PORTE METALLICHE PER CABINE SECONDARIE MT/BT

Il presente documento è di proprietà intellettuale delle società e-distribuzione S.p.A.; ogni riproduzione o divulgazione dello stesso dovrà avvenire con la preventiva autorizzazione della suddetta società la quale tutelerà i propri diritti in sede civile e penale a termini di legge.

This document is intellectual property of e-distribuzione S.p.A.; reproduction or distribution of its contents in any way or by any means whatsoever is subject to the prior approval of the above mentioned company which will safeguard its rights under the civil and penal codes.

Edizione	Data	Natura della modifica
01	Dicembre 1999	
02	15/09/2016	Introduzione porte metalliche acciaio zincato verniciate Adeguamento normativo Aggiornamento prove di tipo e di accettazione

	Emissione	**Collaborazioni**	**Verifiche**	**Approvazione**
Ente	**DIS-NTC-NCS**		**DIS-NTC-NCS**	**DIS-NTC-NCS**
	S. Di Cesare		**L. Giansante**	**I. Gentilini**

TIPOLOGIA CABINA	DIMENSIONI PORTA	ACCIAIO	MATRICOLA e-distribuzione
Standard Box DG 2061	Porta – 2145x1199	Zincato	225004
		Inox AISI 316	225002
Fuori Standard box DG 2092	Porta – 2145x1199	Zincato	225004
		Inox AISI 316	225002
	Porta Misure – 2145x800	Zincato	225005
		Inox AISI 316	225006
Minibox DG 2081	Porta BT – 1953x1594	Zincato	225007
	Porta MT – 1953x1594	Zincato	225008
Microbox Plus DG 10200	Porta – 1653x1594	Zincato	225009

Copyright 2016. All rights reserved.

INDICE

1. SCOPO DELLE PRESCRIZIONI 5
2. CAMPO DI APPLICAZIONE 5
3. NORME E PRESCRIZIONI RICHIAMATE NEL TESTO 5
4. ELEMENTI COSTRUTTIVI 5
4.1 Generalità 5
4.2 Targa di identificazione 6
4.3 Cartello per segnale di avvertimento 6
4.4 Protezione contro le intrusioni 7
5. ELEMENTI COSTRUTTIVI PER TIPOLOGIA 7
5.1 Porta metallica doppia anta per Box DG 2061/2092 7
5.2 Porta metallica locale consegna (una anta) per Box DG 2092 11
5.3 Porta metallica per Minibox DG 2081 15
5.4 Porta metallica per Microbox Plus DG 10200 26
6. PROVE 35
6.1 PROVE DI TIPO 35
6.1.1 Esame a vista 35
6.1.2 Verifica dimensionale 35
6.1.3 Verifica del grado di protezione 36
6.1.4 Prova di funzionamento del sistema di chiusura 36
6.1.5 Verifica della deformabilità a carichi verticali 36
6.1.6 Prova al carico statico come da UNI EN 1628:2011 37
6.1.7 Prova al carico dinamico come da UNI EN 1629:2011 37
6.1.8 Prova di tentativi di effrazione manuale come da UNI EN 1630:2011 37
6.1.9 Verifica del processo di pitturazione 37
6.2 PROVE DI ACCETTAZIONE 37
6.2.1 Verifica del prodotto approvato 38
6.2.2 Verifica del grado di protezione 38
6.2.3 Prova di funzionamento del sistema di chiusura 38
6.2.4 Verifica del processo di pitturazione 38

Copyright 2016. All rights reserved.

7. FORNITURA ED OTTENIMENTO TCA (TECHNICAL CONFORMITY ASSESMENT) 38
8. ESECUZIONE DELLE PROVE 39
9. RIPETIZIONE DELLE PROVE DI TIPO 39
10. DOCUMENTAZIONE TCA 39
10.1. Documentazione avvio iter TCA 39
10.2. Dossier di TCA 39
10.2.1. Documentazione di tipo A 40
10.2.2. Documentazione di tipo B 40
10.3. Vidimazione della documentazione 40
11. IMBALLAGGIO E TRASPORTO 40
12. GARANZIE 41

Copyright 2016. All rights reserved.

1. SCOPO DELLE PRESCRIZIONI

Le presenti prescrizioni hanno lo scopo di definire le caratteristiche costruttive e le modalità di esecuzione delle prove di tipo e di accettazione delle porte in acciaio zincato e delle porte in acciaio inox per cabine secondarie MT/BT.

2. CAMPO DI APPLICAZIONE

Tali prescrizioni, si applicano nelle seguenti cabine e-distribuzione unificate:

- Cabina Standard Box - DG 2061
- Cabina Fuori Standard Box - DG 2092
- Cabina Minibox - DG 2081
- Cabina Microbox Plus - DG10200

3. NORME E PRESCRIZIONI RICHIAMATE NEL TESTO

- Norma CEI EN 60529: “Gradi di protezione degli involucri (Codice IP)”
- Norma CEI EN 50522:2011-07: “Messa a terra degli impianti elettrici a tensione superiore a 1 kV in c.a.”
- Norme UNI EN 1627/1628/1629/1630: “Resistenza all’effrazione”
- Norma CEI 7-6: “Norme per il controllo della zincatura a caldo per immersione su elementi di materiale ferroso destinati a linee e impianti elettrici”
- Norma UNI ISO 2081: “Zincatura elettrolitica”
- Norma UNI EN ISO 12944: “Pitture e vernici - Protezione dalla corrosione di strutture di acciaio mediante verniciatura”
- Norme UNI EN 1438 – UNI EN ISO 2178 – UNI EN ISO 2409 – UNI 4842
- Scala RAL – F2: “Reichsausschuss für Lieferbedingungen” - Scala di colori
- Specifica tecnica DS 988 – Serratura porta
- Specifica tecnica EA 8028 – Cartello per segnale di divieto e avvertimento
- Documento Global Standard GSCG002 - TCA

4. ELEMENTI COSTRUTTIVI

4.1 Generalità

Nel seguito della presente specifica tecnica la dicitura porta/porte sarà intesa come l’insieme della porta con il proprio telaio di riferimento, salvo dove non espressamente indicato.

Copyright 2016. All rights reserved.

Come indicato nel § 5, sono descritte quattro diverse porte, con le stesse caratteristiche meccaniche, che dovranno superare le medesime prove di tipo, in relazione alle quattro diverse tipologie unificate di manufatti in c.a. (§ 2).

Le porte devono essere progettate e costruite in conformità a quanto indicato nel § 5 “Elementi costruttivi per tipologia”, e devono superare tutte le prove descritte nel § 6 “Prove”.

Le porte devono garantire:

- protezione IP33, in conformità alla Norme CEI EN 60529;
- la possibilità di smontaggio delle stesse solo dall’interno del manufatto e un angolo di apertura delle ante verso l’esterno compreso tra 90° e 120°, salvo diverse indicazioni negli elementi costruttivi per tipologia;
- per la cabina DG 2061 e DG 2092 uno spessore minimo della lamiera di 2.0 mm per le porte in acciaio zincato e 1,5 mm per le porte in acciaio inox; per la cabina DG 2081 e DG 10200 uno spessore minimo della lamiera di 3.0 mm per le porte in acciaio zincato;
- l’apertura agendo unicamente tramite serratura DS988;
- una colorazione 7001 come da scala RAL-F21.

Per quanto concerne la verniciatura, in sede di TCA (Technical conformity assessment – valutazione tecnica di conformità), si farà riferimento a quanto richiesto nel § 6.1.9, ed in sede di collaudo a quanto richiesto nel § 6.2.4.

I telai possono essere smontabili e devono essere trattati superficialmente con lo stesso processo di verniciatura delle porte.

Non devono essere realizzate predisposizioni per il collegamento a terra dei serramenti e delle porte (come da indicazione CEI EN 50522:2011-03).

La superficie esterna delle ante, esente da nervature o sporgenze, deve essere sullo stesso piano verticale del telaio e non deve mostrare evidenti alterazioni cromatiche nei punti di saldatura dei rinforzo o di qualsiasi elemento aggiunto.

La minuteria necessaria per il completamento delle porte (cerniere, perni, paletti etc.) può essere realizzata in acciaio zincato elettroliticamente Fe/Zn 12C62A UNI ISO 2081.

4.2 Targa di identificazione

Sulla superficie interna di ogni singola porta, in posizione visibile ed in maniera indelebile, devono essere marcati la sigla e-distribuzione, il nome o marchio del Costruttore, l’anno di fabbricazione e la matricola di riferimento.

4.3 Cartello per segnale di avvertimento

Le porte dovranno essere complete di cartello di segnalazione antinfortunistica rappresentato nella specifica tecnica unificata EA 8028, posto sulla parte alta dell’anta esterna sinistra.

Copyright 2016. All rights reserved.

4.4 Protezione contro le intrusioni

Come da normativa EN 1627:2011, le porte dovranno essere classificate RC3.

5. ELEMENTI COSTRUTTIVI PER TIPOLOGIA

Di seguito le caratteristiche relative ad ogni tipologia di porta unificata

5.1 Porta metallica doppia anta per Box DG 2061/2092

Sui montanti devono essere previste le asole per il fissaggio della porta alla muratura; tale sistema di fissaggio del telaio, deve essere compatibile ed intercambiabile con quello delle porte in vetroresina ed in acciaio inox esistenti. Prevedere inoltre sul telaio delle asole aggiuntive, per poter impiegare eventualmente ulteriori sistemi di fissaggio (fischer), se gli attacchi previsti per le porte in resina esistenti si ritengano insufficienti.

In caso di nuova installazione dovranno comunque essere fissate n. 3 asole, quelle esterne insieme a quella centrale.

Dal piano esterno della porta potranno sporgere le alette di aerazione, il pomello della serratura unificata, le cerniere se montate esternamente e l'eventuale battuta di chiusura.

Le quattro griglie di aerazione ricavate sulle ante devono avere una superficie utile per il passaggio dell'aria di almeno 80 cm^2 ciascuna.

Sulla parte interna dell'anta destra deve essere predisposta la serratura unificata DS988.

Le due aste comandate dalla serratura devono essere fornite montate con idonee guide sull'anta destra.

L'anta sinistra "fissa" deve essere munita del riscontro per il cursore della serratura e di due chiavistelli verticali bloccabili nelle posizioni di aperto e di chiuso, per il fissaggio dell' anta al telaio.

La porta deve essere predisposta con n. 5 punti di chiusura.

Spessore minimo lamiera	mm
Acciaio zincato verniciato	2.0
Acciaio inox AISI 316	1.5

Copyright 2016. All rights reserved.

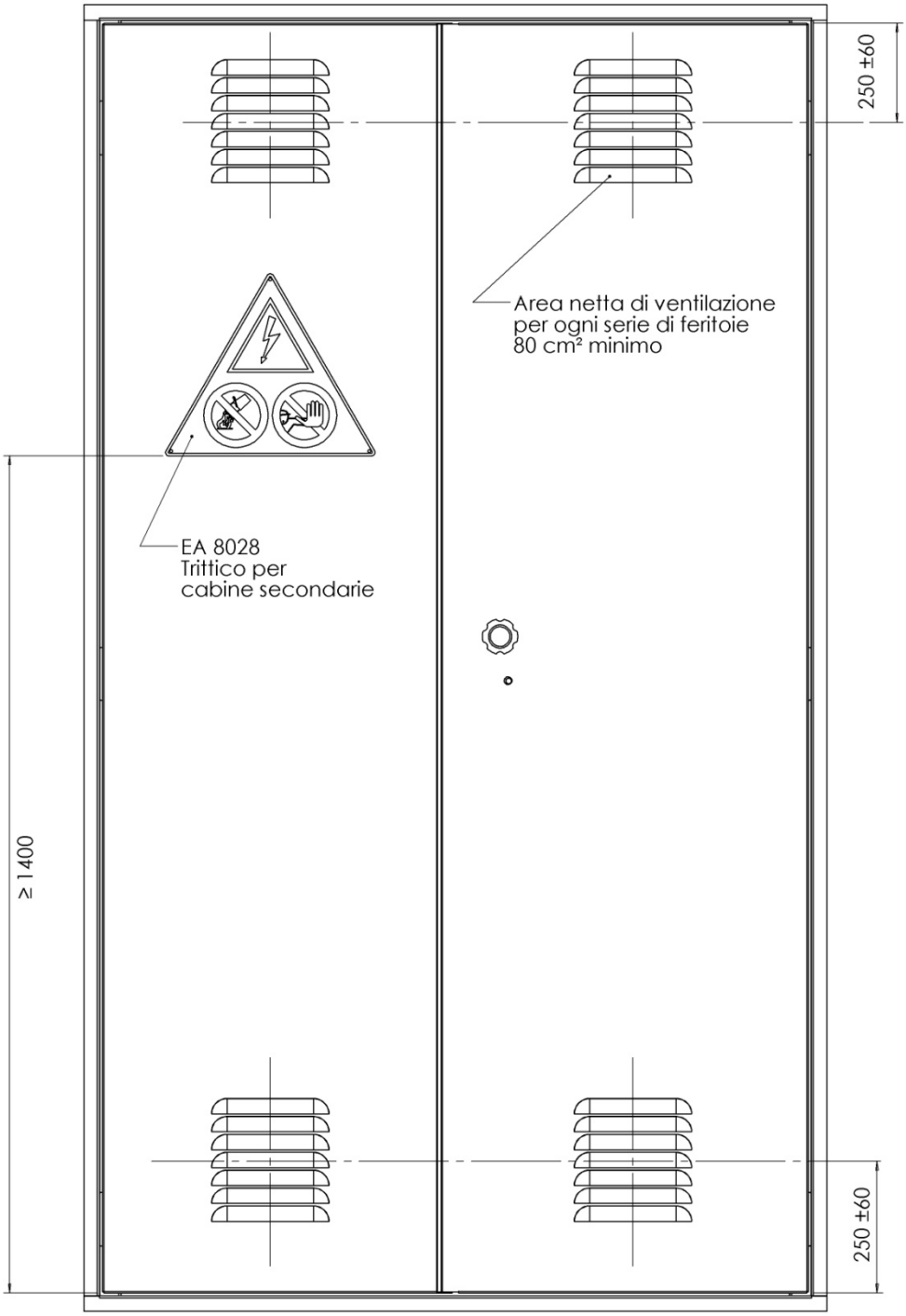


Figura 1 - vista anteriore

Copyright 2016. All rights reserved.

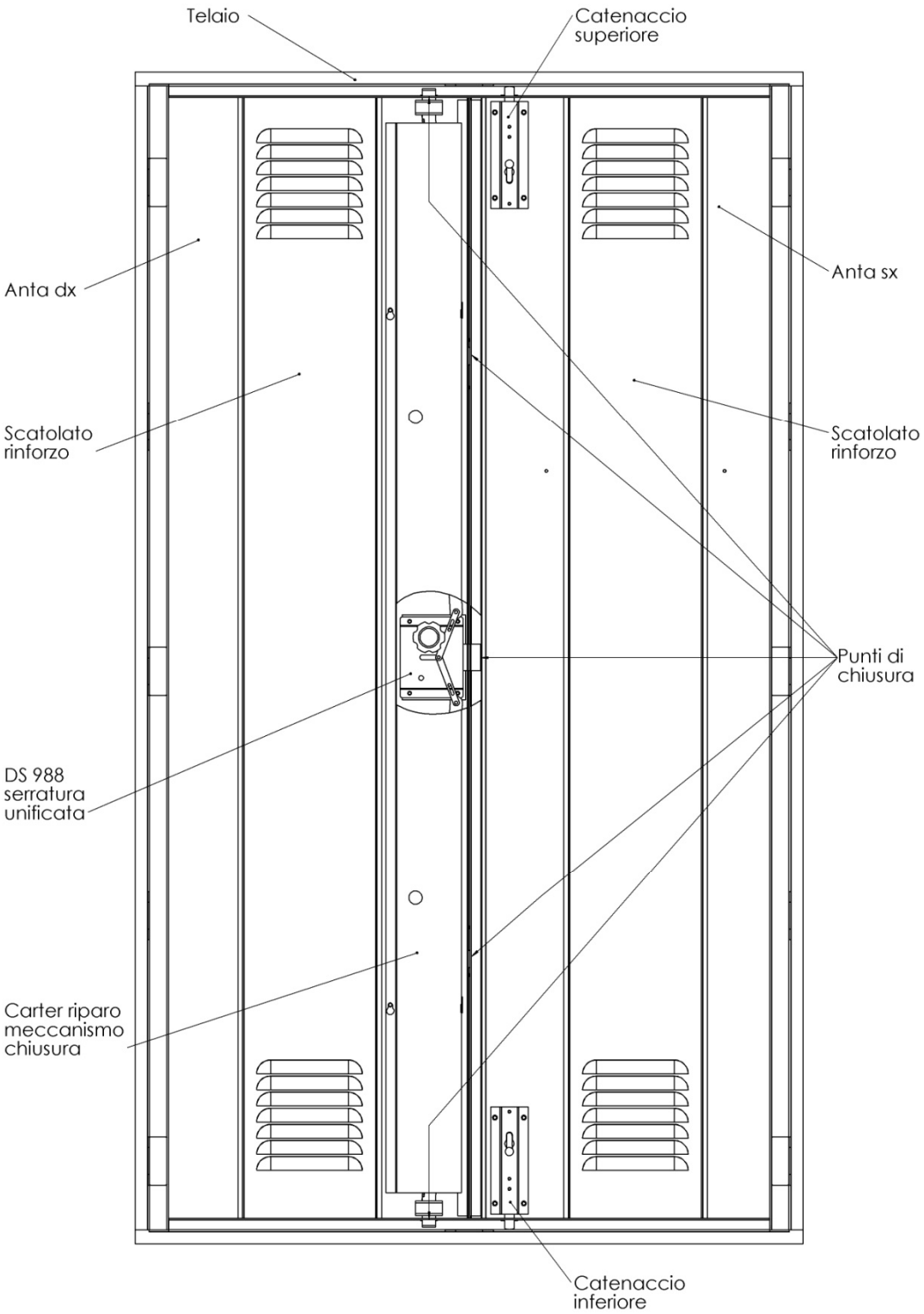


Figura 2 - vista posteriore

Copyright 2016. All rights reserved.

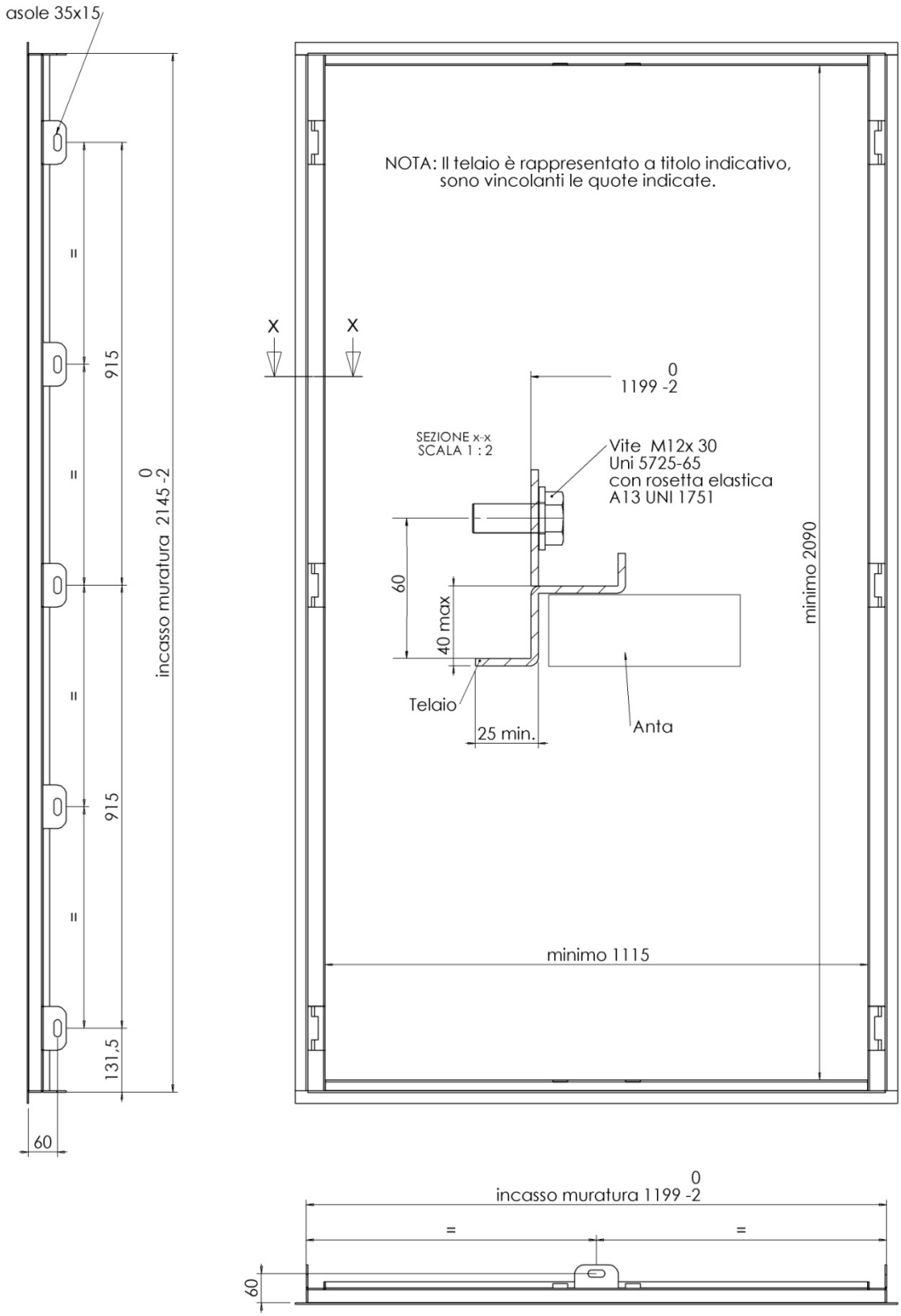


Figura 3 - telaio con sezioni

Copyright 2016. All rights reserved.

5.2 Porta metallica locale consegna (una anta) per Box DG 2092

La tipologia e le caratteristiche tecniche sono le stesse della porta a due ante (§ 5.1)

Spessore minimo lamiera	mm
Acciaio zincato verniciato	2.0
Acciaio inox AISI 316	1.5

Copyright 2016. All rights reserved.

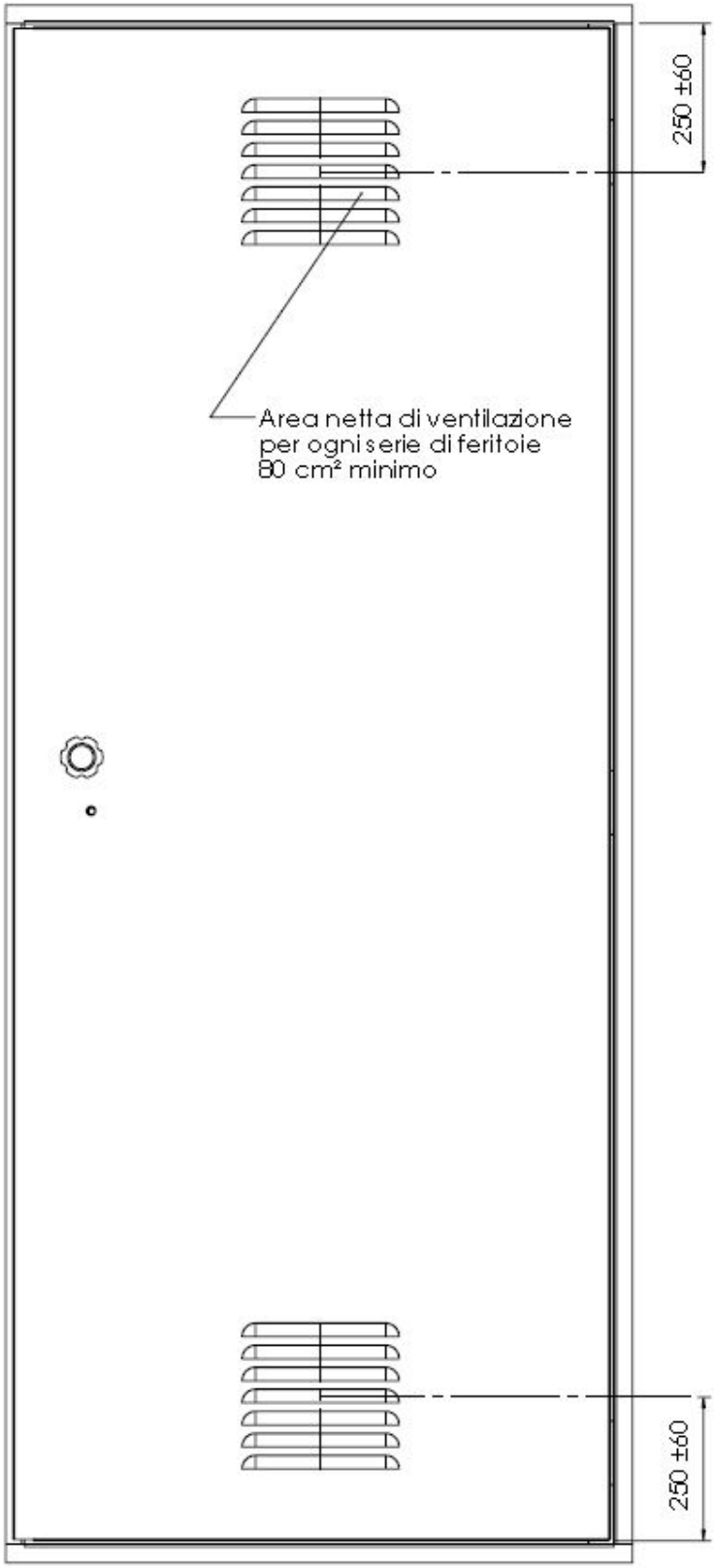


Figura 4 – Anta vista anteriore

Copyright 2016. All rights reserved.

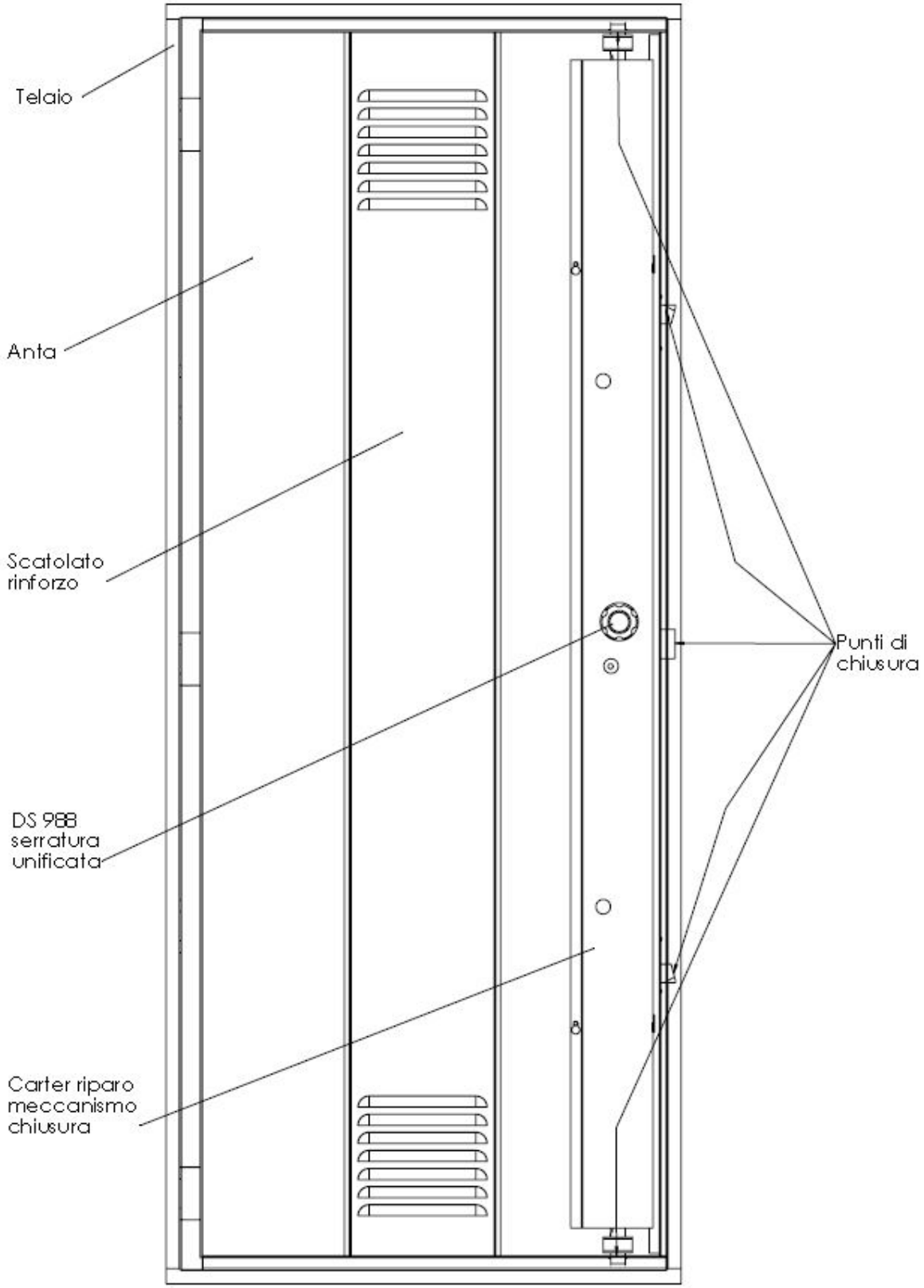


Figura 5 - anta vista posteriore

Copyright 2016. All rights reserved.

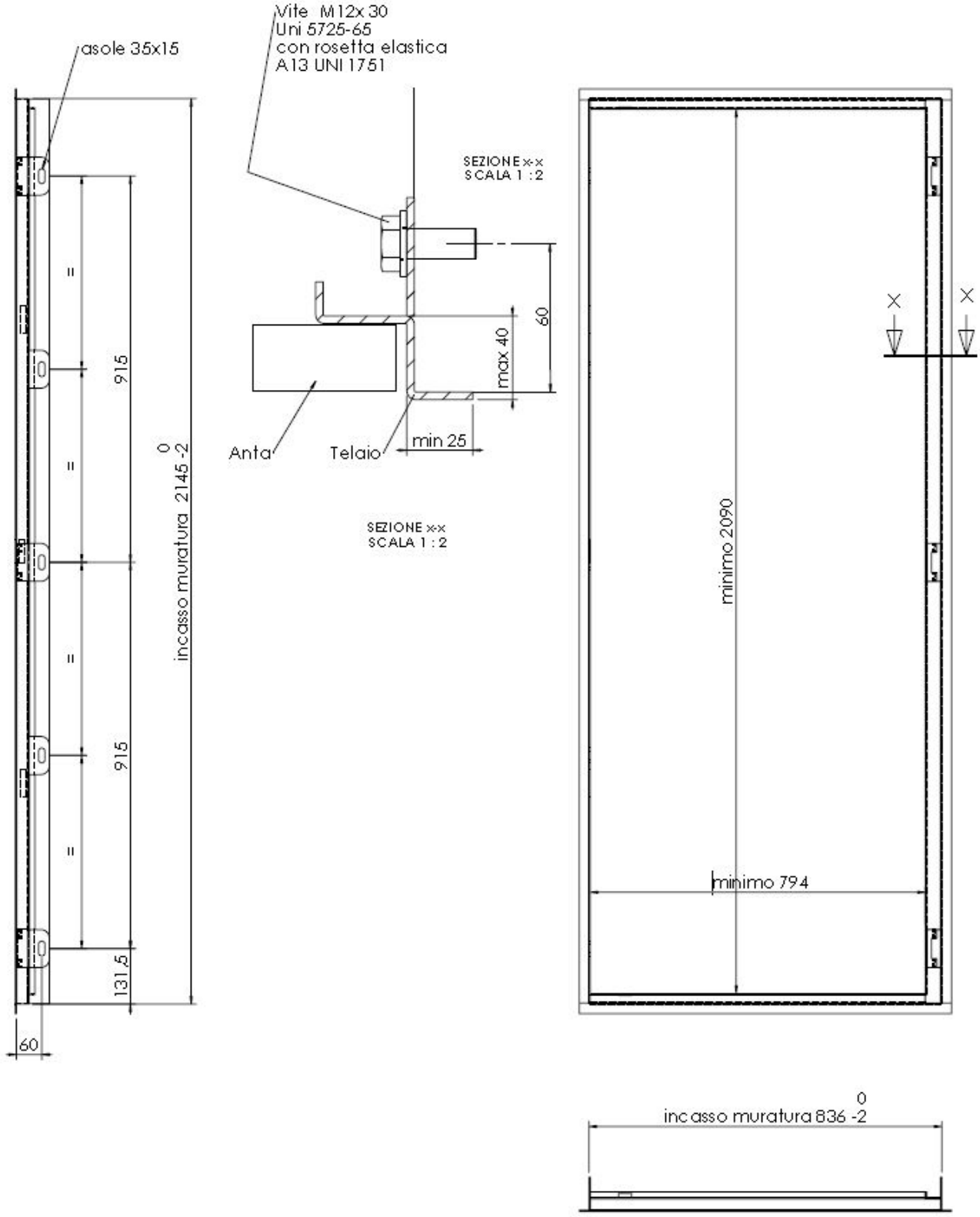


Figura 6 - Telaio e relative sezioni

Copyright 2016. All rights reserved.

5.3 Porta metallica per Minibox DG 2081

Le ante devono essere dotate di un dispositivo di fermo in posizione di apertura.

Sulle ante destre devono essere installate serrature unificate DS988 che, insieme al cursore orizzontale, azioneranno due paletti verticali.

L'anta sinistra deve essere munita del riscontro per il cursore della serratura e all'interno di due chiavistelli per il bloccaggio delle ante.

Nella parte del vano BT si devono realizzare le feritoie previste per la ventilazione posizionate e realizzate come da schema di insieme.

Spessore minimo lamiera	mm
Acciaio zincato verniciato	3.0

Copyright 2016. All rights reserved.

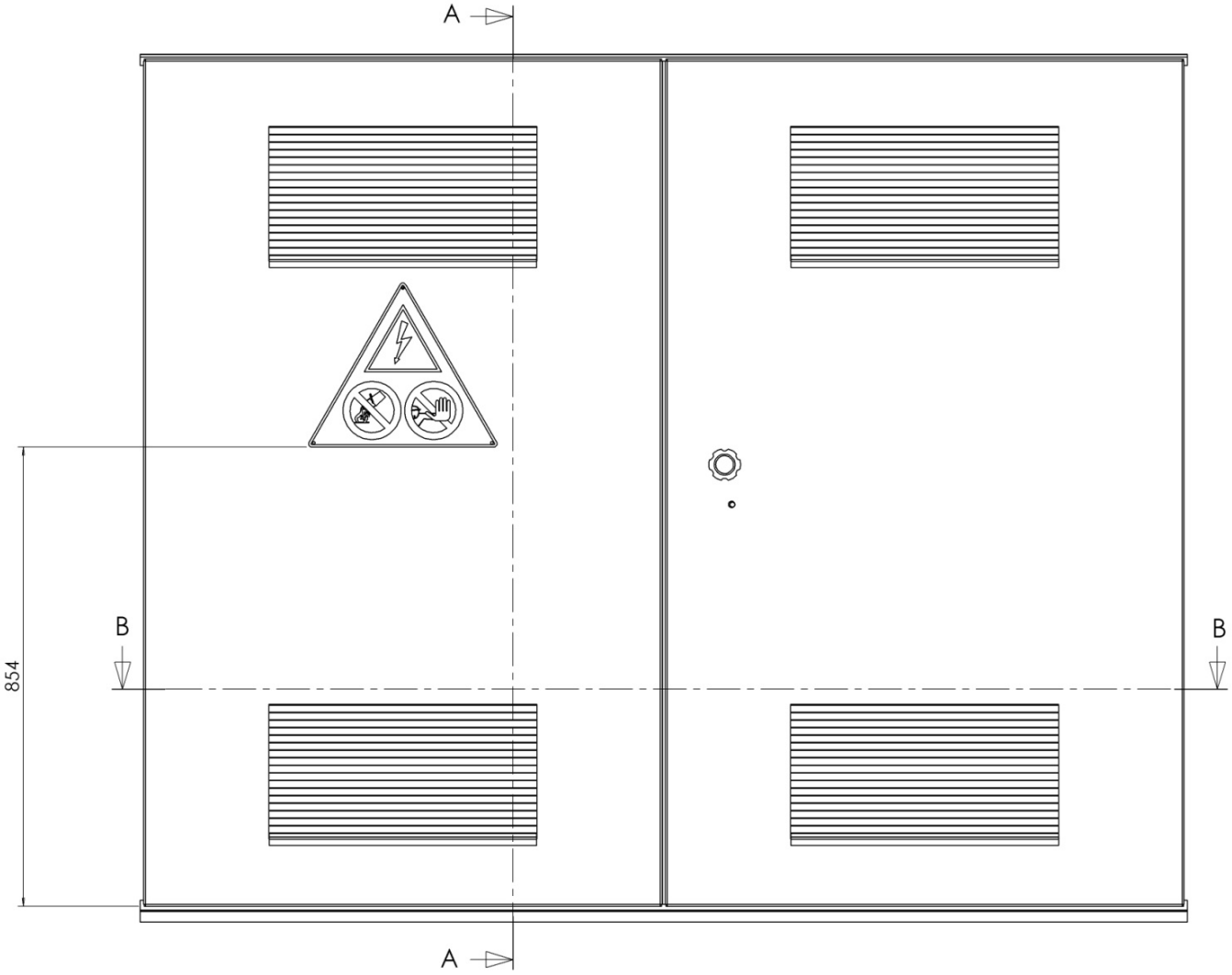


Figura 7 - Porta BT vista anteriore

Copyright 2016. All rights reserved.

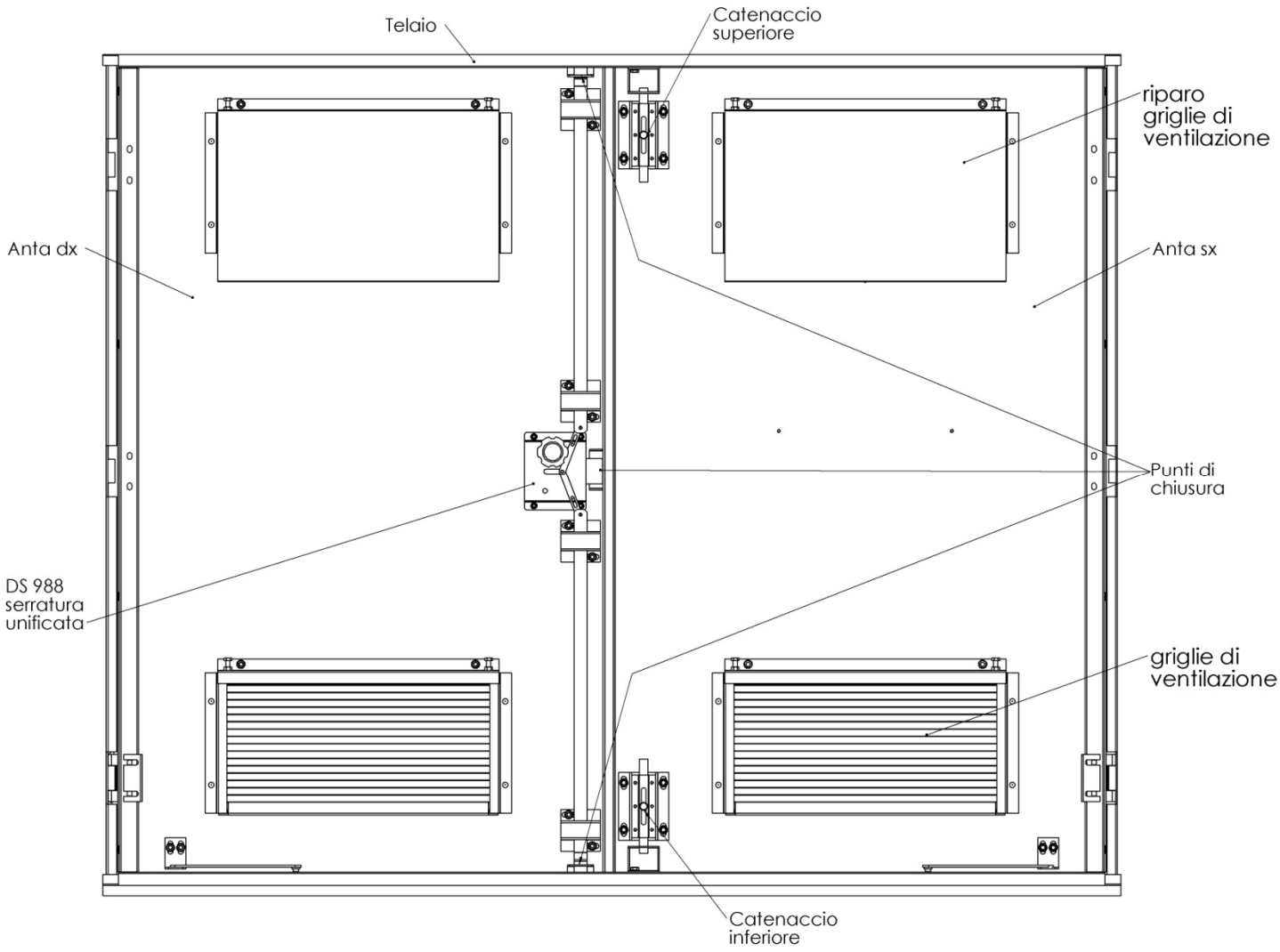


Figura 8 - Porta BT vista posteriore

Copyright 2016. All rights reserved.

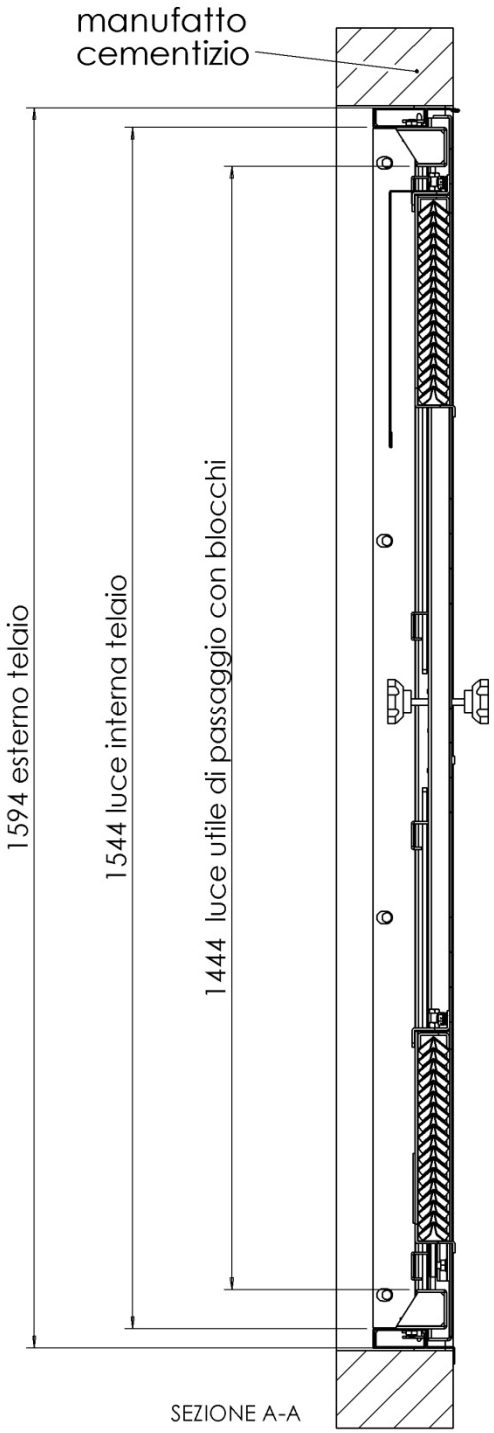


Figura 9 - Porta BT sezione A-A

Copyright 2016. All rights reserved.

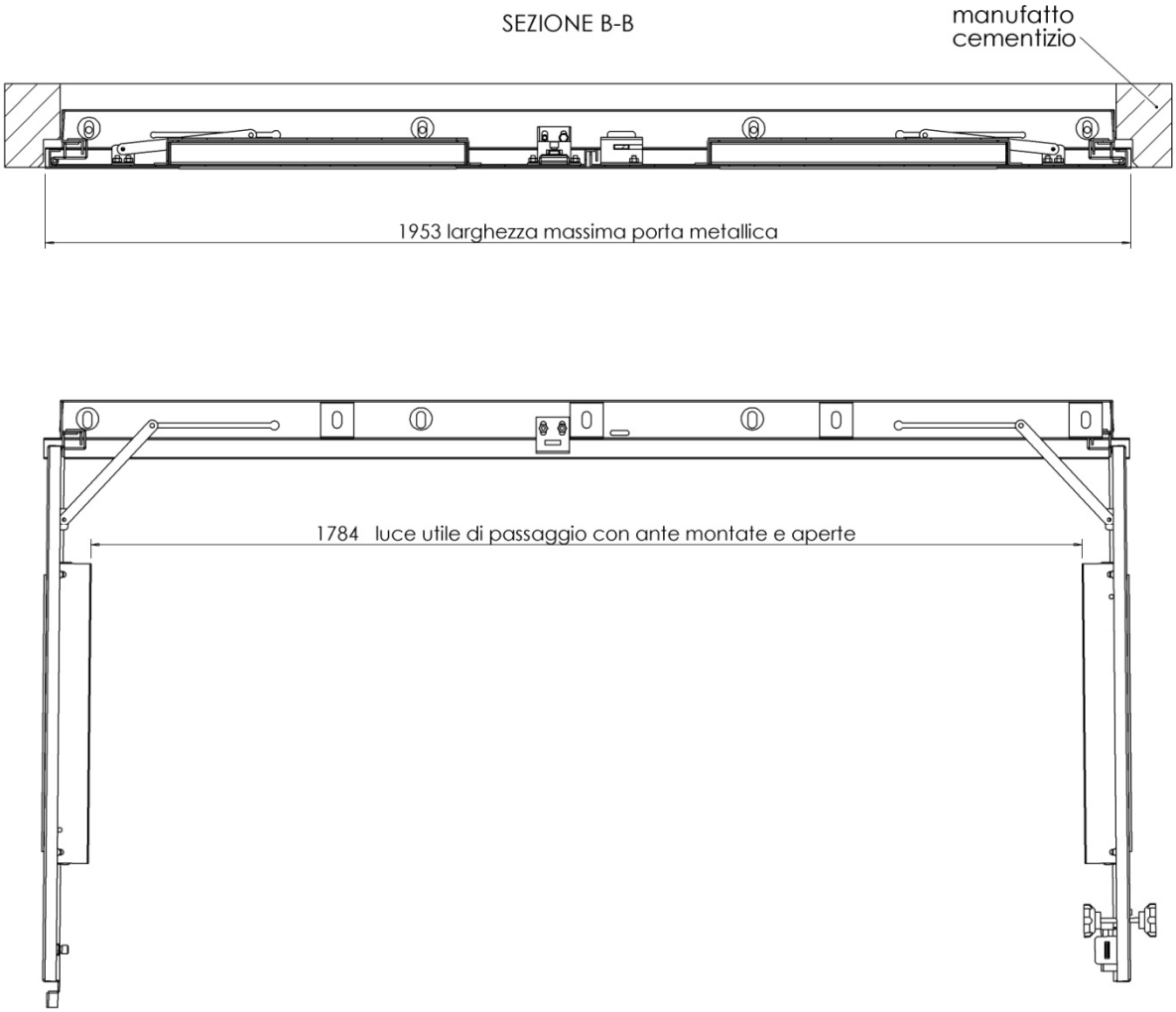


Figura 10 – Porta BT sezione B-B

Copyright 2016. All rights reserved.

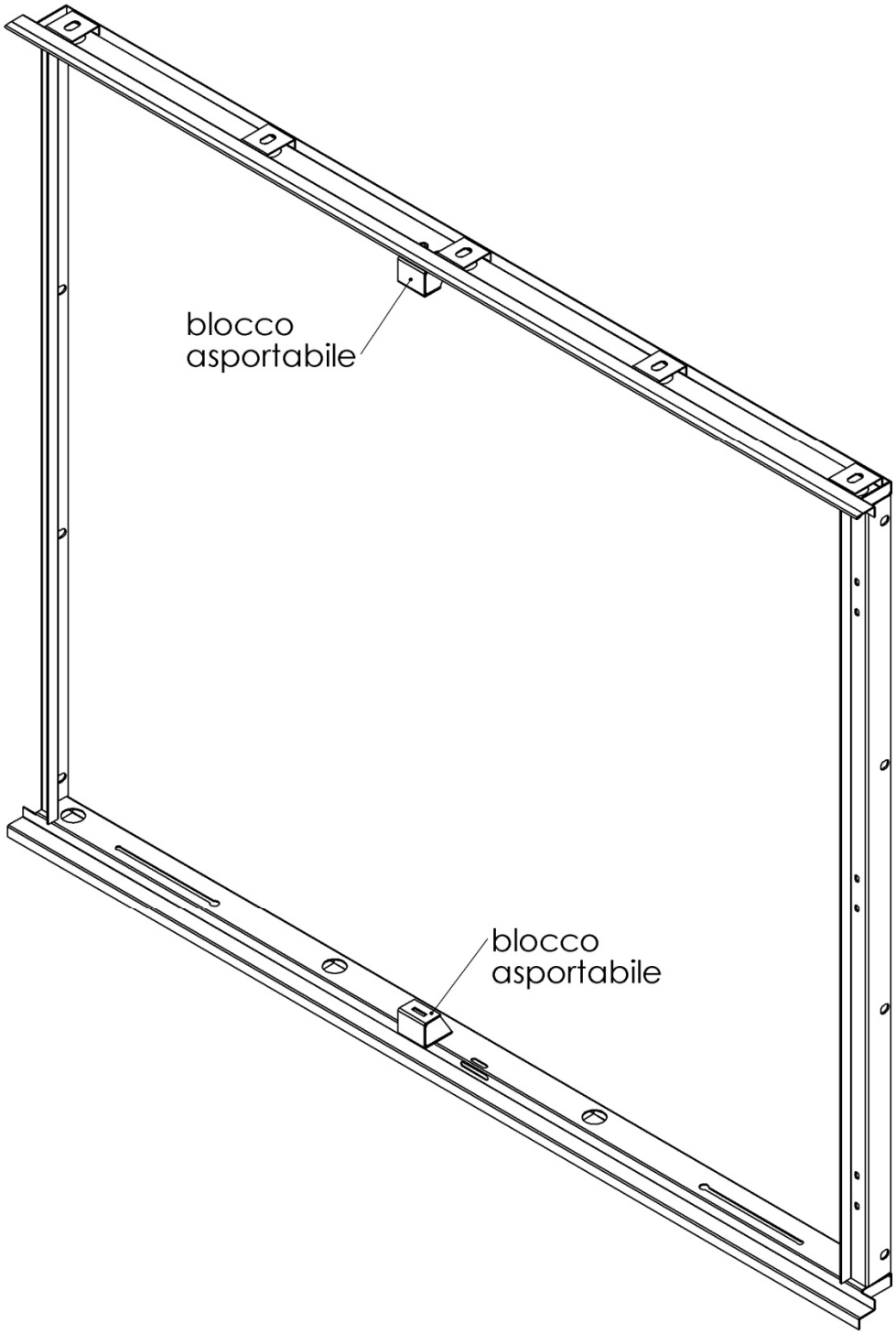


Figura 11 - Porta BT assonometria telaio

Copyright 2016. All rights reserved.

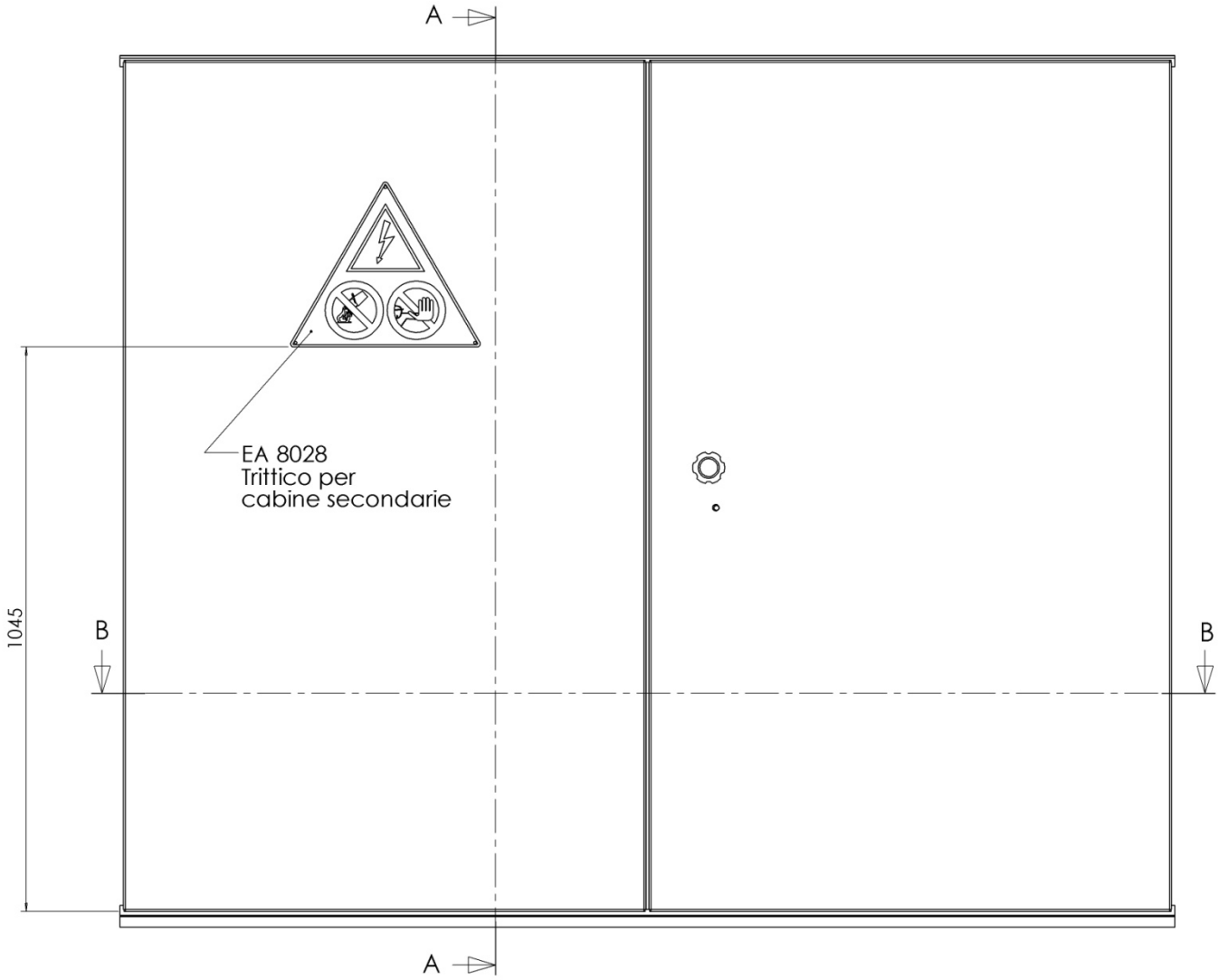


Figura 12 - Porta MT vista frontale

Copyright 2016. All rights reserved.

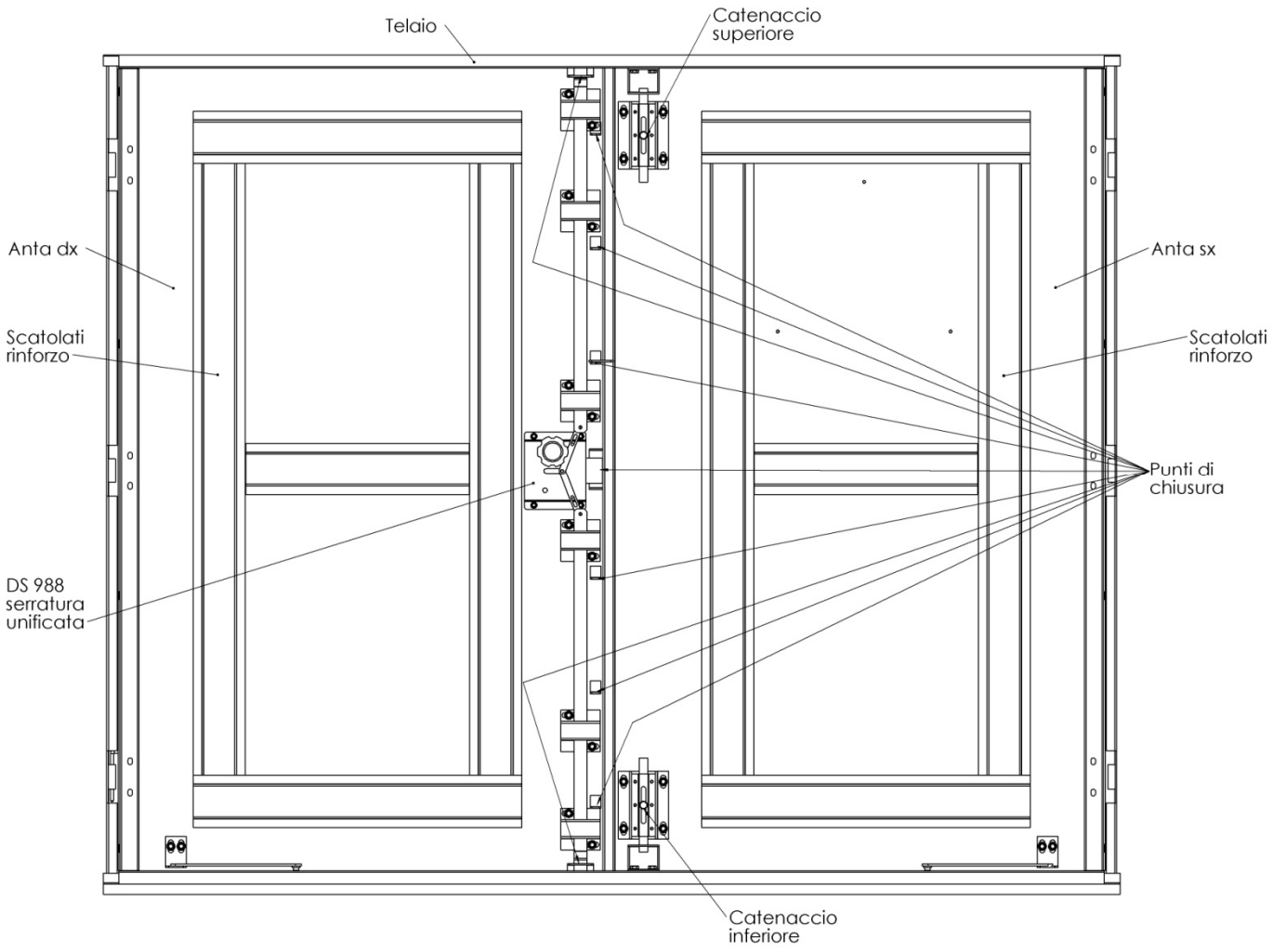


Figura 13 - Porta MT vista posteriore

Copyright 2016. All rights reserved.

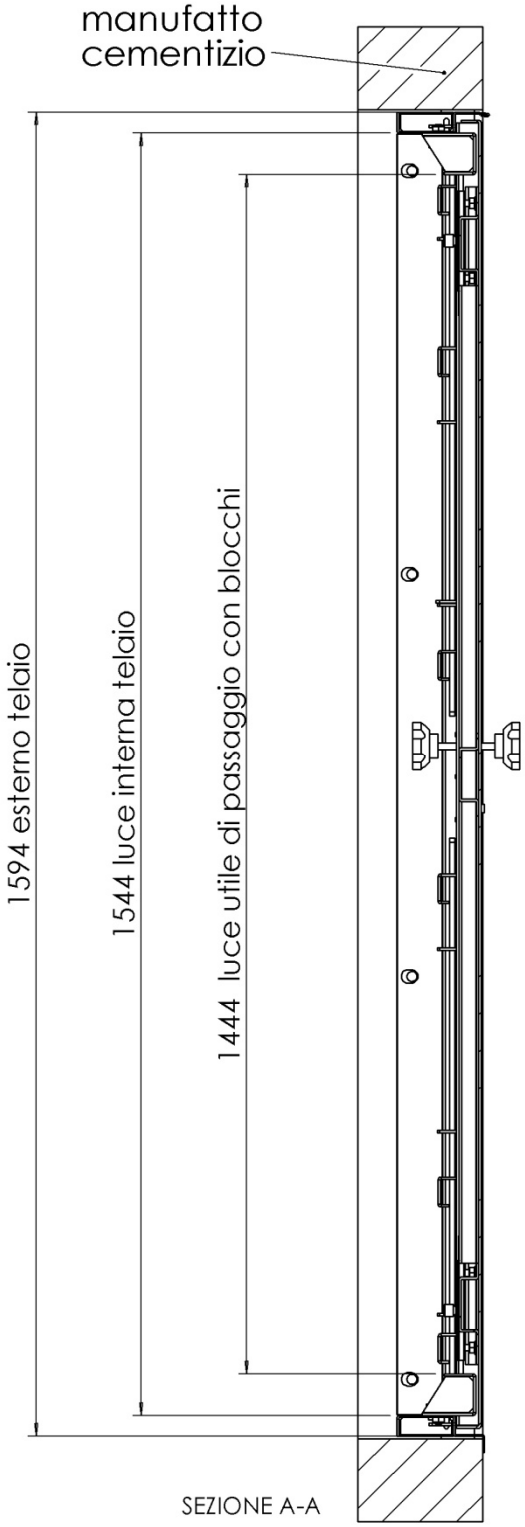


Figura 14 - Porta MT sezione A-A

Copyright 2016. All rights reserved.

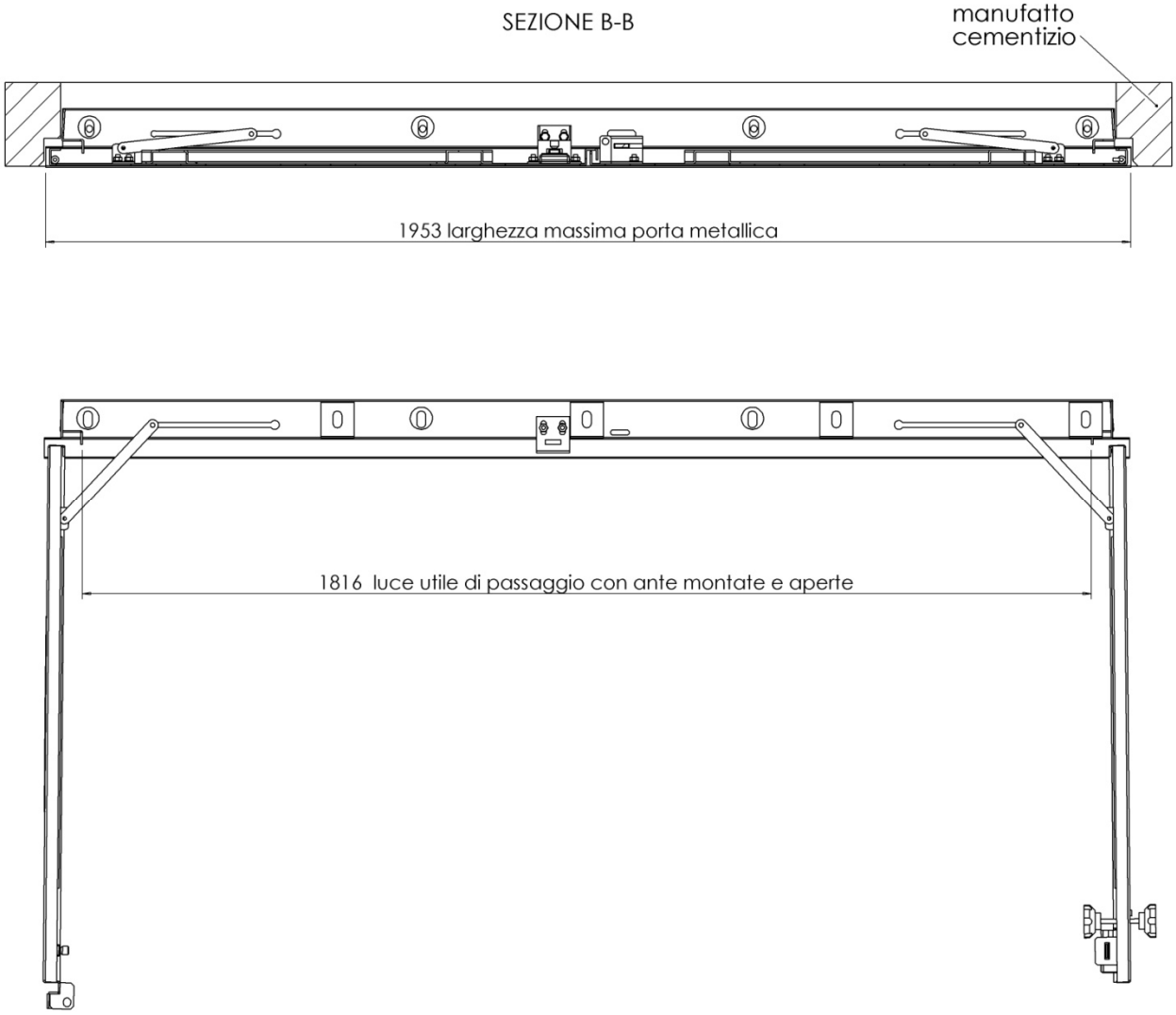


Figura 15 - Porta MT sezione B-B

Copyright 2016. All rights reserved.

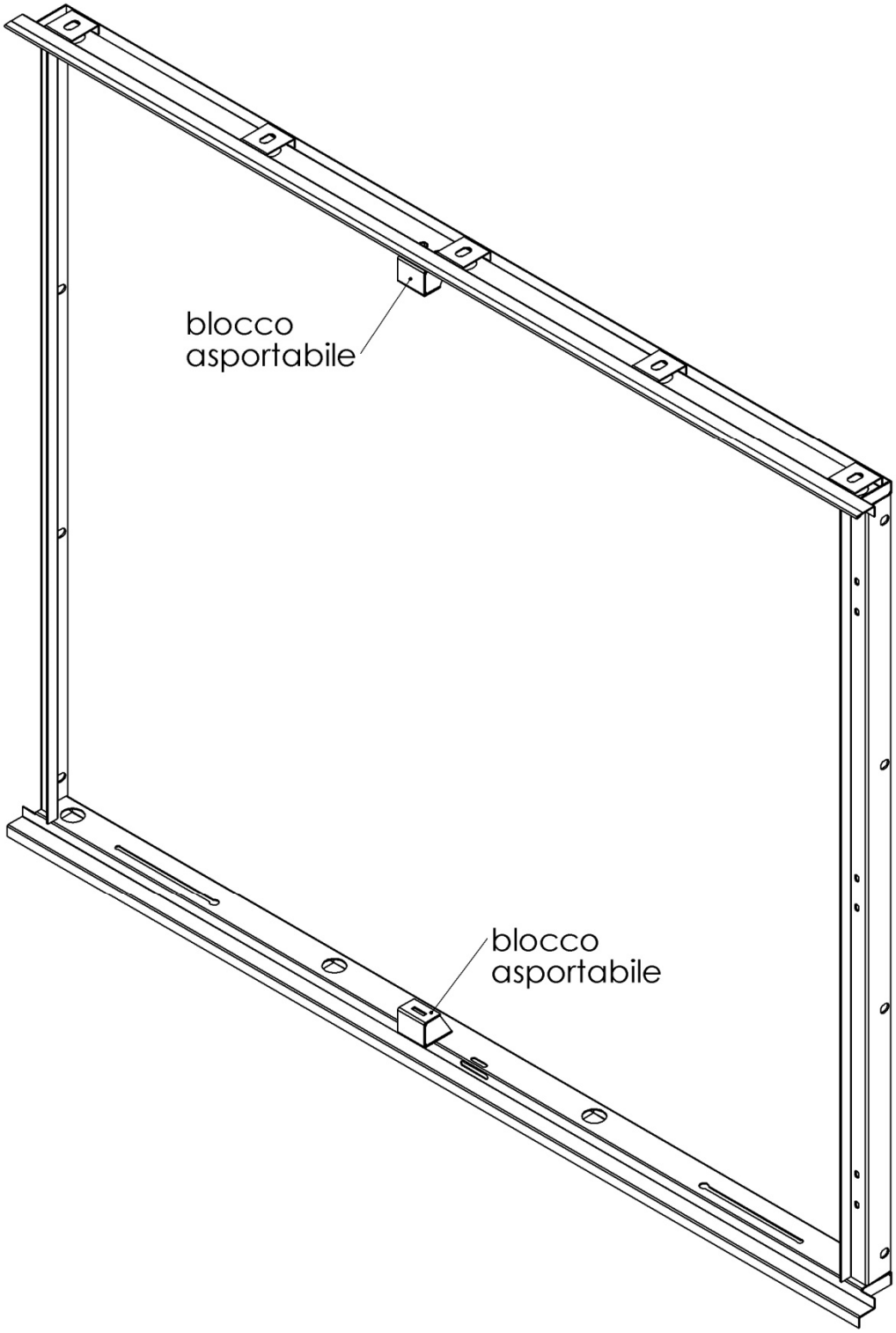


Figura 16 - Porta MT assonometria telaio

Copyright 2016. All rights reserved.

5.4 Porta metallica per Microbox Plus DG 10200

Le ante devono essere dotate di un dispositivo di fermo in posizione di apertura.

Sull'anta destra deve essere installata serratura unificata DS 988. La serratura, oltre al cursore orizzontale, deve azionare due paletti verticali.

L'anta sinistra deve essere munita del riscontro per il cursore della serratura e all'interno di due chiavistelli per il bloccaggio delle ante.

Spessore minimo lamiera	mm
Acciaio zincato verniciato	3.0

Copyright 2016. All rights reserved.

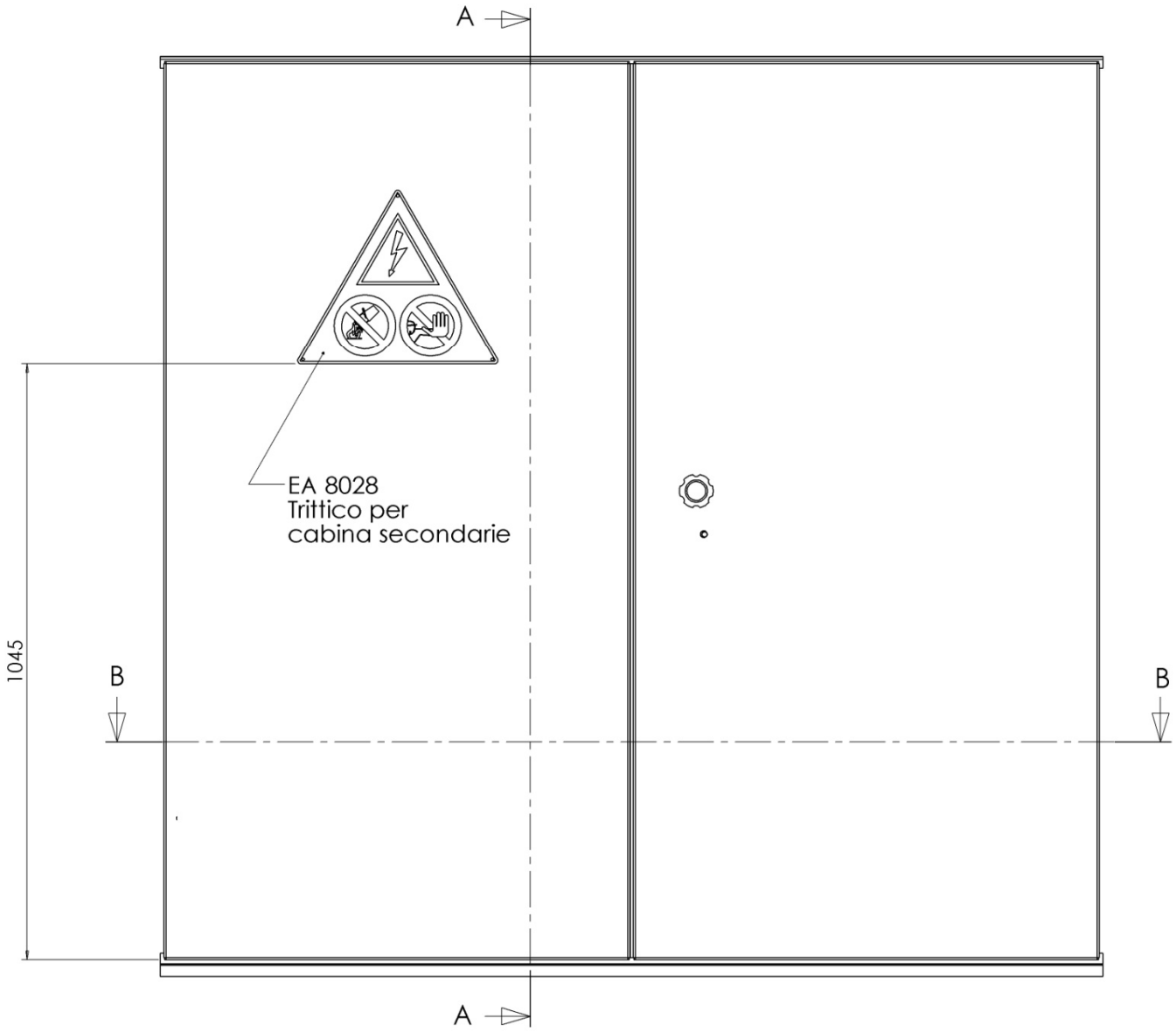


Figura 17 - Porta DG10200 vista frontale

Copyright 2016. All rights reserved.

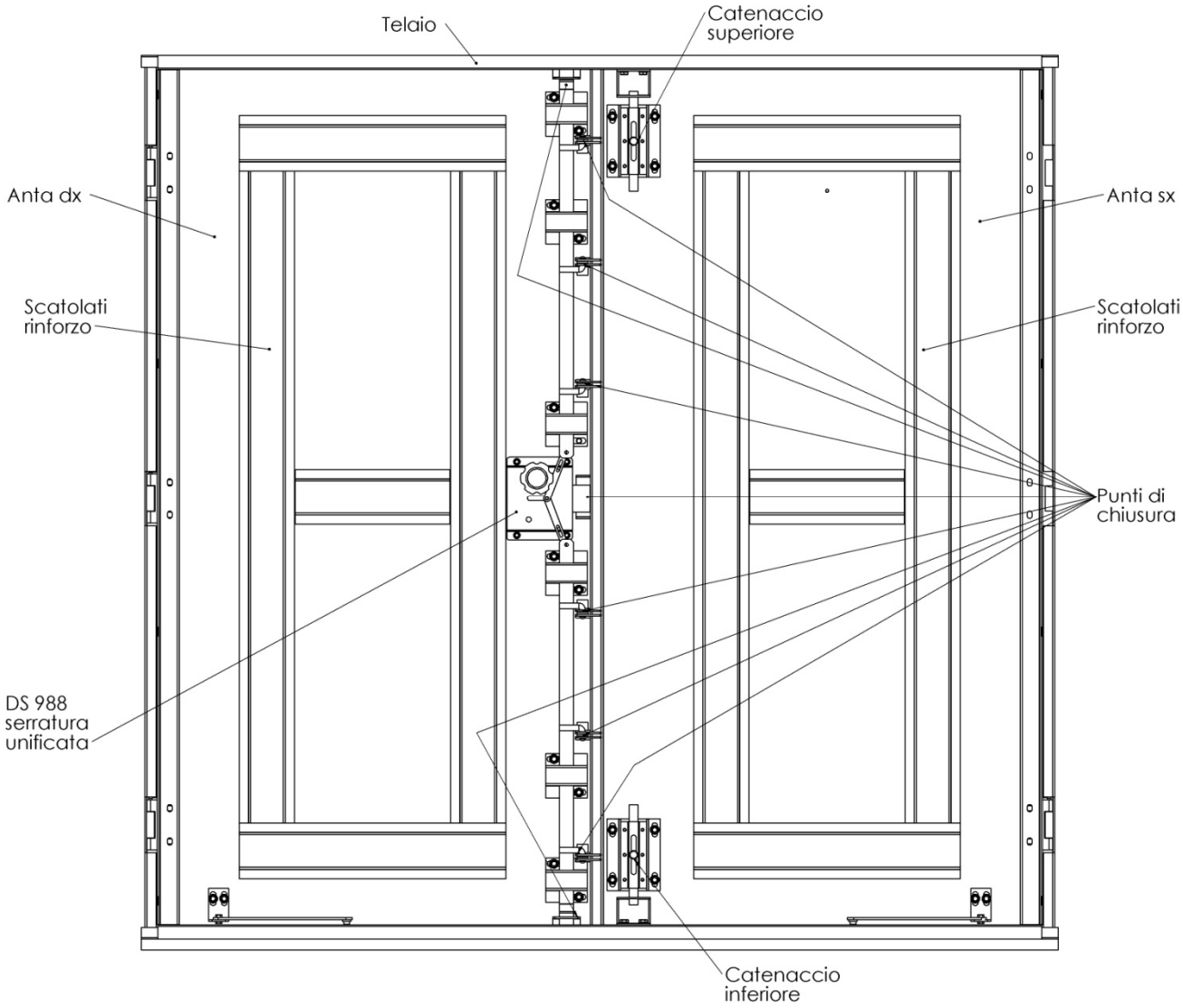


Figura 18 - Porta DG10200 vista posteriore

Copyright 2016. All rights reserved.

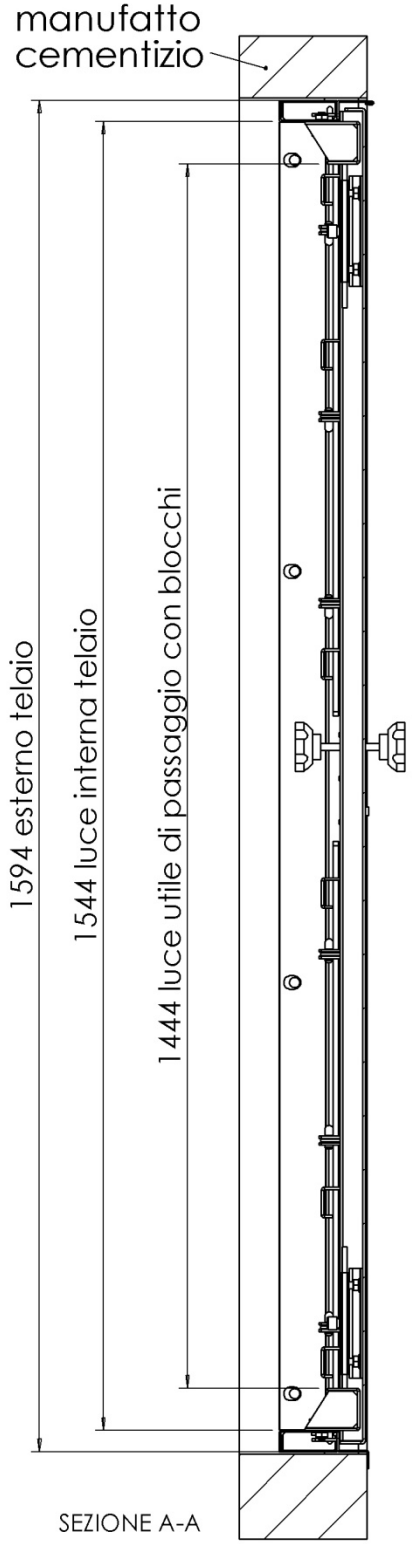


Figura 19 - Porta DG10200 sezione A-A

Copyright 2016. All rights reserved.

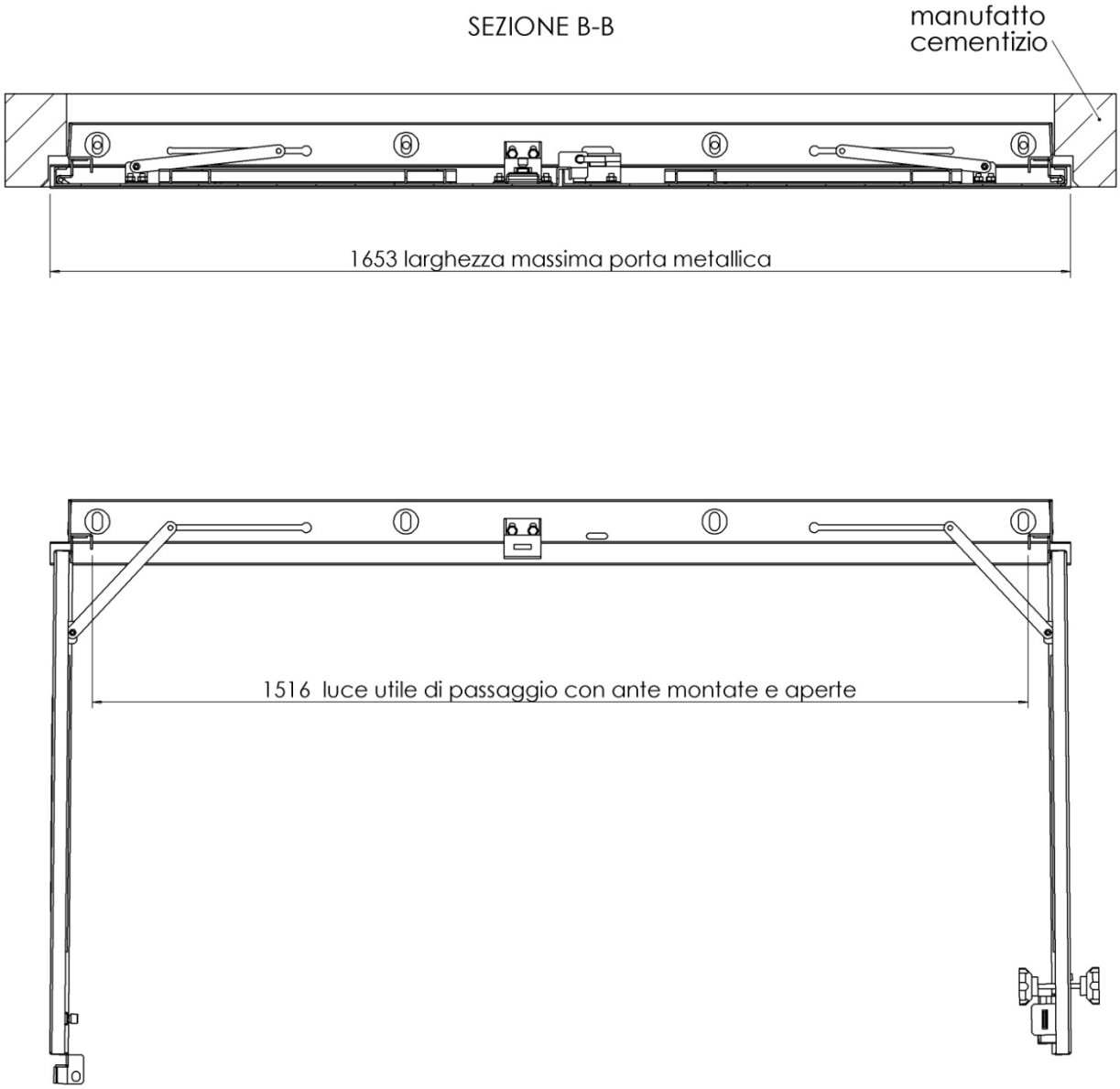


Figura 20 - Porta DG10200 sezione B-B

Copyright 2016. All rights reserved.

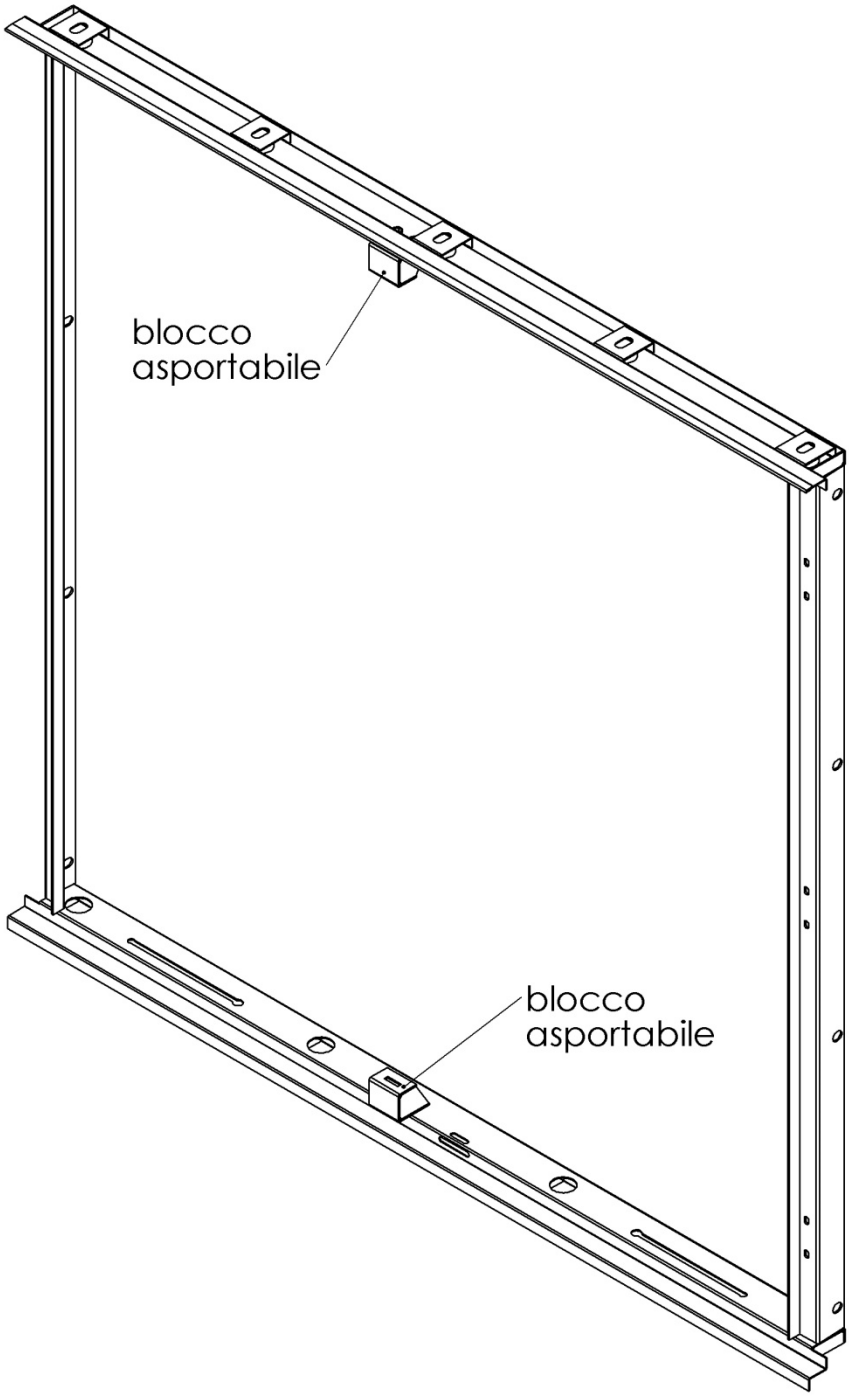


Figura 21 - Porta DG10200 assonometria telaio

Copyright 2016. All rights reserved.

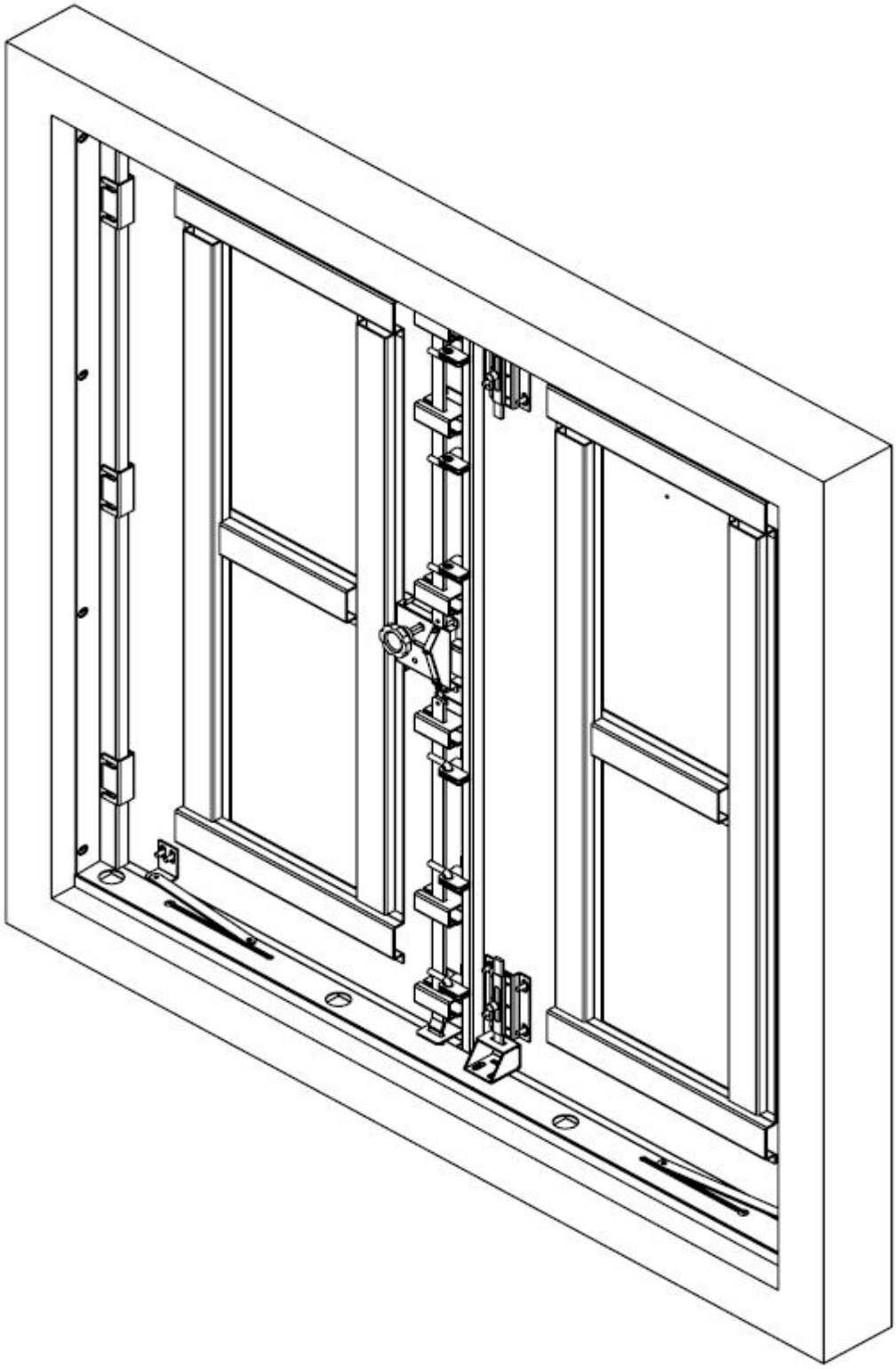


Figura 22 - Porta DG10200 vista 3D

Copyright 2016. All rights reserved.

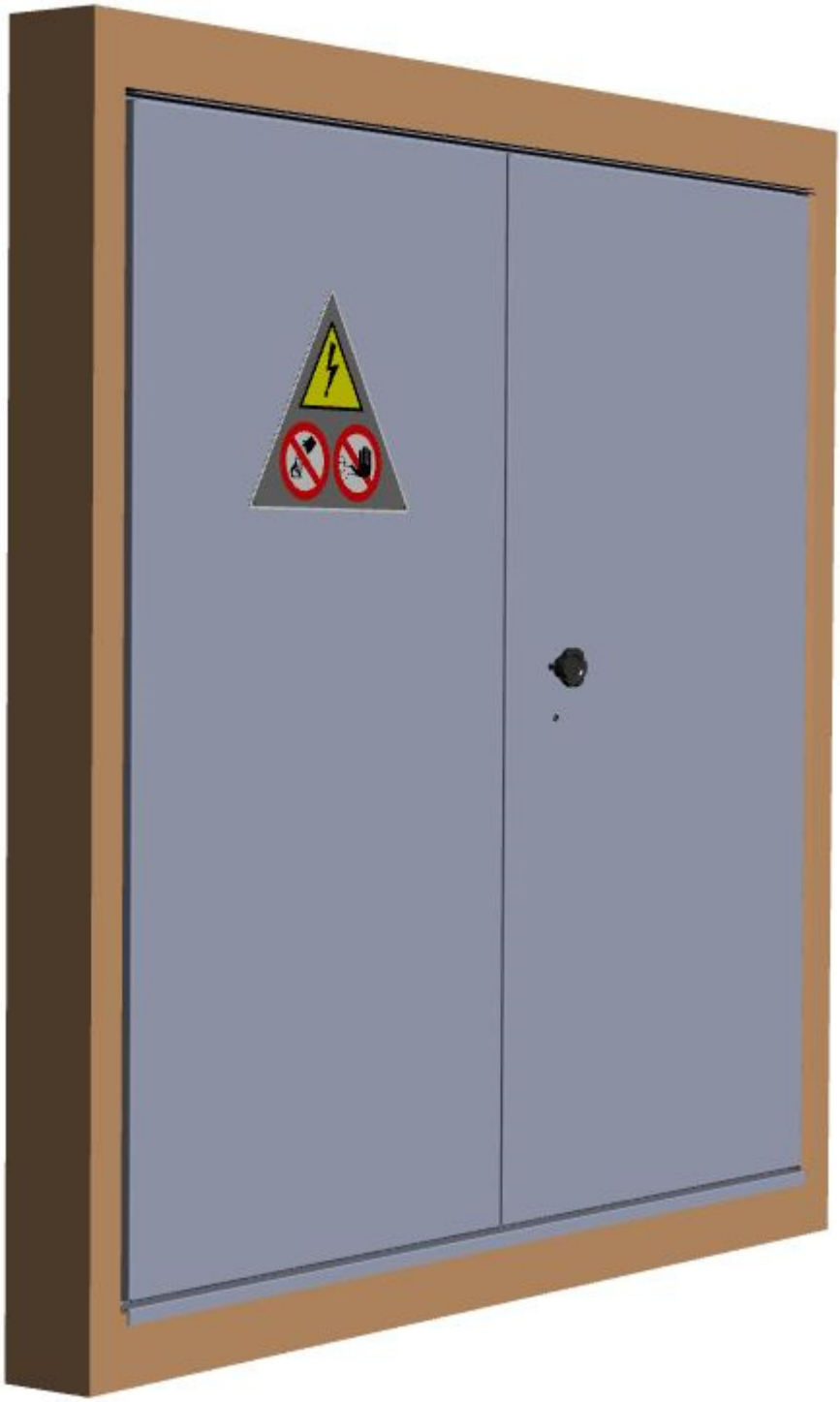


Figura 23 - Porta DG10200 rendering vista anteriore

Copyright 2016. All rights reserved.

Figura 24 - rendering vista posteriore

Copyright 2016. All rights reserved.

6. PROVE

6.1 PROVE DI TIPO

Le porte dovranno essere sottoposte, in sede di TCA, alle seguenti prove di tipo:

- Esame a vista
- Verifica dimensionale
- Verifica del grado di protezione
- Prova del funzionamento del sistema di chiusura
- Verifica della deformabilità a carichi verticali
- Prova al carico statico come da UNI EN 1628:2011
- Prova al carico dinamico come da UNI EN 1629:2011
- Prova di tentativi di effrazione manuale come da UNI EN 1630:2011
- Verifica del processo di pitturazione

6.1.1 Esame a vista

Consiste nel verificare che gli elementi costituenti la porta in ferro siano esenti in tutte le loro parti da difetti che possano compromettere l'esatto montaggio nelle cabine secondarie.

Lo stato superficiale dei manufatti deve essere esente da difetti visivi di seguito definiti.

Si considerano difetti importanti:

- distorsioni e/o difetti costruttivi che non assicurano la perfetta chiusura (per le porte), sbavature taglienti, mancanza di parti componenti e la presenza di evidenti difetti visivi dello stato superficiale.

Si considerano difetti secondari:

- lievi distorsioni e/o difetti costruttivi che tuttavia consentono la perfetta chiusura delle porte, e lievi difetti visivi dello stato superficiale.

6.1.2 Verifica dimensionale

Consiste nel verificare che siano rispettate tutte le caratteristiche geometriche indicate nel § 5.

Si considerano difetti importanti:

- il mancato rispetto delle dimensioni relative all'assemblaggio dei vari componenti.

Si considerano difetti secondari:

- il mancato rispetto di dimensioni che non pregiudichino l'assemblaggio corretto tra i vari elementi.

Copyright 2016. All rights reserved.

6.1.3 Verifica del grado di protezione

La prova va eseguita secondo quanto previsto nella Norma CEI EN 60529 sulle porte montate su appositi telai tali da simulare le condizioni di esercizio. Si deve poter verificare il grado di protezione IP 33 in ogni punto della porta.

6.1.4 Prova di funzionamento del sistema di chiusura

La porta, correttamente montata, deve essere sottoposta a cento manovre di chiusura e cento (n.100) manovre di apertura dell'anta, da eseguirsi esclusivamente a mano. Per ogni manovra occorre verificare che l'apertura e la chiusura dell'anta avvengano regolarmente ponendo particolare attenzione al regolare funzionamento del sistema di chiusura della porta (aste e cursore).

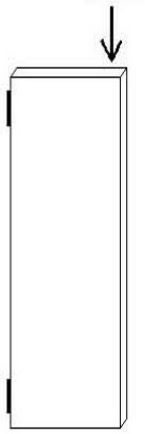
L'esito della prova è favorevole se durante l'esecuzione di tutte le manovre non avvengono inceppamenti e l'apertura e la chiusura delle ante avvenga regolarmente (con esclusione dei difetti imputabili esclusivamente alla serratura).

Si considerano difetti importanti gli inceppamenti del sistema tali da impedire la corretta apertura e chiusura della porta.

Si considerano difetti secondari le lievi difficoltà dovute ad attriti purché siano tali da non impedire corrette aperture e chiusure.

6.1.5 Verifica della deformabilità a carichi verticali

La prova consiste nel sottoporre le due ante (una per quella del locale consegna della DG 2092), separatamente, ed aperte a 90°, ad un carico statico di 150 daN applicato sull'estremità superiore dell'anta.



La superficie di appoggio del carico sull'anta, dovrà avere una base di lunghezza non superiore a 10 cm.

Su ogni anta il carico deve essere applicato gradualmente e mantenuto per cinque minuti.

Copyright 2016. All rights reserved.

L'esito della prova è considerato favorevole se dopo la rimozione del carico non si sono verificate deformazioni che ne pregiudichino le caratteristiche funzionali conservando il grado di protezione IP 33.

6.1.6 Prova al carico statico come da UNI EN 1628:2011

La prova viene eseguita individuando sulla porta i punti indicati dalla norma e successivamente caricando tali punti con forze definite dalla norma stessa.

Tutte le prescrizioni della prova e la verifica dell'idoneità del prodotto devono essere in linea con la UNI EN 1628:2011.

6.1.7 Prova al carico dinamico come da UNI EN 1629:2011

La prova prevede l'impatto di un pendolo in corrispondenza dei punti indicati dalla norma, definibili come il centro e gli angoli del telaio.

Tutte le prescrizioni della prova e la verifica dell'idoneità del prodotto devono essere in linea con la norma UNI EN 1629:2011.

6.1.8 Prova di tentativi di effrazione manuale come da UNI EN 1630:2011

La prova di effrazione manuale viene effettuata con gli attrezzi consentiti e per la durata del test indicato, con riferimento alla classe 3.

Tutte le prescrizioni della prova e la verifica dell'idoneità del prodotto devono essere in linea con la norma UNI EN 1630:2011.

6.1.9 Verifica del processo di pitturazione

In fase di TCA sulle sole porte in acciaio zincato dovranno essere effettuate le seguenti prove sulla porta verniciata o su provino:

- esecuzione della prova di "aspetto visivo" come da UNI EN 13438-6.6.2;
- esecuzione della prova di "spessore verniciatura" come da EN ISO 2178;
- esecuzione della prova di "aderenza verniciatura" come da EN ISO 2409.

Verranno inoltre richieste schede tecniche e documentazione inerente modalità di verniciatura e vernice utilizzata, affinché venga comprovata una classe C4 come da EN ISO 12944. Tale documentazione dovrà essere corredata da lettera/certificazione del verniciatore, che dovrà fornire tutti i report delle prove eseguite comprovanti il superamento delle prove come da normativa, con riferimento alla classe C4.

6.2 PROVE DI ACCETTAZIONE

Le porte, in sede di collaudo, dovranno essere sottoposte alle seguenti prove di accettazione:

Copyright 2016. All rights reserved.

- Verifica del prodotto approvato
- Verifica del grado di protezione
- Prova del funzionamento del sistema di chiusura
- Verifica del processo di pitturazione

L'accettabilità delle forniture è verificata mediante un procedimento di collaudo statistico per attributi, secondo le modalità previste dalla Norma UNI 4842-80 (istruzioni per l'uso ISO 2859 addendum 1ª edizione) e con le seguenti precisazioni:

- per unità di prodotto si intende una singola porta per tipologia;
- tutti gli esemplari presentati contemporaneamente al collaudo, di norma devono essere raggruppati in un unico lotto; la possibilità di raggrupparli in sub-lotti deve essere approvata dal rappresentante e-distribuzione incaricato del collaudo;
- salvo diversa indicazione si deve adottare il livello di collaudo II (normale) con piano di campionamento semplice per numero di difettosità;

6.2.1 Verifica del prodotto approvato

Consiste nella verifica dimensionale del prodotto, oltre al controllo della eventuale presenza di difetti, affinché esso rispecchi il prototipo approvato in sede di TCA.

6.2.2 Verifica del grado di protezione

La prova viene eseguita con le stesse modalità riportate al § 6.1.3

6.2.3 Prova di funzionamento del sistema di chiusura

La prova viene eseguita con le stesse modalità riportate al § 6.1.4, ma per n. 10 volte.

6.2.4 Verifica del processo di pitturazione

La prova viene eseguita con le stesse modalità riportate al § 6.1.9, con la differenza che le tre prove su prototipo possono essere effettuate su provini dello stesso materiale e stessa verniciatura di dimensioni 15x15cm.

7. FORNITURA ED OTTENIMENTO TCA (TECHNICAL CONFORMITY ASSESMENT)

La fornitura di ogni componente è subordinata all'ottenimento della TCA secondo la procedura descritta nel documento GSCG002.

La TCA viene rilasciata da e-distribuzione a seguito dell'accertamento della conformità del prototipo alle specifiche tecniche e del superamento di tutte le prove di tipo previste.

Copyright 2016. All rights reserved.

Una volta conseguita la TCA, il Costruttore si impegna a fornire le porte conformi al prototipo approvato. Contrattualmente e-distribuzione prevede che sulle porte unificate vengano effettuate le prove di accettazione in sede di collaudo.

Il Costruttore che intende apportare modifiche rispetto al tipo approvato tramite TCA, deve preventivamente informare e-distribuzione, che stabilisce quali prove di tipo dovranno essere eventualmente di nuovo eseguite.

8. ESECUZIONE DELLE PROVE

Le prove di tipo e di accettazione prescritte devono essere effettuate presso il Costruttore alla presenza di incaricati di e-distribuzione. A discrezione di e-distribuzione le prove che non possono essere effettuate presso il Costruttore possono essere eseguite presso un laboratorio proposto dal Costruttore stesso ed approvato da e-distribuzione.

La trasmissione degli avvisi di collaudo di cui sopra dovrà avvenire nel rispetto di quanto previsto a tal riguardo nelle “Condizioni di Fornitura” richiamate nel contratto.

Tutte le prove, se non diversamente precisato, sono a carico del Costruttore; restano a carico di e-distribuzione in ogni caso le spese di intervento del proprio personale.

9. RIPETIZIONE DELLE PROVE DI TIPO

Come contrattualmente previsto resta facoltà di e-distribuzione 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 e-distribuzione può sospendere o revocare la TCA e disporre l’esecuzione di ulteriori prove e/o accertamenti.

10. DOCUMENTAZIONE TCA

10.1. Documentazione avvio iter TCA

Il Costruttore deve predisporre il dossier TCA come descritto nel documento GSCG002 con le integrazioni di cui al paragrafo successivo per approvazione.

Il dossier TCA approvato dovrà essere reso disponibile dal costruttore al personale di e-distribuzione per le attività di collaudo e prove fuori linea.

10.2. Dossier di TCA

Esso viene distinto in:

- documentazione di tipo A
- documentazione di tipo B

Copyright 2016. All rights reserved.

10.2.1. Documentazione di tipo A

Essa deve comprendere i documenti non confidenziali, usati per la produzione e gestione del prodotto in oggetto, dai quali è possibile verificare la conformità delle porte a tutte le specifiche tecniche richieste:

- tutti gli elementi richiesti dalle tabelle di unificazione e-distribuzione;
- tutti gli elementi, ed in particolare quelli dimensionali, che essendo lasciati alla scelta del Costruttore non sono stati definiti nelle tabelle di unificazione, ma che è peraltro indispensabile che e-distribuzione controlli ed approvi preventivamente;
- la documentazione di origine dei materiali impiegati;
- le sigle scelte del Costruttore per individuare le porte.

Essa deve comprendere inoltre un elenco di tutti i documenti compresi quelli di tipo B classificati con numero, titolo e data; tale elenco deve essere contraddistinto con la sigla assegnata dal Costruttore per la precisa individuazione delle porte.

10.2.2. Documentazione di tipo B

Essa deve comprendere gli eventuali documenti confidenziali, usati per la produzione e gestione del prodotto in oggetto, in cui sono descritti tutti i dettagli di progetto, in modo da identificare le porte oggetto della TCA.

10.3. Vidimazione della documentazione

Al completamento della TCA con esito positivo delle prove di tipo previste, e-distribuzione provvederà a vidimare, con timbro e firma, la documentazione di tipo A e B. L'eventuale documentazione di tipo B rimarrà presso il Costruttore per essere esibita a richiesta degli incaricati di e-distribuzione

Il costruttore dovrà inviare ad e-distribuzione copia della documentazione di tipo A vidimata in formato digitale.

11. IMBALLAGGIO E TRASPORTO

Le porte devono essere fornite in imballi su bancali con 5/10 unità, interponendo tra una porta e l'altra distanziali in legno e fogli di polistirolo a protezione della verniciatura. Verrà comunque specificato il tipo di imballo richiesto dal territorio, tramite il contratto di fornitura.

Nell'imballo devono essere compresi tutti gli elementi e gli accessori, nonché le eventuali istruzioni occorrenti per il montaggio.

All'esterno dell'imballo, con caratteri chiaramente leggibili deve essere riportato il nominativo del Costruttore, la dicitura "porta in ferro per cabina secondaria" e le rispettive sigle assegnate dal Costruttore, a seconda del modello di porta in metallica.

Copyright 2016. All rights reserved.

Sugli automezzi per la consegna, la merce deve essere disposta ed eventualmente posizionata in modo tale da consentire lo scarico con mezzi di movimentazione a forche (rialzo 10 cm 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 e-distribuzione.

12. GARANZIE

Per quanto riguarda le garanzie riferite alle porte metalliche, viene fatto riferimento alle condizioni contrattuali di fornitura.

Copyright 2016. All rights reserved.