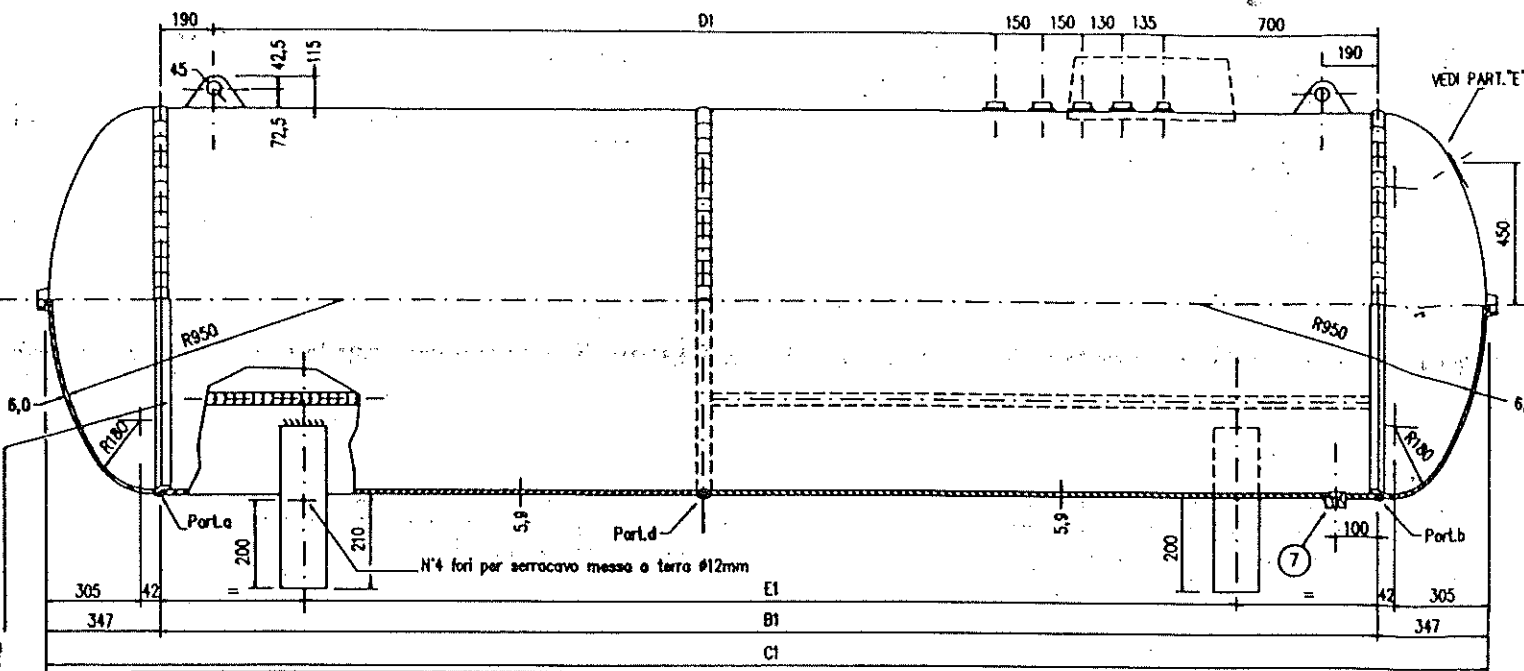
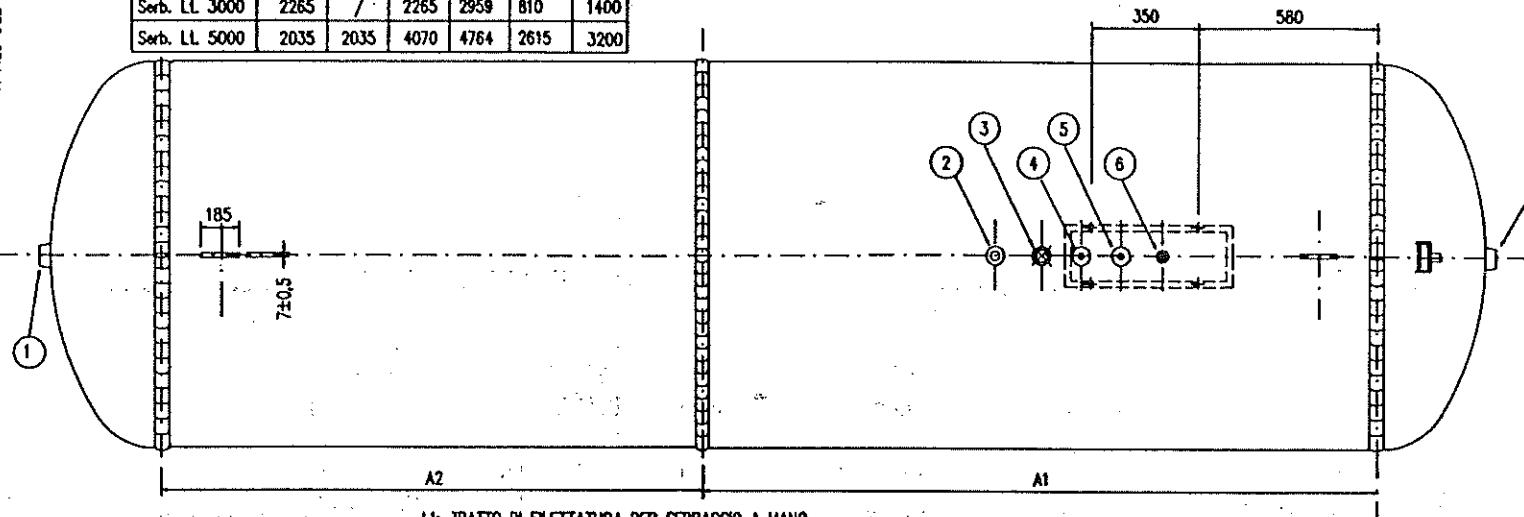


IN PROSSIMITA' DEL QUINTO LA SALDATURA LONGITUDINALE DEVE ESSERE MOLATA
A FILO DEL FASCIALE



REFERIMENTO	A1	A2	B1	C1	D1	E1
Serb. LL. 3000	2265	/	2265	2959	810	1400
Serb. LL. 5000	2035	2035	4070	4764	2615	3200

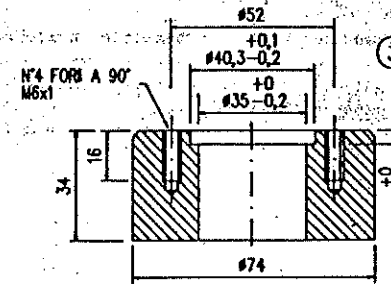


L1: TRATTO DI FILETTATURA PER SERRAGGIO A MANO
L2: TRATTO DI FILETTATURA PER SERRAGGIO CON CHIAVE

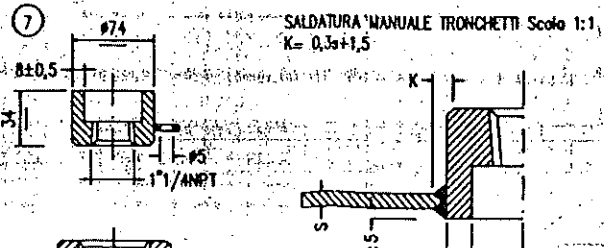
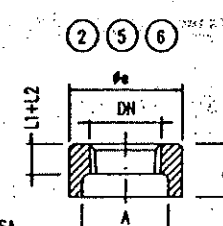
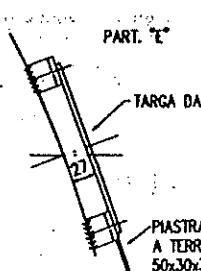
DN	PASSO IN MM	L1 IN MM	L2 IN MM	L1+L2 IN MM	A IN MM	Φ IN MM
3/4"	1,814	8,611	5,443	14,054	40	54
1 1/4"	2,210	10,668	6,627	17,295	60	74
1 1/2"	2,210	10,668	6,627	17,295	60	84
2"	2,210	11,074	6,627	17,701	80	84

NOTA: - NEL SOLO CASO DELL'ATTACCO PRELIEVO LIQUIDO LA QUOTA -A- PER TUBI DN 1 1/2 SARA' ADATTATA DAL COSTRUTTORE AL DIAMETRO REALE DEL TUBO IMPIEGATO
- PER LE CARATTERISTICHE DELLE FILETTATURE VEDERE LE NORME ANSI/ASME B1.20.1 - 1983 TAB. 2
- PER AGIP E' CONSENTITO MANICOTTO DN 1 1/2 NELLA POSIZIONE ②

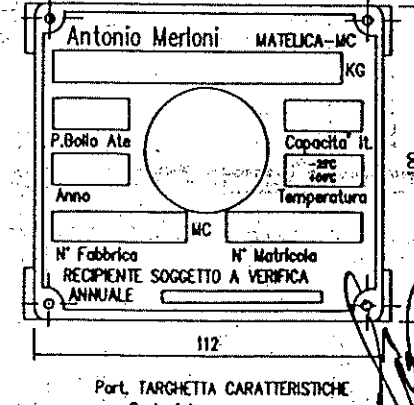
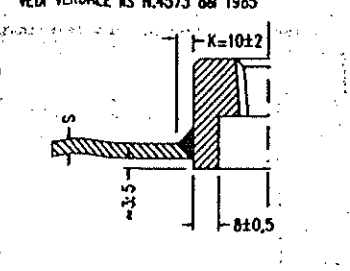
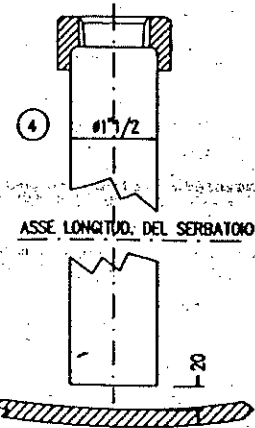
Pos.	DESCRIPTORE	TIPO ATTACCO
8	FLANGIA DI ROTAZIONE (SEDE CONICA)	1 1/4" NPT
7	DRENAGGIO SERBATOIO	3/4" - 1 1/4" NPT
6	GRUPPO DI SERVIZIO DI PRELIEVO FASE GASS.	3/4" - 1 1/4" NPT
5	VALVOLA DI REMPIMENTO	1 1/4" NPT
4	VALVOLA DI PRELIEVO FASE LIQUIDA	1 1/4" NPT - 2" NPT 5000L
3	INDICATORE DI LIVELLO MAGN. A GALL.	-
2	VALVOLA DI SICUREZZA	1 1/4" NPT 3000L - 2" NPT 5000L - 1 1/2" NPT AGP
1	FLANGIA DI ROTAZIONE (SEDE TRIANGOLARE)	-



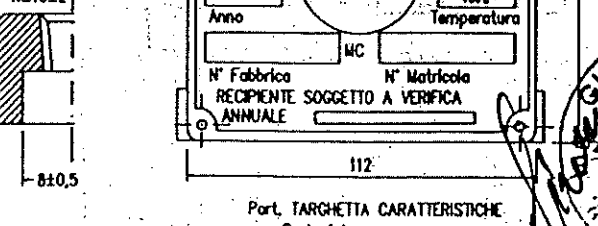
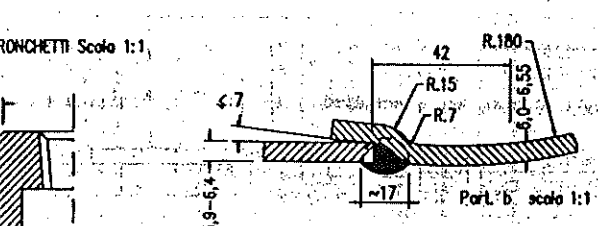
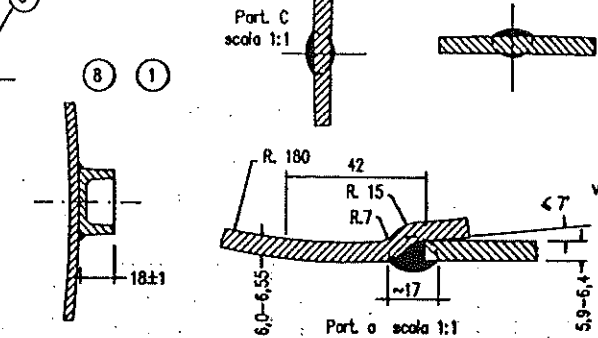
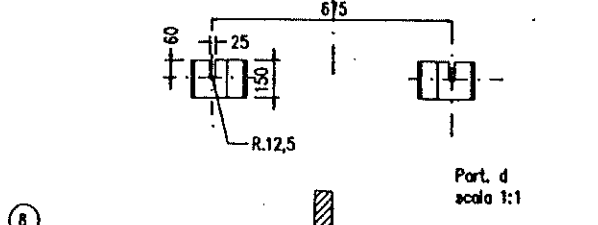
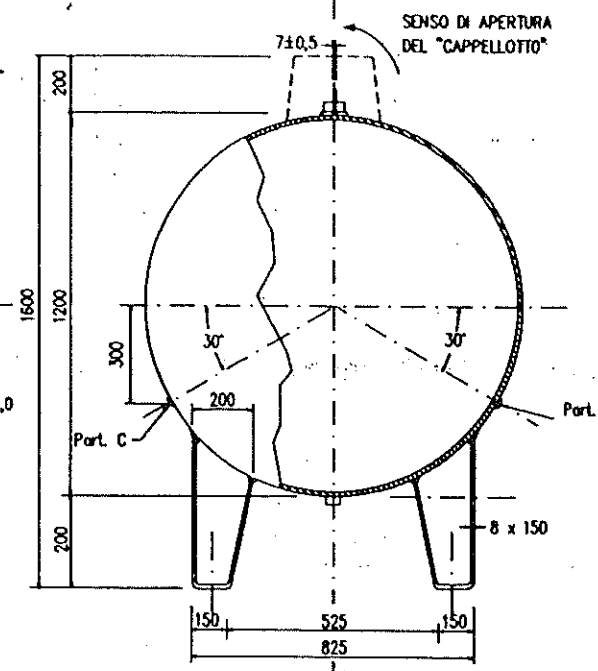
RUGOSITA' DELLE SUPERFICI A CONTATTO CON L'ANELLO TORICO $R_a = 3 \mu$ (UNI 3963)



SALDATURA MANUALE TRONCHETTI Scala 1:1
 $K = 0,3 \pm 1,5$



Part. TARGHETTA CARATTERISTICHE
Scala 1:1



GAS LIQUEFATTI					
NOME	TENS. VAP.	Kg/m³	C ₃ H ₄	Miscela	Stabilità
WAPP. GAS	1,3	14,5	0,46	63	37
TETRENE	1,5	15,4	0,46	41,5	58,5
Propano Com.	1,9	17,9	0,42	-	-
Butano Com.	0,45	7,1	0,50	-	-
Loro miscela	0,8	10,9	0,42	-	-

- SALDATURE LONGITUDINALI O CIRCONFERENZIALI TRA VIOLE:
- 1) AUTOMATICA AD ARCO SOMMERSO CON RIPRESA A ROVESCIO
 - 2) AUTOMATICA AD ARCO SOMMERSO DA UN SOLO LATO IN UNICA PASSATA A FORTE PENETRAZIONE SU SOSTEGNO DI RAME ASPORTABILE
 - 3) AUTOMATICA AD ARCO SOMMERSO TANDEN CON RIPRESA AL ROVESCIO
- SALDATURE CIRCONFERENZIALI PER GIUNTI A SOVRAPPORZIONE CON RISORDATURA DEI FONDI:
- 1) AUTOMATICA AD ARCO SOMMERSO IN UNICA PASSATA A FORTE PENETRAZIONE SU SOSTEGNO METALLICO
 - 2) AUTOMATICA AD ARCO SOMMERSO IN "TANDEN", IN UNICA PASSATA, A FORTE PENETRAZIONE SU SOSTEGNO METALLICO.
- SALDATURA DEI TRONCHETTI:
- 1) AUTOMATICA AD ARCO SOMMERSO IN UNICA PASSATA SU SUPPORTO DI RAME CON PIENA PENETRAZIONE.
 - 2) MANUALE ALL'ARCO ELETTRICO CON RIPRESA AL ROVESCIO.
 - 3) MANUALE ALL'ARCO ELETTRICO, DA UN SOLO LATO, A PIENA PENETRAZIONE.
- SALDATURE DEGLI ACCESSORI:
- 1) MANUALE ALL'ARCO ELETTRICO (PROTEZIONE GASSOSA)
 - 2) AUTOMATICA AD ARCO ELETTRICO (PROTEZIONE GASSOSA) ROBOTIZZATA.
- TUTTI I PROCEDIMENTI SONO STATI QUALIFICATI DALL'ISTITUTO ITALIANO DELLA SALDATURA, PREVIA AUTORIZZAZIONE DA PARTE DELL'ISPESL.

NEL PER GLI ESTREMI DELLE SALDATURE VEDI DISEGNO N° 2029/8

PRESSIONE DI PROVA	23 Kg/cm² - 22,54 Bar
PRESSIONE DI ESERCIZIO	18 Kg/cm² - 17,65 Bar
COLLAUDO	ISPESL
FLUIDO CONTENUTO	C.P.L. - VEDI TABELLA GAS CONTENUTI
TEMPERATURA DI PROGETTO	-25° + 50°C
EFFICIENZA GIUNTI ANCC	0,85
ESAME RADIOGRAFICO	SECONDO RACCOLTA "S" PER CAT. 2a (Prod. in serie)
TALLONI DI SADATURA	SECONDO RACCOLTA "S" PER CAT. 2a NON PRESCRITTI
SUPERFICIE ESTERNA SERBATOIO	11,34 m² PER SERB. LL.3000-17,88 m² PER SERB. LL.5000

DATI DI PROGETTO	
TARCA	OT 58 UNI 2012
SOTTOTARCA	Fe E 285SR EU 120/83
PEDI	Fe 360 UNI 7070/82
ATTACCHI PER SOLLEVAMENTO	Fe 410 2KG UNI 5869-75 - Fe 510 2KG UNI 5869-75
PROTEZIONE VALVOLE	CAPPELLOTTI IN POLIPROPILENE AUTOSTINGUENTE
VIOLE	Fe 510 2KG UNI 5869-75 - Fe 510 2KG UNI 5869-75
CALOTRI O FONDI	Fe 510 2KG UNI 5869-75 - Fe 510 2KG UNI 5869-75
TRONCHETTI	Fe 410 2KG UNI 7660-77

NOTE: N1- GLI SPESSORI DELLE LAMIERE SONO AL NETTO DELLE TOLLERANZE DI FABBRICAZIONE E LAVORAZIONE
N2- NELLA PROGETTAZIONE SI E' TENUTO CONTO DI TUTTI I CARICHI DI CUI ALL'ART. 1 DEL D.M. 21-11-72 (VEDERE PROGETTAZIONE COMPLETA ALLEGATA).
N3- I RECIPIENTI NON SONO SOGGETTI DURANTE L'ESERCIZIO AD AZIONE CORROSIVE, ABRASIVE, EROSIVE.
N4- I FONDI SONO STAMPATI E RISORDATI A FREDDO
N5- LE RADIOGRAFIE PER PRODUZIONE IN SERIE, VENGONO ESEGUITE IN CONFORMITA' ALLA SPECIFICA "S" PER LA SECONDA CATEGORIA.
N6- SUL RECIPIENTE VA SCRITTO: RECIPIENTE SOGGETTO A VERIFICA ANNUALE.

APPROVATA TABELLA MATERIALI		Trasmissione 14/10/81
APPROVATA QUALIFICA SALDATURA LONGITUDINALE	Trasmissione 14/10/81	8
APPROVATA QUALIFICA SALDATURA CIRCONFERENZIALE	Trasmissione 14/10/81	4
APPROVATA QUALIFICA SALDATURA CIRCONFERENZIALE	Trasmissione 14/10/81	3
APPROVATA QUALIFICA SALDATURA CIRCONFERENZIALE	Trasmissione 14/10/81	2
APPROVATA QUALIFICA SALDATURA CIRCONFERENZIALE	Trasmissione 14/10/81	1
APPROVATA QUALIFICA SALDATURA CIRCONFERENZIALE	Trasmissione 14/10/81	1
APPROVATA QUALIFICA SALDATURA CIRCONFERENZIALE	Trasmissione 14/10/81	1
APPROVATA QUALIFICA SALDATURA CIRCONFERENZIALE	Trasmissione 14/10/81	1
APPROVATA QUALIFICA SALDATURA CIRCONFERENZIALE	Trasmissione 14/10/81	1

ANTONIO MERLONI	VERBALE	2045/66
-----------------	---------	---------

MATERIALI IMPIEGATI			CERTIFICATI DI PROVA			NOTA	
MENBRATURA (riferimento a n° disegno e n° posizione)	Spessore nominale mm	DITTA fabbricante	Qualità sigla e Tabella Unificata	N° Saggio e posizione Foglio	N°	DATA	LABORATORIO
FONDO 1	6,7	SOLMER	FE 510 - 2KG UNI 5869/75	387 058	120 92	22-4-92	ANTONIO MERLONI
FASCIAME 1	6,5	"	"	374 029	116 92	21-4-92	"
FASCIAME 2	6,5	"	"	374 021	~	~	"
FONDO 2	6,7	"	"	385 044	120 92	22-4-92	"
MATERIALI DI SOSTEGNO ATTACCHI-PIEDI	7	ITALSIDER	FE 410 - 2KG UNI 5869/75	col. 325334	115	19.01.87	ITALSIDER
TRONCHETTI	vedi disegno	ACC.FERRIERE del TANARO	FE 410 UNI 7660/77	col. 3421	-10	-18.02.87	ACC.FERRIERE del TANARO

PUNTEGGIO		Mancanza di penetrazione		Messun difetto	
A	B	1	2	1	2
0	1	1	2	1	2
2	3	3	4	3	4
4	5	5	6	5	6
6	7	7	8	7	8
8	9	9	10	9	10
10	11	11	12	11	12
12	13	13	14	13	14
14	15	15	16	15	16
16	17	17	18	17	18
18	19	19	20	19	20
20	21	21	22	21	22
22	23	23	24	23	24
24	25	25	26	25	26
26	27	27	28	27	28
28	29	29	30	29	30
30	31	31	32	31	32
32	33	33	34	33	34
34	35	35	36	35	36
36	37	37	38	37	38
38	39	39	40	39	40
40	41	41	42	41	42
42	43	43	44	43	44
44	45	45	46	45	46
46	47	47	48	47	48
48	49	49	50	49	50
50	51	51	52	51	52
52	53	53	54	53	54
54	55	55	56	55	56
56	57	57	58	57	58
58	59	59	60	59	60
60	61	61	62	61	62
62	63	63	64	63	64
64	65	65	66	65	66
66	67	67	68	67	68
68	69	69	70	69	70
70	71	71	72	71	72
72	73	73	74	73	74
74	75	75	76	75	76
76	77	77	78	77	78
78	79	79	80	79	80
80	81	81	82	81	82
82	83	83	84	83	84
84	85	85	86	85	86
86	87	87	88	87	88
88	89	89	90	89	90
90	91	91	92	91	92
92	93	93	94	93	94
94	95	95	96	95	96
96	97	97	98	97	98
98	99	99	100	99	100

SOMMARIO DEI DEFETTI		PUNTEGGIO	
A	B	1	2
0	1	1	2
2	3	3	4
4	5	5	6
6	7	7	8
8	9	9	10
10	11	11	12
12	13	13	14
14	15	15	16
16	17	17	18
18	19	19	20
20	21	21	22
22	23	23	24
24	25	25	26
26	27	27	28
28	29	29	30
30	31	31	32
32	33	33	34
34	35	35	36
36	37	37	38
38	39	39	40
40	41	41	42
42	43	43	44
44	45	45	46
46	47	47	48
48	49	49	50
50	51	51	52
52	53	53	54
54	55	55	56
56	57	57	58
58	59	59	60
60	61	61	62
62	63	63	64
64	65	65	66
66	67	67	68
68	69	69	70
70	71	71	72
72	73	73	74
74	75	75	76
76	77	77	78
78	79	79	80
80	81	81	82
82	83	83	84
84	85	85	86
86	87	87	88
88	89	89	90
90	91	91	92
92	93	93	94
94	95	95	96
96	97	97	98
98	99	99	100

SOMMARIO DEI DEFETTI		PUNTEGGIO	
A	B	1	2
0	1	1	2
2	3	3	4
4	5	5	6
6	7	7	8
8	9	9	10
10	11	11	12
12	13	13	14
14	15	15	16
16	17	17	18
18	19	19	20
20	21	21	22
22	23	23	24
24	25	25	26
26	27	27	28
28	29	29	30
30	31	31	32
32	33	33	34
34	35	35	36
36	37	37	38
38	39	39	40
40	41	41	42
42	43	43	44
44	45	45	46
46	47	47	48
48	49	49	50
50	51	51	52
52	53	53	54
54	55	55	56
56	57	57	58
58	59	59	60
60	61	61	62
62	63	63	64
64	65	65	66
66	67	67	68
68	69	69	70
70	71	71	72
72	73	73	74
74	75	75	76
76	77	77	78
78	79	79	80
80	81	81	82
82	83	83	84
84	85	85	86
86	87	87	88
88	89	89	90
90	91	91	92
92	93	93	94
94	95	95	96
96	97	97	98
98	99	99	100

SOMMARIO DEI DEFETTI		PUNTEGGIO	
A	B	1	2
0	1	1	2
2	3	3	4
4	5	5	6
6	7	7	8
8	9	9	10
10	11	11	12
12	13	13	14
14	15	15	16
16	17	17	18
18	19	19	20
20	21	21	22
22	23	23	24
24	25	25	26
26	27	27	28
28	29	29	30
30	31	31	32
32	33	33	34
34	35	35	36
36	37	37	38
38	39	39	40
40	41	41	42
42	43	43	44
44	45	45	46
46	47	47	48
48	49	49	50
50	51	51	52
52	53	53	54
54	55	55	56
56	57	57	58
58	59	59	60
60	61	61	62
62	63	63	64
64	65	65	66
66	67	67	68
68	69	69	70
70	71	71	72
72	73	73	74
74	75	75	76
76	77	77	78
78	79	79	80
80	81	81	82
82	83	83	84
84	85	85	86
86	87	87	88
88	89	89	90
90	91	91	92
92	93	93	94
94	95	95	96
96	97	97	98
98	99	99	100

SOMMARIO DEI DEFETTI		PUNTEGGIO	
A	B	1	2
0	1	1	2
2	3	3	4
4	5	5	6
6	7	7	8
8	9	9	10
10	11	11	12
12	13	13	14
14	15	15	16
16	17	17	18
18	19	19	20
20	21	21	22
22	23	23	24
24	25	25	26
26	27	27	28
28	29	29	30
30	31	31	32
32	33	33	34
34	35	35	36
36	37	37	38
38	39	39	40
40	41	41	42
42	43	43	44
44	45	45	46
46	47	47	48
48	49	49	50
50	51	51	52
52	53	53	54
54	55	55	56
56	57	57	58
58	59	59	60
60	61	61	62
62	63	63	64
64	65	65	66
66	67	67	68
68	69	69	70
70	71	71	72
72	73	73	74
74	75	75	76
76	77	77	78
78	79	79	80
80	81	81	82
82	83	83	84
84	85	85	86
86	87	87	88
88	89	89	90
90	91	91	92
92	93	93	94
94	95	95	96
96	97	97	98
98	99	99	100

SOMMARIO DEI DEFETTI		PUNTEGGIO	
A	B	1	2
0	1	1	2
2	3	3	4
4	5	5	6
6	7	7	8
8	9	9	10
10	11	11	12
12	13	13	14
14	15	15	16
16	17	17	18
18	19	19	20



ISTITUTO SUPERIORE PER LA PREVENZIONE E LA SICUREZZA DEL LAVORO

Dipartimento di ANCONA

Apparecchio tipo: Recipiente per gas

08 R K

N.F. 354666

118

Costruttore Antonio Merloni Spa

Località Matelica (MC)

Anno 1992

S/Cod. Stab. Costr.

S/Cod. Add.

CAME RA	Press. max di esercizio		TEMP. DI ESERCIZIO (°C)	Natura	Codice	CAPACITÀ (Litri)
	bar	Kg/cm²				
1 ☒ Corpo principale	17,65	18	-25	GPL Tetrene +50 Mappgas	D K V	5000
2 ☐ Surriscald.						
3 ☐ Risciscald.						
4 ☐ Economizz.						
5 ☐						

* STATO FISICO: L = Liquido; V = Vapore; G = Gas

Superficie riscaldata m² _____

Produttività t/h _____

Potenzialità kw _____

Capacità a livello _____

Capacità totale _____

VERIFICHE DI COSTRUZIONE

VISITA INTERNA (ad apparecchio completato) data 11/05/92

Località Matelica (MC)

La costruzione ed i materiali impiegati (vedere documentazioni allegate) risultano conformi alle disposizioni vigenti; le parti soggette a sorveglianza corrispondono al progetto esaminato, a firma:

Dott. Ing. GIOVANNI DE BIASI

Approvazione 18/01/178891

Note

Visita interna parziale eseguita nel corso della Costruzione (all. n. 4)

Il Tecnico dell'ISPESL

P.L. G. ANGIOLANI

Firma e Matricola Tecnico

LOCALITÀ

Firma e Matricola Tecnico

DATA

Camera

Pressione di prova (bar)

Esito della prova

Fav. 11/05/92

Matelica

P.L. G. ANGIOLANI

92

18666

- MC

Eventuale riduzione ai fini dell'addebito

completazione del mod. 10 BD e/o 44

sopr. mancata verif. del

MATRICOLA DELL'APPARECCHIO

LIBRETTO RILASCIATO IN SEDE DI COSTRUZIONE

Vista la nota n. 11788 in data 20.12.91 del Dipartimento di ANCONA
esaminata la documentazione di cui agli allegati n. 1+5 sotto specificati, si
certifica che l'apparecchio ha subito con buon esito le prescritte regolamentari verifiche di costruzione.

PUNZONATURE ESEGUITE:

Sull'apparecchio/ data dell'ultima prova idraulica, numero di fabbrica e punzonature dell'ISPESL
(posizione) Presso la targa del costruttore

Sulla targhetta: la matricola dell'apparecchio. 92- 18666 - MC 008

Note:

Data 11 MAG. 1992

Il Tecnico dell'ISPESL

Allegati: disegni N. 2045/66/6

P.L. G. ANGIOLANI

all. n. 1

all. n. 2

all. n. 3

all. n. 4

all. n. 5

all. n. 6

all. n. 7

all. n. 8

all. n. 9

all. n. 10

all. n. 11

all. n. 12

all. n. 13

all. n. 14

all. n. 15

all. n. 16

all. n. 17

all. n. 18

all. n. 19

all. n. 20

all. n. 21

all. n. 22

all. n. 23

all. n. 24

all. n. 25

all. n. 26

all. n. 27

all. n. 28

all. n. 29

all. n. 30

all. n. 31

all. n. 32

AVVERTENZE

- L'APPARECCHIO NON POTRA' ESSERE POSTO IN ESERCIZIO SENZA AVER SUBITO LE VERIFICHE OMOLOGATIVE DI PRIMO O NUOVO IMPIANTO DA RICHIEDERE (IN CARTA BOLLATA ACCOMPAGNATA DA FOTOCOPIA DI QUESTA PAGINA INTERA) A CURA DELL'UTENTE AL DIPARTIMENTO ISPESL COMPETENTE PER TERRITORIO DI INSTALLAZIONE.

- IL PRESENTE LIBRETTO SCHEDA DEVE SEMPRE ACCOMPAGNARE L'APPARECCHIO ED ESSERE ESIBITO A RICHIESTA ALL'AUTORITA' COMPETENTE.

OMOLOGAZIONE DI IMPIANTO APPARECCHI A PRESSIONE

COD. PROV. COM.

Recip. pressione

ТИПО

... ..

SSIONE · J TEMPERA ·

DEON NOED

AMALFI 6

Figure 1

[illegible]

THE

CHIEF

UNIFICATO DELLE

Implanto

Idraulica

Completa

五、六、七、八、九、十、十一、十二、十三、十四、十五、十六、十七、十八、十九、二十、二十一、二十二、二十三、二十四、二十五、二十六、二十七、二十八、二十九、三十、三十一、三十二、三十三、三十四、三十五、三十六、三十七、三十八、三十九、四十、四十一、四十二、四十三、四十四、四十五、四十六、四十七、四十八、四十九、五十、五十一、五十二、五十三、五十四、五十五、五十六、五十七、五十八、五十九、六十、六十一、六十二、六十三、六十四、六十五、六十六、六十七、六十八、六十九、七十、七十一、七十二、七十三、七十四、七十五、七十六、七十七、七十八、七十九、八十、八十一、八十二、八十三、八十四、八十五、八十六、八十七、八十八、八十九、九十、九十一、九十二、九十三、九十四、九十五、九十六、九十七、九十八、九十九、一百。

卷一百一十五

[illegible]

1000

[illegible]

324

100

OFFICE OF THE ATTORNEY GENERAL

584-0783-74-56

10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20

三、四、五、六、七、八、九、十、十一、十二、十三、十四、十五、十六、十七、十八、十九、二十、二十一、二十二、二十三、二十四、二十五、二十六、二十七、二十八、二十九、三十、三十一、三十二、三十三、三十四、三十五、三十六、三十七、三十八、三十九、四十、四十一、四十二、四十三、四十四、四十五、四十六、四十七、四十八、四十九、五十、五十一、五十二、五十三、五十四、五十五、五十六、五十七、五十八、五十九、六十、六十一、六十二、六十三、六十四、六十五、六十六、六十七、六十八、六十九、七十、七十一、七十二、七十三、七十四、七十五、七十六、七十七、七十八、七十九、八十、八十一、八十二、八十三、八十四、八十五、八十六、八十七、八十八、八十九、九十、九十一、九十二、九十三、九十四、九十五、九十六、九十七、九十八、九十九、一百。

12	10
11	10
10	10
9	10
8	10
7	10
6	10
5	10
4	10
3	10
2	10
1	10
0	10

一、二、三、四、五、六、七、八、九、十、十一、十二、十三、十四、十五、十六、十七、十八、十九、二十、二十一、二十二、二十三、二十四、二十五、二十六、二十七、二十八、二十九、三十、三十一、三十二、三十三、三十四、三十五、三十六、三十七、三十八、三十九、四十、四十一、四十二、四十三、四十四、四十五、四十六、四十七、四十八、四十九、五十、五十一、五十二、五十三、五十四、五十五、五十六、五十七、五十八、五十九、六十、六十一、六十二、六十三、六十四、六十五、六十六、六十七、六十八、六十九、七十、七十一、七十二、七十三、七十四、七十五、七十六、七十七、七十八、七十九、八十、八十一、八十二、八十三、八十四、八十五、八十六、八十七、八十八、八十九、九十、九十一、九十二、九十三、九十四、九十五、九十六、九十七、九十八、九十九、一百。

[illegible]

000000

100

[illegible]

1

E ATTUALI CONDIZIONI

100

□

DE **ALLE DIS**

È SOGGETTO

NON È SOGG

Illegato

Figure 1

11

100

Le Operi NO

NO PRESCRIZIONI