

| SPECIFICA TECNICA DI APPROVVIGIONAMENTO | | | | |
|-----------------------------------------|----------------------|------------|--------------|----------|
| SPECIFICA Specification | REVISIONE \ Revision | | PAG. Pag. | DI of |
| | N° | DATA/Date | | |
| 311 rev.4 | 4 | 22/05/2020 | 2 | 14 |

| Capitolo | Pag. |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|
| 1. scopo | 3 |
| 2. campo di applicazione..... | 3 |
| 3. Norme e documenti di riferimento | 3 |
| 4. prescrizioni relative ai sistemi di gestione | 3 |
| 5. descrizione del materiale / servizio..... | 4 |
| A. Motori asincroni trifase e monofase con rotore in cortocircuito serie unificata e non, con tensione di alimentazione max. 660V. 50/60Hz..... | 5 |
| B. Motori elettrici asincroni trifase con rotore avvolto serie unificata e non con tensione di alimentazione max. 660V. 50Hz. | 5 |
| C. Bobine in C.a. e C.c. | 5 |
| D. Elettromagneti, Bobine per frizioni. | 5 |
| E. Vibroestrattori resinati, e Vibroestrattori Italvibras - Venanzetti | 5 |
| F. Trasformatori in Aria con potenza max. 110kVa, | 5 |
| G. Saldatrici | 5 |
| 5. controlli e collaudi..... | 12 |
| 6. certificazione | 13 |
| 7. condizioni di imballo e consegna | 13 |
| 8. controlli in fase di accettazione..... | 13 |
| 9. oneri | 13 |
| A. oneri a carico del fornitore | 13 |
| B. oneri a carico ast..... | 13 |
| 10. indicatori e parametri obiettivi di misurazione del servizio | 13 |
| 11. allegati..... | 14 |

| SPECIFICA TECNICA DI APPROVVIGIONAMENTO | | | | | |
|-----------------------------------------|--|--------------------|------------|--------------|----------|
| SPECIFICA Specification | | REVISIONE\Revision | | PAG. Pag. | DI of |
| | | N° | DATA/Date | | |
| 311 rev.4 | | 4 | 22/05/2020 | 3 | 14 |

1. SCOPO

La presente Specifica Tecnica ha lo scopo di definire le prescrizioni per la fornitura del servizio di ripristino dei motori in c.a. di qualsiasi forma costruttiva e tipo con tensione massima di 690V.c.a. Bobine in C.a. e C.c. Elettromagneti, Vibroestrattori, Motovibratori, Trasformatori in Aria con potenza max. 110kVa, Saldatrici. Dello stabilimento Acciai Speciali Terni (AST, in breve).

2. CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente si applica a tutti le apparecchiature sopra descritte.

3. NORME E DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

nessuno

4. PRESCRIZIONI RELATIVE AI SISTEMI DI GESTIONE

nessuno

| SPECIFICA TECNICA DI APPROVVIGIONAMENTO | | | | | |
|-----------------------------------------|--|--------------------|------------|--------------|----------|
| SPECIFICA Specification | | REVISIONE\Revision | | PAG. Pag. | DI of |
| | | N° | DATA/Date | | |
| 311 rev.4 | | 4 | 22/05/2020 | 4 | 14 |

5. DESCRIZIONE DEL MATERIALE / SERVIZIO

La presente specifica fornisce le prescrizioni per le prestazioni, forniture e le necessarie procedure per il ripristino elettrico e meccanico di tutte le macchine ed apparecchiature elettriche descritte nello scopo. Per ripristino meccanico si intende riportare tutte le dimensioni della macchina elettrica alle condizioni originali con i relativi gradi di precisione originali previsti dal costruttore. Per il ripristino elettrico si intende riportare la macchina alle performance di targa con le relative caratteristiche

La fornitura dovrà riguardare gli items contrassegnati da una X nella colonna Rich.

| Item | Fornitura | Rich. |
|------|-------------------------------------|-------|
| 1 | Progettazione | |
| 2 | Ripristino elettrico | x |
| 3 | Ripristino meccanico | x |
| 4 | Sostituzione e fornitura Cuscinetti | x |
| 5 | fornitura elettrica | |
| 6 | fornitura automazione | |
| 7 | fornitura ricambi | x |
| 8 | Verniciatura | x |
| 9 | Trasporto | x |
| 10 | Smontaggio | |
| 11 | Rottamazione | |
| 12 | Montaggio | |
| 13 | Collaudo con bollettino | x |
| 14 | assistenza alla messa in servizio | |
| 15 | assistenza all'avviamento | |

| SPECIFICA TECNICA DI APPROVVIGIONAMENTO | | | | | |
|-----------------------------------------|--|--------------------|------------|--------------|----------|
| SPECIFICA Specification | | REVISIONE\Revision | | PAG. Pag. | DI of |
| | | N° | DATA/Date | | |
| 311 rev.4 | | 4 | 22/05/2020 | 5 | 14 |

Le macchine elettriche interessate a questa specifica sono così classificabili:

- A. MOTORI ASINCRONI TRIFASE E MONOFASE CON ROTORE IN CORTOCIRCUITO SERIE UNIFICATA E NON, CON TENSIONE DI ALIMENTAZIONE MAX. 660V. 50/60HZ.
- B. MOTORI ELETTRICI ASINCRONI TRIFASE CON ROTORE AVVOLTO SERIE UNIFICATA E NON CON TENSIONE DI ALIMENTAZIONE MAX. 660V. 50HZ.
- C. BOBINE IN C.A. E C.C.
- D. ELETTROMAGNETI, BOBINE PER FRIZIONI.
- E. VIBROESTRATTORI RESINATI, E VIBROESTRATTORI ITALVIBRAS - VENANZETTI
- F. TRASFORMATORI IN ARIA CON POTENZA MAX. 110KVA,
- G. SALDATRICI

Per i motori asincroni Punto A e B " l'individuazione delle relative grandezze è ipotizzabile per altezza d'asse in mm. Come segue:

63-71-80-90-100-112-132-160-180-200-225-250-280-315-355-400.

Per tutte le macchine di altezza d'asse compresa fra due valori sopra elencati verrà preso quello che più si avvicina maggiormente sia per eccesso o per difetto. L'appalto ha quindi per oggetto tutte le attività di ripristino di carattere meccanico, lavorazioni con macchine utensili, elettromeccanico, di bobinatura, elettrico, e di carpenteria in ferro necessaria per il ripristino di qualsiasi parte o componente di una macchina elettrica in corrente alternata, nelle varie forme costruttive.

Le attività possono così essere suddivise:

LAVORI DA ESEGUIRSI SU MACCHINE ELETTRICHE FINO AD ALTEZZA D'ASSE DI 400mm. Punto A -B

| SPECIFICA TECNICA DI APPROVVIGIONAMENTO | | | | | |
|-----------------------------------------|--|--------------------|------------|--------------|----------|
| SPECIFICA Specification | | REVISIONE\Revision | | PAG. Pag. | DI of |
| | | N° | DATA/Date | | |
| 311 rev.4 | | 4 | 22/05/2020 | 6 | 14 |

- Revisione elettromeccanica di motori con rotore a gabbia.

Smontaggio completo del motore con o senza semi giunto, pulizia esterna ed interna (lavaggio con solventi idonei e trattamento termico), controllo elettrico e meccanico accurato di tutti i particolari smontati, controllo ammaraggi bobine statoriche ed eventuale rifacimento, impregnazione dell'avvolgimento con resine termoindurenti quando esso presenta bassi valori di isolamento <1 Mohm, trattamento termico.

Ripristino con eventuale fornitura di tutte le parti mancanti: viti, dadi, bulloni, chiavette, anelli di tenuta, guarnizioni, ventole, copri ventole, morsettiere, copri morsettiere, e tutto ciò che serve per poter riconsegnare il motore perfettamente funzionante.

Controllo dell'equilibratura dinamica su rotori dei motori con potenza superiori ai 75 kW o comunque in tutti i casi ove siano state eseguite lavorazioni meccaniche, o elettriche che pregiudichino la bilanciatura iniziale.

Sostituzione in ogni caso dei cuscinetti che devono essere in ogni caso delle principali case costruttrici (Fag Skf ecc.), i cuscinetti sono di fornitura dell'impresa, la quale provvederà all'invio del listino prezzi, il ns. ufficio acquisti provvederà al trattamento economico del listino. In ogni caso i cuscinetti devono essere uguali a quelli smontati o quelli riportati sui dati di targa (dove presenti). Il grasso usato per i cuscinetti deve essere del tipo rolex EP. 260.

Rimontaggio completo della macchina, con verniciatura finale esterna con smalto sintetico di colore grigio.

Collaudo finale della macchina con relativo bollettino di collaudo in doppia copia di cui una allegata al D.D.T. e l'altra consegnata al ns. quadro prove. Comprendente i seguenti valori: valore isolamento statore, isolamento rotore (dove necessario), rigidità dielettrica, indice di polarizzazione (dove prevista), controllo vibrazioni, prova a vuoto, temperatura dei cuscinetti, e quanto altro possa servire alla verifica del perfetto funzionamento della macchina stessa.

- Revisione elettromeccanica di motori con rotore avvolto

Smontaggio completo del motore con o senza semi giunto, pulizia esterna ed interna (lavaggio con solventi idonei e trattamento termico), controllo elettrico e meccanico accurato di tutti i particolari smontati, controllo ammaraggi bobine statoriche ed eventuale rifacimento, impregnazione dell'avvolgimento con resine termoindurenti quando esso presenta bassi valori di isolamento <1 Mohm, trattamento termico.

| SPECIFICA TECNICA DI APPROVVIGIONAMENTO | | | | | |
|-----------------------------------------|--|--------------------|------------|--------------|----------|
| SPECIFICA Specification | | REVISIONE\Revision | | PAG. Pag. | DI of |
| | | N° | DATA/Date | | |
| 311 rev.4 | | 4 | 22/05/2020 | 7 | 14 |

Ripristino con eventuale fornitura di tutte le parti mancanti: viti , dadi, bulloni, chiavette, anelli di tenuta, guarnizioni, ventole, copri ventole, morsettiere, copri morsettiere, e tutto ciò che serve per poter riconsegnare il motore perfettamente funzionante.

Tornitura degli anelli del collettore, controllo dell'equilibratura su rotori con potenze superiori ai 75 kW o comunque in tutti i casi ove siano state eseguite lavorazioni meccaniche, o elettriche che pregiudichino la bilanciatura iniziale.

Sostituzione in ogni caso dei cuscinetti che devono essere in ogni caso delle principali case costruttrici (Fag Skf ecc.), i cuscinetti sono di fornitura dell'impresa, la quale provvederà all'invio del listino prezzi, il ns. ufficio acquisti provvederà al trattamento economico del listino. In ogni caso i cuscinetti devono essere uguali a quelli smontati o quelli riportati sui dati di targa (dove presenti). Il grasso usato per i cuscinetti deve essere del tipo rolex EP. 260.

Controllo della bontà dei porta spazzole l'efficienza delle molle e della pressione ed eventuale sostituzione di quest'ultimi dall'impresa forniti.

Rimontaggio completo della macchina, controllo dell'ortogonalità dei porta spazzole e della distanza della superficie di contatto del collettore che deve essere compresa tra i 2 e 2.5 mm. Sostituzione se necessario delle spazzole di Ns. fornitura, con relativa sagomatura e verniciatura finale esterna con smalto sintetico di colore grigio.

Collaudo finale della macchina con relativo bollettino di collaudo in doppia copia di cui una allegata al D.D.T. e l'altra consegnata al ns. quadro prove. Comprendente i seguenti valori: valore isolamento statore, isolamento rotore (dove necessario), rigidità dielettrica, indice di polarizzazione (dove prevista), controllo vibrazioni, prova a vuoto, temperatura dei cuscinetti, e quanto altro possa servire alla verifica del perfetto funzionamento della macchina stessa.

- Riavvolgimento statorico di motori con rotore a gabbia.

Demolizione dell'avvolgimento rilevando i dati costruttivi originali, nel caso di motori già riavvolti, si procederà alla verifica dei dati di avvolgimento controllando il valore del tra ferro , nella corona di statore e della densità di corrente, nel caso in cui i valori dissentano da quelli di norma si procederà al ricalcolo dell'avvolgimento.

Ricostruzione dell'avvolgimento statorico utilizzando filo di rame smaltato (triplo smalto classe H) utilizzando materiali isolanti tutti di classe H.

Gli isolamenti di cava ed i separatori di fase devono essere realizzati con carta NOMEX, biette di chiusura cave in repoglas G11, la connessioni interne e la corda di collegamento alla morsettieria sarà di tipo di rame flessibile isolata in gomma siliconica e protetta da calza di vetro, legature e bendaggi devono essere realizzati con nastro Polyglass.

Collaudo intermedio con prova di flusso disperso e verifica delle correnti assorbite sulle tre fasi. Ciclo di doppia impregnazione con resine termo indurenti di classe h ed essiccazione al forno.

| SPECIFICA TECNICA DI APPROVVIGIONAMENTO | | | | | |
|-----------------------------------------|--|--------------------|------------|--------------|----------|
| SPECIFICA Specification | | REVISIONE\Revision | | PAG. Pag. | DI of |
| | | N° | DATA/Date | | |
| 311 rev.4 | | 4 | 22/05/2020 | 8 | 14 |

- Riavvolgimento rotorico di motori con rotore avvolto

Demolizione dell'avvolgimento rilevando i dati costruttivi originali, nel caso di motori già riavvolti si procederà alla verifica dei dati di avvolgimento controllando il valore del tra ferro, nella corona di statore e della densità di corrente, nel caso in cui i valori dissentano da quelli di norma si procederà al ricalcolo dell'avvolgimento.

Ricostruzione del nuovo avvolgimento rotorico utilizzando filo di rame smaltato (triplo smalto di classe h). tutti i materiali isolanti dovranno essere in classe h, Gli isolamenti di cava ed i separatori di fase devono essere realizzati con carta NOMEX, biette di chiusura cave in repoglas G11, le connessioni interne e la corda di collegamento agli anelli del collettore saranno del tipo di rame, flessibile isolato in gomma al silicone e protetta da calza di vetro, eventuali legature e/o bendaggi devono essere effettuati con nastro polyglass.

Collaudo intermedio con prova a flusso disperso e verifica delle correnti assorbite sulle tre fasi. Eventuale esecuzione del bendaggio in nastro polyglass e sua polimerizzazione in forno. Ciclo di doppia impregnazione con resine termoindurenti di classe h ed essiccazione al forno.

- Riavvolgimento statorico di motori con rotore a gabbia del tipo a doppia velocità.

Vengono contemplati in questa posizione solo i motori a doppia velocità realizzati con doppio avvolgimento. I motori a doppia velocità con singolo avvolgimento vedi attività descritte precedentemente, per i motori a doppia velocità con doppio avvolgimento è da considerarsi solo un maggior costo dei materiali e di manodopera.

- Revisione di un motore accoppiato con motopompa motoventilatore

vengono contemplati in questa posizione solo i motori che abbiano una difficoltà maggiore di attività di revisione poiché contengono come parte integrante una pompa oppure una ventilazione o un freno, aggiungendo questa voce a quella di revisione di base avendo un lavoro aggiuntivo, le opere comprendono tutte le parti di minuteria varia.

- Lavorazioni meccaniche da eseguire se necessario

| SPECIFICA TECNICA DI APPROVVIGIONAMENTO | | | | | |
|-----------------------------------------|--|--------------------|------------|--------------|----------|
| SPECIFICA Specification | | REVISIONE\Revision | | PAG. Pag. | DI of |
| | | N° | DATA/Date | | |
| 311 rev.4 | | 4 | 22/05/2020 | 9 | 14 |

Esecuzione di tutte le eventuali lavorazioni meccaniche necessarie a riportare alle dimensioni originali il motore quali:
ripristino di uno o più colli d'asse rotorico, eseguendo la tornitura preliminare, metallizzazione o ricarica e successiva tornitura, rettifica e fresatura degli incassi di chiavetta, ripristino sedi cuscinetti su cuffia o albero.

- Lavorazione da eseguire con modalità preventivo e trattamento economico di volta in volta.

- Riavvolgimento rotorico di motori con rotore avvolto con avvolgimento di tipo cucito realizzato con filo di rame smaltato.
- Riavvolgimento rotorico di motori con rotore avvolto con avvolgimento di tipo embricato od ondulato realizzato con barra di rame nudo isolata con nastri isomicati o con barre di rame smaltato a doppi spilaratura di vetro.
- Sostituzione collettore ad anelli su motori con rotore avvolto dove necessario, il collettore sarà fornito nuovo o ricostruito identico per dimensioni e tipologia dei materiali a quello sostituito.
- Ricostruzione della gabbia rotorica di motori con rotore a gabbia, demolizione della gabbia rotorica, ricostruzione della nuova gabbia utilizzando materiale identico all'originale , esecuzione delle saldo brasature delle singole barrette all'anello di cortocircuito. Equilibratura dinamica del rotore.
- Ogni altra lavorazione non descritta nel contratto quadro.

- BOBINE IN C.A. E. C.C.

l' individuazione delle relative grandezze è ipotizzabile per altezza del Nucleo in mm. Come segue:

BOBINA CC 400X200

BOBINA CC 430X260

BOBINA CC 440X270

BOBINA CC 490X340

BOBINA CC 500X350

BOBINA CC 600X400

| SPECIFICA TECNICA DI APPROVVIGIONAMENTO | | | | | |
|-----------------------------------------|--|--------------------|------------|--------------|----------|
| SPECIFICA Specification | | REVISIONE\Revision | | PAG. Pag. | DI of |
| | | N° | DATA/Date | | |
| 311 rev.4 | | 4 | 22/05/2020 | 10 | 14 |

LAVORI DA ESEGUIRSI SULLE BOBINE

Tali ripristini hanno lo scopo di ripristinare il corretto funzionamento delle bobine, rispettando fedelmente le caratteristiche costruttive originali della macchina, ricostruendo gli avvolgimenti danneggiati, le piastre di isolamento, e i terminali di collegamento.

Riavvolgimento Bobine:

Demolizione dell'avvolgimento danneggiato con rilevazione delle caratteristiche originali, rifacimento dell'isolamento con nastro in vetro, rifacimento del nuovo cartoccio isolante (dove Necessiti), esecuzione dell'avvolgimento con filo di rame in doppia smalto in classe "H", montaggio dei cavetti di collegamento in vetro - silicone, fasciatura esterna con nastro in vetro, verniciatura isolante ed essiccazione al forno, pulizia parti di contatto, verniciatura esterna, prove e fornitura del bollettino di collaudo.

- ELETTROMAGNETI, BOBINE PER FRIZIONI

l'individuazione delle relative grandezze è ipotizzabile l'individuazione per diametro del Nucleo come segue:

80mm – 110mm – 140mm – 200mm – 280mm

Come per i motori nel caso in cui la misura rilevata si trovi a cavallo di due grandezze si utilizzerà la più vicina sia per eccesso che per difetto.

Tali attività hanno lo scopo di ripristinare il corretto funzionamento di tutte le apparecchiature descritte, rispettando fedelmente le caratteristiche costruttive originali, ricostruendo gli avvolgimenti danneggiati, le piastre di isolamento, e i terminali di collegamento.

Riavvolgimento apparecchiature:

Demolizione degli avvolgimenti, e rilevazione dei dati costruttivi, pulizia accurata del nucleo magnetico, realizzazione dell'isolamento di massa in carta Nomex, realizzazione delle bobine con filo di rame doppio smalto in classe "H" montaggio delle bobine e collegamento elettrico, impregnazione a caldo con resine epossidiche e bicomponenti termoindurenti, accurata pulizia delle superfici di contatto, verniciatura esterna di finitura, prove di funzionamento e fornitura di un bollettino di collaudo.

| SPECIFICA TECNICA DI APPROVVIGIONAMENTO | | | | | |
|-----------------------------------------|--|--------------------|------------|--------------|----------|
| SPECIFICA Specification | | REVISIONE\Revision | | PAG. Pag. | DI of |
| | | N° | DATA/Date | | |
| 311 rev.4 | | 4 | 22/05/2020 | 11 | 14 |

- VIBROESTRATTORI RESINATI VIBROESTRATTORI ITALVIBRAS - VENANZETTI, A UNA O DUE COLONNE PUNTO "E"

l'individuazione delle relative grandezze è ipotizzabile come segue:
Vibroestrattori resinati Italvibras e Venanzetti per numero di colonne:

- 1 Colonna 1 Bobina
- 2 Colonne 2 Bobine

Vibroestrattori Resinati per altezza d'asse: 71 – 80- 90 – 100

LAVORI DA ESEGUIRSI SULLE APPARECCHIATURE

Tali attività hanno lo scopo di ripristinare il corretto funzionamento di tutte le apparecchiature descritte, rispettando fedelmente le caratteristiche costruttive originali, ricostruendo gli avvolgimenti danneggiati, le piastre di isolamento, e i terminali di collegamento.

Riavvolgimento apparecchiature

Demolizione degli avvolgimenti, e rilevazione dei dati costruttivi, pulizia accurata del nucleo magnetico, realizzazione delle bobine in filo di rame doppio smalto classe h, montaggio delle bobine sul nucleo magnetico, ancoraggio delle bobine, creazione del modello per permettere il colaggio delle resine bicomponenti e termoindurenti secondo gli ingombri originali, rettifica delle superfici di contatto, prove di funzionamento e fornitura di un bollettino di collaudo.

- TRASFORMATORI IN ARIA DELLA POTENZA MASSIMA DI 110KVA

l'individuazione delle relative grandezza è ipotizzabile rilevando l'altezza della singola colonna danneggiata: 200 cm – 400 cm – 600 cm – 900 cm- 1200cm

LAVORI DA ESEGUIRSI SULLE APPARECCHIATURE :

Tali attività hanno lo scopo di ripristinare il corretto funzionamento di tutte le apparecchiature descritte, rispettando fedelmente le caratteristiche costruttive originali, ricostruendo gli avvolgimenti danneggiati, le piastre di isolamento, e i terminali di collegamento e tutto il necessario a riportare la macchina alle caratteristiche originali.

- Riavvolgimento apparecchiature :

Smontaggio del nucleo magnetico superiore, demolizione dell'avvolgimento primario e secondario con relativa rivelazione dei dati costruttivi originali, pulizia dal vecchi materiale

| SPECIFICA TECNICA DI APPROVVIGIONAMENTO | | | | | |
|-----------------------------------------|--|--------------------|------------|--------------|----------|
| SPECIFICA Specification | | REVISIONE\Revision | | PAG. Pag. | DI of |
| | | N° | DATA/Date | | |
| 311 rev.4 | | 4 | 22/05/2020 | 12 | 14 |

isolante, e realizzazione del nuovo, ricostruzione della bobina con filo di rame o piattina in doppi smalto classe H, impregnazione della bobina in vernice isolante con essiccazione al forno, ancoraggio delle bobine con relativo montaggio del nucleo magnetico, verifica ed eventuale sostituzione della morsettiera, ripristino collegamenti elettrici tra le colonne e verso la morsettiera, Verniciatura esterna, prove elettriche, e fornitura di un bollettino di collaudo.

- Saldatrici

La presente STP si applica alle saldatrici da banco sia Statiche che elettroniche presenti nello stabilimento.

Tale ripristino ha lo scopo di riportare a livello originale lo stato d'uso della saldatrice, esistendo numerose tipologie di saldatrici, è ipotizzabile quantificare la spesa del ripristino come segue:

Manodopera con trattativa definita di volta in volta con il nostro ufficio approvvigionamenti

Ricambi con una maggiorazione da definire.

5. CONTROLLI E COLLAUDI

Dovrà essere garantita la perfetta funzionalità di tutte le parti sostituite e/o modificate, concordate in sede di programmazione delle attività, e di tutti i loro componenti

Dovranno essere forniti a SL-AST i certificati, le schede dei componenti forniti.

La prestazione è fornita dall'Appaltatore applicando un sistema qualità conforme alla norma UNI EN ISO 9001 integrata alla norma UNI 10145.

Il supervisore della Committente ha, in ogni caso, la facoltà di richiedere collaudi specifici per attività o per la totalità di esse.

Il collaudo si intenderà superato dopo almeno un mese di funzionamento del sistema fermo restando la garanzia di 12 mesi su quanto eseguito/fornito.

I lavori che al collaudo non risultino a regola d'arte, saranno eseguiti nuovamente e/o modificati a completo carico dell'Appaltatore.

I lavori scartati a collaudo e/o il mancato rispetto dei requisiti descritti dalla presente specifica, saranno segnalati dalla Committente come "NON CONFORMITA'" e gestite in accordo all'applicabile procedura PRGQ 005 (gestione delle non conformità) di SL-AST.

Il ripetersi di NON CONFORMITA' di grave entità comporteranno, da parte della Committente, richieste di azione correttiva che potranno comprendere anche la sospensione o l'annullamento del contratto.

| SPECIFICA TECNICA DI APPROVVIGIONAMENTO | | | | | |
|-----------------------------------------|--|--------------------|------------|--------------|----------|
| SPECIFICA Specification | | REVISIONE\Revision | | PAG. Pag. | DI of |
| | | N° | DATA/Date | | |
| 311 rev.4 | | 4 | 22/05/2020 | 13 | 14 |

6. CERTIFICAZIONE

nessuna

7. CONDIZIONI DI IMBALLO E CONSEGNA

Sarà onere del fornitore (salvo trattative con in nostro ufficio acquisti) il trasporto da e per lo stabilimento, la consegna e/o ritiro potrà essere richiesto anche singolarmente in base alle esigenze di produzione, esso potrà avvenire dal lunedì al venerdì dalle 08:00 alle 13:00 ed in emergenza qualora fosse necessario anche fuori da questi orari. Il fornitore dovrà organizzarsi con mezzi proprio o con terzi al ritiro e consegna di qualsiasi macchina inserita nella specifica, la consegna/ritiro dovrà essere garantita con qualsiasi condizione.

8. CONTROLLI IN FASE DI ACCETTAZIONE

La committente ha la facoltà di eseguire dei controlli spot sulle lavorazioni eseguite sia durante le fasi di lavoro (presso il fornitore) sia successivamente all'interno di AST, avrà la facoltà di riprodurre il collaudo eseguito dal fornitore per verificare il corretto ripristino della macchina e confrontare i dati riportati nel bollettino di collaudo

9. ONERI

A. ONERI A CARICO DEL FORNITORE

Il fornitore deve fornire l'opera in accordo a quanto riportato nei paragrafi 4 – 5 e secondo quanto altro necessario a fornire l'opera eseguita a "REGOLA D'ARTE" e in accordo con la presente specifica tecnica e tutta la normativa di legge vigente.

Il fornitore deve eseguire tutti i rilievi ritenuti necessari allo svolgimento della progettazione ed a completamento della documentazione allegata e/o disponibile.

La manodopera comune e specializzata.

B. ONERI A CARICO AST

Nessuno

10. INDICATORI E PARAMETRI OBIETTIVI DI MISURAZIONE DEL SERVIZIO

Il collaudo definitivo sarà effettuato dopo il ripristino con verifica del raggiungimento delle prestazioni di targa e con la stesura di un **verbale di collaudo** con i risultati dello stesso, in cui saranno riportate anche le eventuali carenze riscontrate. Le modalità di collaudo sono definite al capitolo 5. "Controlli e collaudo" della presente specifica.

| SPECIFICA TECNICA DI APPROVVIGIONAMENTO | | | | | |
|-----------------------------------------|--|--------------------|------------|--------------|----------|
| SPECIFICA Specification | | REVISIONE\Revision | | PAG. Pag. | DI of |
| | | N° | DATA/Date | | |
| 311 rev.4 | | 4 | 22/05/2020 | 14 | 14 |

Il verbale di collaudo dovrà essere sottoscritto dal Responsabile di commessa della ditta appaltatrice, dal gestore del contratto di AST.

Qualora detto collaudo dovesse dare esito negativo, sia agli effetti della deficienza dell'impianto che di conformità alle prescrizioni contrattuali, saranno definite procedure per la soluzione dei problemi ed il nuovo collaudo sarà a cura del fornitore; quanto sopra nel rispetto del CGA.

11. ALLEGATI

Si allegano:

- a) ST 172
- b) ST 210