0,4 µm Ra
Conducibilità elettrica - misurata sui tondelli ricotti - curva di taratura 4-7-16-25 IACS% - sensore Ø 14 mm - 120 kHz	<i>Electrical conductivity</i> - <i>measured on annealed blanks</i> - <i>calibration standard 4-7-16-25</i> <i>IACS%</i> - <i>sensor Ø 14 mm - 120 kHz</i>	5,50 ± 0,25 IACS%
Tracciabilità <i>Traceability</i>	Ogni nastro deve essere etichettato come segue: - lega - dimensioni - identificativo colata - identificativo nastro - data consegna - stabilimento di produzione - peso netto	Each strip must be labelled as follows: - alloy - dimensions - casting ID number - strip ID number - delivery date - production plant - net weight
Peso massimo bancali	<i>Max weight of the pallets</i>	4.500 kg
Documenti richiesti <i>Required documents</i>	Certificato di collaudo con misurazione delle grandezze sopraindicate <i>Quality certificate showing measurements made on the above</i> <i>mentioned specs</i>	
Collaudo in accettazione <i>Acceptance inspection</i>	Le specifiche soprarichieste verranno controllate a campione al momento della ricezione della merce <i>Required features will be randomly checked at goods arrival</i>	
Resa di tranciatura <i>Blanking yield</i>	Solo a titolo indicativo per il calcolo del ricircolo sfridi <i>Tentative data for scraps remelting</i> <i>purpose only</i>	37,4%
Qualità <i>Quality</i> (F. Chiumello)	Produzione <i>Production</i> (M. Fary)	Direzione <i>Direction</i> (A. Balma)

## SPECIFICA TECNICA DI ACQUISTO

<b>Oggetto della fornitura</b> <i>Supply description</i>	<b>Nastri Nichel Brass clad Nichel</b> <i>Nickel Brass clad Nickel strips</i>	<b>Per interni 2 Euro</b> <i>For 2 Euro inners</i>
Composizione chimica <i>Chemical composition</i>	Rame – Copper Zinco - Zinc Nichel – Nickel Impurezze – Impurities	Resto – Rest% 19,0 – 21,0% 4,5 – 5,5% 0,5% max
Spessore anima centrale Nichel (rispetto a spessore totale) Impurezze Ferro – DIN 17740	Thickness of the central Ni layer compared to total strip thickness Iron impurities – DIN 17740	10,8 – 13,2% < 0,2%
Larghezza Spessore Diametro interno Peso Freccia su 1.000 mm Lenticolarità Durezza Rugosità	Width Thickness Inner diameter of the roll Weight Camber on 1.000 mm Difference between edges Hardness Roughness	189 -0 +1 mm 1,87 ± 0,02 mm 400 mm 1.500 – 2.000 kg < 1 mm < 0,025 mm 160 ± 10 HV30 ≤ 0,4 µm Ra
Misure su tondelli ricotti Conduttività elettrica - curva di taratura 4-7-16-25 IACS% - sensore Ø 14 mm - 480 kHz Momento Magnetico	Test made on annealed blanks Electrical conductivity - standard 4-7-16-25 IACS% - sensor Ø 14 mm - 480 kHz Magnetic Moment	14,0 ± 0,5 IACS%  3,3 µV*s*cm ± 0,33
Tracciabilità <i>Traceability</i>	Ogni nastro deve essere etichettato come segue: - lega - dimensioni - identificativo colata - identificativo nastro - data consegna - stabilimento di produzione - peso netto	Each strip must be labelled as follows: - alloy - dimensions - casting ID number - strip ID number - delivery date - production plant - net weight
Peso massimo bancali	Max weight of the pallets	4.500 kg
Documenti richiesti <i>Required documents</i>	Certificato di collaudo con misurazione delle grandezze sopraindicate <i>Quality certificate showing measurements made on the above mentioned specs</i>	
Collaudo in accettazione <i>Acceptance inspection</i>	Le specifiche soprarichieste verranno controllate a campione al momento della ricezione della merce <i>Required features will be randomly checked at goods arrival</i>	
Resa di tranciatura <i>Blanking yield</i>	Solo a titolo indicativo per il calcolo del ricircolo sfridi <i>Tentative data for scraps remelting purpose only</i>	74,5 %
Qualità <i>Quality</i> (F. Chiumello)	Produzione <i>Production</i> (M. Fary)	Direzione <i>Direction</i> (A. Balma)

**SPECIFICA TECNICA DI ACQUISTO****Per l'acquisto di Catodi per la Fabbricazione di Nastri in Lega Rame*****Alluminio***

Riferimento: Primary Aluminium - HG  
Standard:  
Composizione chimica: Si: 0,10% max  
Fe: 0,20% max  
Al: 99,70% min

***Rame***

Riferimento: Copper Grade "A" cathodes  
Standard: BS EN 1978:1998  
Designazione: Cu-CATH-1

***Nichel***

Riferimento: Primary Nickel  
Standard: ASTM B39-79 (2008)  
Designazione:

***Stagno***

Riferimento: Ingot Tin  
Standard: BS EN 610:1996  
Designazione: 99.85

***Zinco***

Riferimento: Primary Zinc – SHG  
Standard: BS EN 1179:2003  
Designazione: Z1



**ISTRUZIONE IST/01/RST****REQUISITI PER IL CONFEZIONAMENTO DEI NASTRI IN LEGA RAME**

I nastri dovranno essere avvolti in bobine tassativamente senza l'apposizione di veli di carta tra spira e spira.

Ogni nastro dovrà essere legato in modo adeguato con reggetta metallica sufficientemente robusta, atta a garantire movimentazioni e trasporto in sicurezza in accordo alle vigenti norme antinfortunistiche.

In particolare i nastri saranno reggettati con tre legature radiali, atte a bloccare le spire, più una legatura perimetrale.

I colli, del peso max pari a 4.500 kg, saranno costituiti da uno o più nastri sovrapposti fino ad un numero massimo di tre, disposti con asse verticale su idoneo pallet o sostegno in legno a perdere, con interposizione, tra un nastro e l'altro, di due o più travetti in legno di adeguata sezione.

I nastri saranno legati al pallet con ulteriori reggette metalliche in numero, disposizione e qualità sufficiente ad assicurare a movimentazioni e trasporto in sicurezza.

Il pallet dovrà presentare conformazione tale da poter essere movimentato tramite le pinne standard di un carrello elevatore.

**ISTRUZIONE IST/02ACQ****REQUISITI PER IL TRASPORTO DEI NASTRI E DEGLI SFRIDI IN LEGA RAME**

Committente:	Società che ha commissionato la fornitura di nastri ovvero la trasformazione dei catodi, dalla stessa acquistati, nonché la rifusione degli sfridi originati dalle lavorazioni dei nastri effettuate nei propri stabilimenti, con condizioni di resa DDP.
Fornitore:	Società aggiudicatrice della gara indetta dal committente per l'esecuzione di quanto sopra descritto.
Trasportatore:	Eventuale società esterna abilitata, incaricata a cura spese e responsabilità dal fornitore, per la movimentazione dei nastri e dei relativi semilavorati e accessori tra gli stabilimenti/depositi del fornitore e lo stabilimento/depositi del committente
Servizio:	Stradale/intermodale
Orario carico/scarico:	8:00 – 17:00, Lunedì-venerdì
Tipologia automezzo/cassa:	ESCLUSIVAMENTE tramite autotreno centinato/telonato, apribile sui lati, caricabile e scaricabile dall'alto Portata lorda max: 44 t Pianale di carico perfettamente liscio di lunghezza pari a 13,10 m Mezzi in piena efficienza ed in ottime condizioni. Non sono ammesse consegne con casse chiuse, come i container navali da 20 e 40 piedi o autotreni con pareti rigide (camion frigo).
Tipologia di carico:	Nastri vergini: colli del peso max pari a 4.500 kg costituiti da 1 o più nastri sovrapposti fino ad un numero massimo di 3, disposti con asse verticale su idoneo pallet di legno a perdere.

## ISTRUZIONE IST/02ACQ

**REQUISITI PER IL TRASPORTO DEI NASTRI E DEGLI SFRIDI IN LEGA RAME****Nastri forati (sfridi):**

nastri provenienti dalla tranciatura dei tondelli confezionati in colli del peso max pari a 2.500 kg costituiti da più bobine affiancate fino ad un numero massimo indicativo di 7, posti con asse orizzontale su idoneo pallet di legno a perdere.

La coda di ogni nastro è bloccata alla propria bobina mediante una legatura in filo di rame.

L'insieme delle bobine affiancate sono legate tra loro con 3 legature radiali disposte a 120°.

Il collo così costituito è legato al proprio pallet mediante 3 legature perimetrali

Il diametro massimo delle bobine di nastri forati è pari a circa 1.100 mm.

**Contenitori metallici (sfridi):**

Contenitori metallici di proprietà del committente (da ritornarsi alla prima occasione utile), dimensioni esterne 1200x1200x800 (h), contenenti gli sfridi in forma di tondello (pastiglie) provenienti dalla punzonatura degli anelli.

Tali contenitori hanno portata utile netta e garantita dal committente pari a 2.000 kg e sono dotati di sacco in materiale plastico atto a trattenere il leggero velo d'olio di tranciatura di cui le pastiglie sono ricoperte.

Mix delle tre tipologie di imballo sono consentite e consuete, in specifico nastri forati più eventuali contenitori metallici sopradescritti inviati in fonderia per rifusione, nonché nastri vergini più i contenitori metallici vuoti a rendere al committente.

**Ancoraggio**

È tassativo che l'autotreno sia munito di minimo 20 cinghie tensionabili in nylon o fibra di poliestere, munite di tagliando di omologazione CE.

Le stesse dovranno essere mantenute in buon stato di conservazione e periodicamente controllate da parte dell'autotrasportatore, in specifico all'atto dell'ancoraggio.

**Modalità carico/scarico**

Esclusivamente dalle fiancate laterali tramite carrello elevatore. Possibilità di carico/scarico dall'alto tramite carroponente solo in caso sia richiesto dal committente per proprie specifiche esigenze (esempio: tramite carroponente causa indisponibilità di carrelli elevatori idonei).

**ISTRUZIONE IST/02ACQ****REQUISITI PER IL TRASPORTO DEI NASTRI E DEGLI SFRIDI IN LEGA RAME**

A cura committente	Carico automezzi esclusivamente mediante carrello elevatore. Piombatura cavo TIR.
A cura trasportatore	Coordinamento delle operazioni di carico, a sua discrezione la dislocazione sul pianale dei lotti da caricare. Ancoraggio del carico mediante cinghie che dovranno essere in numero congruo e sufficiente nonché idonee per il fissaggio in sicurezza del carico. Segnalazione immediata di eventuali anomalie riscontrate sul materiale da trasportare all'atto del carico/scarico. Immediata segnalazione (entro 24 ore max) di incidenti o anomalie gravi (guasti del mezzo) via fax (+39 0125 929145) o email (verres@verres.com). Posizionamento cavo TIR.
A cura destinatario:	Operazioni di scarico.
Polizze assicurative:	il fornitore, responsabile del trasporto nonché della scelta del/i trasportatore/i, dovrà presentare, al momento della sottoscrizione del contratto, copia dell'avvenuta stipula di una polizza di assicurazione All risk sottoscritta con primaria compagnia di assicurazioni a favore del committente, a copertura del massimo valore trasportato, pari alla somma più elevata data dalla lega più costosa (LME) e dalla relativa trasformazione per un portata netta di riferimento pari a 23 t.
Percorso:	Tassativo quello concordato, alternativa concessa previo accordi con il committente.
Ore di percorrenza:	Come da regolamentazione stradale dei Paesi interessati al transito delle merci.
Soste:	Il mezzo non dovrà mai essere lasciato incustodito, neanche in caso di incidente o guasto. Pertanto è fatto divieto di sosta con abbandono del controllo

**ISTRUZIONE IST/02ACQ****REQUISITI PER IL TRASPORTO DEI NASTRI E DEGLI SFRIDI IN LEGA RAME**

visivo.

In casi eccezionali l'automezzo potrà sostare in aree controllate e/o protette concordate.

Monitoraggio automezzo:

E' tassativa la seguente dotazione:

- sistema GPS satellitare
- dispositivo antirapina monitorato 24 ore su 24
- telefono cellulare
- reperibilità autista 24 ore su 24 mediante cellulare o centrale operativa

Contatti:

Oltre a quanto previsto tramite segnalazione scritta (incidenti, guasti importanti), in caso di necessità causa guasti lievi al mezzo o cause code per traffico importanti che possano pregiudicare la consegna del materiale come previsto, è richiesto che siano contattate, in alternativa, le seguenti persone:

+39 0125 929323 – sig.ra Ducly

+39 335 7624872 – rag. Chenal