



CARTELLINATURA DEL PRODOTTO "LE" "LE" PRODUCT LABELLING

STANDARD N° 2.1.200

REV. 00 PAGINA 2 DI 18

SOSTITUISCE
REPLACES

1 - SCOPO

La presente Norma stabilisce le regole per la cartellinatura del prodotto "LE", al fine di assicurare la corretta identificazione dello stesso dalla fine del processo produttivo alla installazione in cantiere.

2 - ABBREVIAZIONI

Nella presente Norma sono utilizzate le seguenti abbreviazioni al fine di evitare lunghe denominazioni:

CESPED	Centro Spedizioni DANIELI
D&C	DANIELI & C. Officine Meccaniche S.p.A.
DCa	Distinta Cartellini
MAG	Magazzino Danieli
UAI	Ufficio Acquisti Interno DANIELI
UCQ	Ufficio Controllo Qualità DANIELI

3 - APPLICABILITA'

La presente Norma si applica alle attività di cartellinatura del prodotto "LE" che devono essere eseguite dal Subfornitore e dall'Imballatore, rispettivamente al termine del processo produttivo e durante le operazioni di imballo per la spedizione.

4 - DEFINIZIONI

CARTELLINO: Targhetta in cartoncino da applicare al materiale per la identificazione dello stesso prima della spedizione; è formata da due parti: la matrice che viene utilizzata per cartellinare il materiale e la fustella che deve essere staccata e inviata a CESPED.

CONFEZIONE: Una certa quantità di materiali/particolari legati insieme o raccolti in una scatola, su un bancale, o in un sacco di canapa o nylon, per la spedizione. Un imballo definitivo (realizzato secondo la Norma D&C 2.8.002, o specifica contrattuale applicabile) può contenere più confezioni.

CONFEZIONE OMOGENEA: confezione comprendente materiali/particolari relativi ad una sola posizione della Distinta Base, o materiali/particolari dello stesso tipo relativi ad una sola posizione di commessa.

CONFEZIONE MISCELLANEA: confezione comprendente materiali/particolari diversi, relativi a più posizioni della stessa Distinta Base, o appartenenti alla stessa posizione di commessa.

DISTINTA BASE: documento che elenca tutti i componenti da commercio e a disegno, con le relative quantità, che costituiscono un assieme o un sottoinsieme.

DISTINTA CARTELLINI: elenco delle parti in cui viene suddivisa la fornitura ai fini della spedizione; deve essere emessa per la preparazione dei relativi cartellini.

PRODOTTO "LE": macchine, impianti, o sottoinsiemi degli stessi, costruiti su disegni D&C da un Subfornitore.

1 - PURPOSE

This D&C Standard defines the rules for the labelling of "LE" product, to ensure the correct identification of the same from the end of the manufacturing process until the installation on site.

2 - ABBREVIATIONS

In this document the following abbreviations are used to avoid full names:

CESPED	DANIELI Shipping Department
D&C	DANIELI & C. Officine Meccaniche S.p.A.
DCa	Shipping Labels List
MAG	DANIELI Warehouse
UAI	DANIELI Purchase Office for Internal Product
UCQ	DANIELI Quality Control Department

3 - FIELD OF APPLICATION

This Standard applies to the labelling activities to be carried-out on "LE" product by the Subcontractor and the Packer, after manufacturing process and during packing for shipment, respectively.

4 - DEFINITIONS

SHIPPING TAG: Reinforced paper tag to be attached to material for the identification of the same prior to delivery for shipment; it is made up of two parts: the larger one to remain attached to material, and the smaller one to be detached and sent to the CESPED.

PACK: Number of items/materials tied together or collected together in a box, a pallet, a jute or plastic bag for shipping purposes. A final package (carried-out according to D&C Standard No. 2.8.002 or the applicable contract specification) may contain more than one pack.

HOMOGENEOUS PACK: Each pack containing materials pertaining to only one item of the Basic List or a number of materials/items of the same type belonging to the same job item.

MISCELLANEOUS PACK: Each pack containing different materials belonging to the same Basic List or to the same job item.

BASIC LIST: document listing all components, either to be manufactured to drawing or be purchased, with the associated quantities, which together make-up an assembly or sub-assembly.

SHIPPING TAGS LIST: list of the parts into which the supply is split for shipping purposes; it is to be issued to prepare the corresponding shipping labels.

"LE" PRODUCT: machines, plant units, or subassemblies thereof, manufactured to D&C drawings by a subcontractor.

Descrizione - Description

Date

Rev.



CARTELLINATURA DEL PRODOTTO "LE"

"LE" PRODUCT LABELLING

STANDARD N° 2.1.200

REV. 00 PAGINA 3 DI 18

SOSTITUISCE
REPLACES

MASTER PACKING LIST: documento che descrive come é stata suddivisa la fornitura dal Subfornitore, in termini di numero di confezioni/parti, pesi e volumi per consentire di realizzare l'imballo definitivo.

DISTINTA IMBALLI: documento che elenca gli imballi definitivi con il loro contenuto; consente di redigere la Packing List.

PACKING LIST: documento che elenca i materiali contenuti in un imballo definitivo.

IMBALLO DEFINITIVO: contenitore di legno, oppure fascio o legaccio, realizzato secondo la Norma D&C 2.8.002 o specifica contrattuale applicabile, rispettivamente contenenti una macchina, un' apparecchiatura, una o più parti delle stesse, una o più confezioni, oppure comprendente una certa quantità di materiali, per il trasporto e la conservazione. Nei casi in cui una parte o sottoinsieme non richieda per la spedizione una particolare protezione fisica, la parte o il sottoinsieme stesso, senza contenitore di legno, può costituire un imballo definitivo.

IMBALLATORE: Subfornitore che realizza l'imballo definitivo per la spedizione; può essere anche lo stesso Subfornitore del prodotto.

5 - RIFERIMENTI

La presente Norma è stata elaborata tenendo in considerazione la seguente documentazione:

- Procedura Operativa del Sistema Qualità D&C PO-043, rev. corrente.
- Norma D&C 2.8.002 - Imballi per spedizioni - rev. corrente.

6 - RESPONSABILITA'

Le responsabilità del Subfornitore, dell'Imballatore e della D&C., sono indicate nel diagramma di flusso - Allegato "A". Quelle principali sono:

SUBFORNITORE: compila la Distinta Cartellini e la invia ad UAI, compila la Master Packing List e la invia a CESPED, applica i Cartellini ai materiali/parti, compila la Bolla di Consegna.

UAI: emette ed invia al Subfornitore i cartellini stampati in base alla Distinta Cartellini.

IMBALLATORE: verifica la cartellinatura dei materiali/parti, esegue l'imballo definitivo, lo controlla e invia a CESPED le fustelle (parte figlia del cartellino) e la Distinta Imballi (solo per imballi eseguiti all'esterno della D&C).

CESPED: comunica il numero progressivo d'identificazione per ogni imballo definitivo, redige la Packing List ed i documenti per la spedizione, pianifica e provvede alle spedizioni.

MASTER PACKING LIST: document describing the supply as split for shipment by the Subcontractor, and concerning the number of packs/parts, weights and volumes, for final packing.

PRELIMINARY PACKING LIST: document listing the final packages and the contents of each one in order to allow the issue of the relevant Packing List.

PACKING LIST: document listing the material in a final package.

FINAL PACKAGE: Wooden container or bundle carried-out to D&C Standard No. 2.8.002 or to the applicable contract specification, containing respectively a machine, an apparatus, a single or a number of parts thereof, a single or a number of packs, or holding a number of materials, for transport and conservation.

In some cases, when a single part or sub-assembly does not require any protection for shipment, the single part or sub-assembly itself without any wooden container, may constitute a final package.

PACKER: Subcontractor who carries-out final packing of the product for shipment; it may also be the same company that manufactured the product.

5 - REFERENCES

This standard was drawn-up taking into account the following documents:

- D&C Quality System Operational Procedure No. PO-043 - current revision
- D&C Standard No. 2.8.002 - Packaging for shipment - current revision

6 - RESPONSIBILITIES

The Subcontractor's, Packer's and D&C's responsibilities are shown on the Flow Diagram - Annex "A"- the main ones being:

SUBCONTRACTOR: fills-in the Shipping Tags List and sends it to the UAI, fills-in the Master Packing List and sends it to the CESPED, attaches the Shipping Labels to materials/parts and fills-in the Delivery Note.

UAI: issues and sends to the Subcontractor the shipping tags issued on the basis of the Shipping Tags List.

PACKER: checks the correct application of the shipping tags to materials/parts, prepares final packages and checks it; sends the detachable parts of the Shipping Tags and the Preliminary Packing List (only for packaging carried-out outside D&C) to the CESPED.

CESPED: gives the progressive identification number for each final package, draws-up the Packing Lists and the documents required for shipment, plans and handles shipments.

Descrizione - Description

Date

Rev.



CARTELLINATURA DEL PRODOTTO "LE"

"LE" PRODUCT LABELLING

STANDARD N° 2.1.200

REV. 00 PAGINA 4 DI 18
SOSTITUISCE
REPLACES

7 - PROCEDURA DI CARTELLINATURA DEL PRODOTTO "LE"

7.1 Generalità

Per la corretta spedizione, l'immagazzinamento in cantiere e il successivo ritiro per l'installazione, è fondamentale che ogni singolo equipaggiamento/sottoinsieme/parte, o gruppo di particolari/materiali, in cui la fornitura è stata suddivisa per la spedizione, sia correttamente identificata per mezzo di un cartellino, prima della consegna per la spedizione.

7.2 Cartellinatura

La corretta cartellinatura dei materiali/equipaggiamenti, in conformità alla presente Norma, è a carico e responsabilità del Subfornitore.

Il Subfornitore completata la costruzione della fornitura, la preparerà per il collaudo da parte D&C ed avviserà UCQ per concordare la data dello stesso.

A collaudo avvenuto con esito positivo, il Subfornitore provvederà a suddividere la fornitura per la spedizione, compilerà la DCa e la Master Packing List (comunicazione di merce pronta) e le invierà rispettivamente ad UAI e CESPED con almeno 10 giorni di anticipo sulla data prevista per la consegna. Nel caso sia necessario un "Trasporto Eccezionale", la Master Packing List sarà compilata ed inviata a CESPED con almeno 1 mese di anticipo sulla data prevista per la consegna (eventualmente in copia preliminare con gli ingombri ed i pesi di tutti i carichi eccezionali). Nel caso in cui il Subfornitore sia in grado di definire la suddivisione della fornitura ai fini della spedizione prima del collaudo finale, dovrà anticipare la compilazione della DCa ed inviarla ad UAI prima dell'effettuazione del collaudo finale stesso.

UAI, ricevuta la DCa dal Subfornitore, verificherà i contenuti, stamperà i relativi cartellini e li invierà al Subfornitore.

Il Subfornitore applicherà i cartellini ricevuti da UAI alle parti come suddivise per la spedizione e indicate nella DCa, e predisporrà le parti stesse per l'imballo definitivo. I cartellini saranno applicati con relativa custodia trasparente, a meno che non siano del tipo plastificato, e saranno posizionati in modo che non siano soggetti a danneggiamenti e che le fustelle staccabili non possano essere forate o cucite durante le operazioni d'imballo.

7 - "LE" PRODUCT LABELLING PROCEDURE

7.1 General

It is essential for the correct shipment handling, the on-site storage and the subsequent withdrawal for installation, that each individual equipment/sub assembly/part or group of items/materials into which the supply has been split for shipping purposes, be correctly identified by an identification tag prior to delivery for shipment.

7.2 Labelling

The correct labelling of materials/equipment, according to this Standard, is for the charge and responsibility of the Subcontractor.

The Subcontractor shall complete manufacturing of the items in the scope of supply, then shall prepare them for inspection by D&C and advise the UCQ to agree on an inspection date.

Upon successful completion of the inspection, the Subcontractor shall split the supply for shipping purposes, shall fill-in the DCa and the Master Packing List (notice that goods are ready for shipment) and shall send them to the UAI and the CESPED respectively, at least 10 days prior to the expected delivery date. If "Special Transport" is required, the Master Packing List shall be issued and sent to the CESPED at least 1 month prior to the expected delivery date (possibly as a preliminary copy indicating overall dimensions and weights of all exceptional loads). If the Subcontractor is able to define the subdivision of the supply for shipping purposes before final inspection, he will have to issue the DCa in advance and send it to the UAI before the inspection.

The UAI, once it has received the DCa from the Subcontractor, shall check its contents, print the corresponding shipping tags and send them to the Subcontractor.

The Subcontractor shall attach then, the shipping tags received from the UAI to the parts/groups as split for shipment and indicated on the DCa, and prepare the materials for final packing. Tags shall be attached to materials/parts, with their own transparent cover unless they are of the plastic coated type, and shall be placed where they are not exposed to damage and where the detachable part do not run the risk of being hole-punched or stapled during packing operations.

Descrizione - Description

Date

Rev.



CARTELLINATURA DEL PRODOTTO "LE"

"LE" PRODUCT LABELLING

STANDARD N° 2.1.200

REV. 00 PAGINA 5 DI 18

SOSTITUISCE
REPLACES

7.3 Suddivisione delle macchine/materiali in parti/gruppi ai quali sarà applicato un cartellino

Il criterio per la suddivisione delle macchine/equipaggiamenti/materiali in parti/gruppi ai quali sarà applicato un cartellino, si baserà sulle seguenti regole:

- (1) OGNI MACCHINA/EQUIPAGGIAMENTO/SOTTOINSIEME / PARTE, COSI' COME SUDDIVISA PER LA SPEDIZIONE, E OGNI GRUPPO DI MATERIALI/PARTICOLARI RAGGRUPPATI INSIEME PER LO STESSO SCOPO, DARA' ORIGINE AD UN PROGRESSIVO DELLA DISTINTA CARTELLINI E, QUINDI, AD ALMENO UN CARTELLINO.
- (2) MATERIALI APPARTENENTI A POSIZIONI DI COMMESSE DIVERSE, NON POSSONO ESSERE COMPRESI NELLA STESSA CONFEZIONE. UNA CONFEZIONE DEVE SEMPRE CONTENERE MATERIALI/PARTI APPARTENENTI ALLA STESSA POSIZIONE DI COMMESSA.

7.3 Splitting of Equipment/Materials in Parts /Groups to which a Shipping Label shall be applied

The criteria for splitting equipment/materials in parts / groups to which a shipping tag shall be attached, shall be based on the following rules:

- (1) EACH EQUIPMENT/SUB-ASSEMBLY/PART, AS SPLITTED FOR SHIPMENT, AND EACH GROUP OF MATERIALS/ITEMS COLLECTED TOGETHER FOR THE SAME PURPOSE, SHALL CONSTITUTE AN ITEM OF THE SHIPPING TAGS LIST AND, THEREFORE, SHALL INVOLVE AT LEAST 1 SHIPPING TAG.
- (2) MATERIALS PERTAINING TO DIFFERENT JOB ITEMS CANNOT BE MIXED TOGETHER IN THE SAME PACK. ONE PACK MUST ALWAYS CONTAIN MATERIALS PERTAINING TO THE SAME JOB ITEM.

7.4 Modulistica

Nella tabella seguente sono indicati in sequenza i documenti necessari per la identificazione e la spedizione del prodotto "LE", nonché le responsabilità per la emissione degli stessi.

7.4 Form Set-up

In the following table are shown in sequence, the documents required for the identification and shipment of "LE" product as well as, the responsibilities for the issue of the same.

Documento: Document:	Compilato a cura di: Issue by:
Distinta Cartellini Shipping Tags List	Subfornitore Subcontractor
Cartellino Shipping Tags	UAI
Master Packing List	Subfornitore Subcontractor
Bolla di Accompagnamento Delivery Note	Subfornitore Subcontractor
Distinta Imballi Preliminary Packing List	Imballatore (o Subfornitore in caso di spedizione in container o su camion senza imballo definitivo) Packer (or Subcontractor in the case of shipment in container or on truck, without final packing)
Packing List	CESPED

7.4.1 Distinta Cartellini

Il Subfornitore invierà a UAI la lista delle parti in cui il prodotto "LE", oggetto della fornitura, è stato suddiviso per la spedizione; la lista sarà compilata utilizzando il modulo DCa riportato in facsimile nell' Allegato "B".

Le seguenti indicazioni, riferite ai numeri riportati sull'allegato stesso, vengono date allo scopo di facilitare la corretta compilazione del modulo.

7.4.1 Shipping Labels List

The Subcontractor shall provide UAI with the list of parts the "LE" product in the scope of supply has been subdivided for shipping purposes; such list shall be drawn-up using the Dca form - Annex "B"- enclosed.

The following explanations referring to the numbers shown on the same, are given to help the correct filling in of the form.



Documents

Document Sharing Hub



CARTELLINATURA DEL PRODOTTO "LE" "LE" PRODUCT LABELLING

STANDARD N° 2.1.200

REV. 00 PAGINA 6 DI 18

SOSTITUISCE
REPLACES -

- | | |
|--|---|
| (1) FOGLIO: Numero di foglio e numero totale di fogli (Es.: 1 di 2) | (1) PAGE: Page number and total pages (e.g.: 1 of 2) |
| (2) DATA: Data di compilazione | (2) DATE: Date on which the form was filled-in |
| (3) COMPILATO: Nome del Subfornitore | (3) FILLED-IN BY: Name of Subcontractor |
| (4) COMMESSA: Numero di commessa D&C indicato nell'Ordine d'Acquisto D&C, composto dalle ultime due cifre dell'anno, dal numero di commessa, più posizione e sottoposizione: (Es. 94 / 6031 . 06 . 31) | (4) JOB: D&C Job Number shown on the D&C purchase order; made up of the last two figures of the year, job number, item and sub-item (e.g. 94 / 6031 . 06 . 31) |
| (5) SALDO/CONTO: Indicazione se il materiale elencato é solo una parte di quello previsto dall'Ordine (CONTO) o se evade l'Ordine (SALDO) | (5) COMPLETE/PARTIAL: Indicates whether the material listed is only a part of the order (PARTIAL) or if it is the last shipment of the order (COMPLETE) |
| (6) ORDINE: Numero dell'Ordine d'Acquisto D&C seguito dall'anno di emissione: (Es. 115760 / 94) | (6) ORDER: D&C purchase order number followed by year of issuance (e.g. 115760 / 94) |
| (7) RIGA: Numero della riga d'ordine | (7) LINE: Purchase order line number |
| (8) MACCHINA: Descrizione sintetica della macchina ricavabile dall'Ordine d'Acquisto D&C. | (8) EQUIPMENT: Concise machine description obtainable from the D&C purchase order |
| (9) DISEGNO: Numero del disegno d'assieme della macchina, ricavabile dall'Ordine. | (9) DRAWING: Machine assembly drawing number obtainable from the D&C purchase order. |
| (10) N° PROGR.: Numero progressivo assegnato sulla Distinta alle parti da cartellinare. | (10) PROGR. N°: Progressive number assigned on the List to the items to be labelled, or identification code shown on the Basic List, in the case purchase materials. |
| (11) COD.DISEGNO: Numero di disegno della parte da cartellinare o, per particolari del commercio, codice materiale indicato nella Distinta di Base | (11) DRAWING CODE: Drawing number of the part to be labelled, or identification code shown on the Basic List, in the case of purchase materials |
| (12) Q.TÀ NEL CARTELLINO: Quantità di materiale da indicare nel cartellino | (12) QTY ON TAG: Quantity of material to be indicated on the shipping tag |
| (13) N.ROCARTELLINI: Numero di cartellini da stampare recanti la quantità indicata nel campo (12) | (13) N° OF TAGS: Number of tags to be printed bearing the quantity indicated in field (12); |
| (14) Q.TÀ TOTALE: Quantità totale di materiale fornito; é il prodotto tra la quantità indicata nel cartellino (12) ed il numero di cartellini (13) | (14) TOTAL QTY: Total quantity of material supplied; the sum obtained by multiplying the quantity indicated on the tag (12) and the number of tags (13) |
| (15) RIFERIMENTI: POSIZIONE IN DISTINTA: Posizione nella Distinta di Base (da 101 a 299 per le parti definite dal commercio, da 301 a 499 per i materiali a disegno). Va indicato solo nel caso di particolari singoli, o più particolari dello stesso tipo relativi alla stessa posizione di Distinta Base. | (15) REFERENCES: BASIC LIST POSITION: Reference number of the item on the Basic List (from 101 to 299 for purchased materials/items, from 301 to 499 for items manufactured to drawing). It is to be shown only in the case of single items or a number of items pertaining to the same reference number of the basic list. |
| (16) DESCRIZIONE MACCHINE/GRUPPI/PARTICOLARI: Descrizione sintetica relativa alla macchina/gruppo/particolare da riportare sul cartellino. L'indicazione deve consentire di identificare chiaramente ed univocamente il materiale. | (16) DESCRIPTION OF MACHINE/UNIT/ITEMS: Concise description of the machine/unit/item(s) to be indicated on the label. The description must allow to clearly and unequivocally identify the material. |

Descrizione - Description

Date

Rev.



CARTELLINATURA DEL PRODOTTO "LE"

"LE" PRODUCT LABELLING

STANDARD N° 2.1.200

REV. 00 PAGINA 7 DI 18

SOSTITUISCE
REPLACES

7.4.2 Cartellini

I cartellini d'identificazione saranno emessi da UAI sulla base della Dca ricevuta dal Subfornitore. I cartellini conterranno i dati riportati nell'esempio in Allegato "C". Oltre alla descrizione in lingua italiana ed inglese, il contenuto dei cartellini può essere tradotto anche in quella prevista nel contratto sottoscritto tra la D&C e il Cliente finale, se diversa dall'inglese.

7.4.3 Master Packing List

Il Subfornitore invierà a CESPED la Master Packing List. Il modulo della Master Packing List è riportato in facsimile nell'allegato "D". Le seguenti indicazioni, riferite ai numeri riportati sull'allegato stesso, vengono date allo scopo di facilitare la corretta compilazione del modulo.

- (1) COMMESSA E POSIZIONE: Numero della commessa D&C indicato nell'Ordine d'Acquisto, composto dalle ultime due cifre dell'anno, numero di commessa, posizione e sottoposizione:
(Es. 94 / 6031 . 06.31)
- (2) ORDINE: Numero dell'Ordine D&C seguito dall'anno di emissione
(Es. 115760 / 94)
- (3) SUBFORNITORE: Nome del Subfornitore, indirizzo, numero di telefono e di fax
- (4) DATA: Data di approntamento prevista per la fornitura
- (5) DESCRIZIONE MATERIALE: Descrizione sintetica del materiale
- (6) N° COLLI: Numero delle confezioni
- (7) PESO: Peso delle singole confezioni
- (8) DIMENSIONI/VOLUME/NUMERO AUTOMEZZI: Dimensioni d'ingombro (H x L x P), volumi e numero di automezzi necessari per il trasporto.

7.4.4 Distinta Imballi

L'imballatore invierà a CESPED la Distinta Imballi. Il modulo della Distinta Imballi è riportato in facsimile nell'Allegato "E". Le seguenti indicazioni, riferite ai numeri riportati sull'allegato stesso, vengono date allo scopo di facilitare la corretta compilazione del modulo.

- (1) DATA: Data di compilazione
- (2) PAG.: Numero del foglio e numero totale di fogli (Es.: 1 di 2)
- (3) IMBALLATORE: Nome dell'Imballatore, indirizzo, numero di telefono e fax
- (4) COMMESSA: Numero della commessa D&C

7.4.2 Shipping Tags

Shipping tags shall be issued by UAI on the basis of the Dca received from the Subcontractor. Tags shall bear the data indicated in the example in Annex "C". In addition to the description in Italian and English, the information on the tags can be translated into the language stipulated in the contract signed between D&C and the final Customer, if other than English.

7.4.3 Master Packing List

The Subcontractor shall provide CESPED with the Master Packing List. A facsimile of the Master Packing List is in Annex "D". The following explanations referring to the numbers shown on the same, are given to help the correct filling-in of the form.

- (1) JOB AND ITEM: D&C job number shown on the D&C purchase order; it is made up of the last two figures of the year, job number, item and sub-item
(e.g. 94 / 6031 . 06. 31)
- (2) ORDER: D&C purchase order number followed by year of issuance
(e.g. 115760 / 94)
- (3) SUBCONTRACTOR: Name of Subcontractor, address, telephone and fax numbers
- (4) DATE: Expected delivery date
- (5) MATERIAL DESCRIPTION: Concise material description
- (6) N° ITEMS: Number of packs
- (7) WEIGHT: Weight of each pack
- (8) DIMENSIONS/VOLUME/NUMBER OF MOTOR VEHICLES: Overall dimensions (H x L x D), volumes and number of vehicles required for transport.

7.4.4 Preliminary Packing List

The Packer shall provide CESPED with the Preliminary Packing List. A facsimile of the Preliminary Packing List is in Annex "E". The following explanations referring to the numbers shown on the same, are given to help the correct filling-in of the form.

- (1) DATE: Date on which the form was filled-in
- (2) PAGE: Page number and total number of pages (e.g.: 1 of 2)
- (3) PACKER: Name of Packer, address, telephone and fax numbers
- (4) JOB: D&C job number