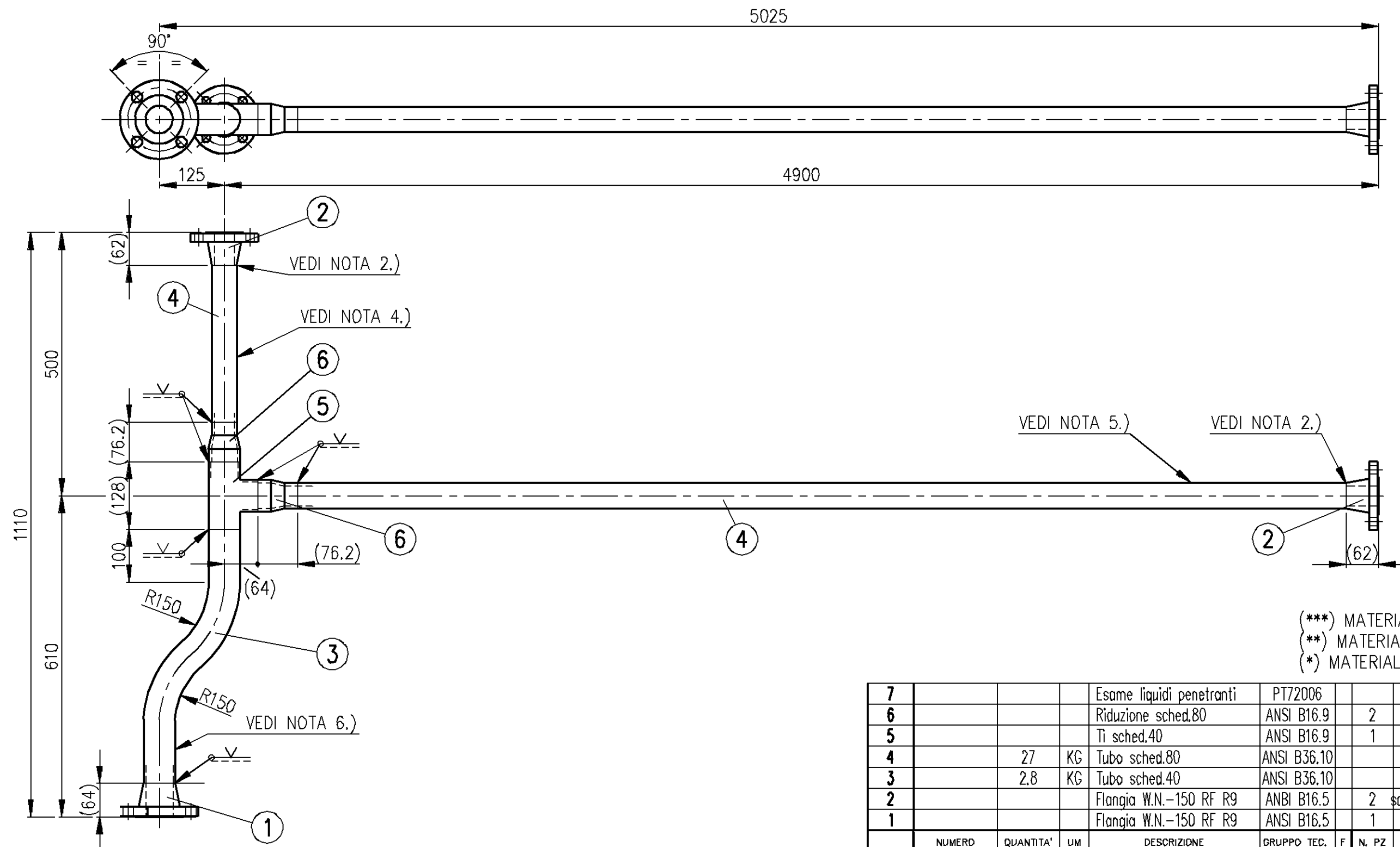


STATO DELLE SUPERFICI SECONDO TN F 2643/UNI 4800



(***) MATERIALE : ASTM A403 WP316L
(**) MATERIALE : ASTM A182 F316L
(*) MATERIALE : ASTM A312 TP316L

NOTE :



- 1.) SALDATURA, PROCEDIMENTO E PERSONALE QUALIFICATO SECONDO ASME IX
- 2.) BLOCCARE LE FLANGE DI POS.2 CON DUE PUNTI DI SALDATURA.
- 3.) ESEGUIRE L'ESAME RADIOGRAFICO IN ACCORDO ALLE ASME V art.2 e 22.
- 4.) PUNZONARE SUL TUBO IL SEGUENTE CODICE : 150-LOS-S-A-003
- 5.) PUNZONARE SUL TUBO IL SEGUENTE CODICE : 150-LOS-S-A-004
- 6.) PUNZONARE SUL TUBO IL SEGUENTE CODICE : 200-LOS-S-A-001

CERTIFICATI DA FORNIRE :

- ESAMI EFFETTUATI
- ANALISI CHIMICA DEL MATERIALE SEC. ASTM A312

7				Esame liquidi penetranti	PT72006					
6				Riduzione sched.80	ANSI B16.9	2	2"x 1 1/2"	(***)		0.5
5				Ti sched.40	ANSI B16.9	1	2"	(***)		1.9
4		27	KG	Tubo sched.80	ANSI B36.10		1 1/2"	(*)		
3		2.8	KG	Tubo sched.40	ANSI B36.10		2"	(*)		
2				Flangia W.N.-150 RF R9	ANBI B16.5	2	sch.80-1 1/2"	(**)		1.9
1				Flangia W.N.-150 RF R9	ANSI B16.5	1	sch.40-2"	(**)		2.7

POS	NUMERO	QUANTITA'	UM	DESCRIZIONE	GRUPPO TEC.	F	N. PZ	DIMENSIONI	MATERIALE	PESO UNITARIO (kg)
	COMPONENTE						OSSERVAZIONI			
INDICE	MODIFICHE				DATA	VISTO	FIRME		DATA	PESO TOTALE (kg)
A	Mod. quota 500 pos.4 (era 400)				10.03.04	BREGANT	DISEGNATO	BREGANT	16.02.04	39
B	Aggiunti raggi piegatura su pos.3				15.04.04	BREGANT	CONTROLLATO			
C	Aggiornati materiali				12.05.04	BREGANT	APPROVATO			

	NUMERO		DESCRIZIONE				
	290026		COLLETTORE				
	DESCRIZIONE ESTESA						
Electric Motors & Generators	FLANGIA 2"-TUBO 1 1/2"-FLANGIA 1 1/2"-INOX						
	GRUPPO TECNICO		FORMATO	U.M.		FDBLID N.	1
	453AA00		C	PZ		N. FDBLID	1

A TERMINI DI LEGGE E' RIGOROSAMENTE VIETATO RIPRODURRE O COMUNICARE A TERZI IL CONTENUTO DEL PRESENTE DISEGNO							SOSTITUISCE	APPROVAZIONE ELETTRONICA		
							SOSTITUITO DA			

QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA SECONDO UNI EN 22768

cL - carpenteria
fH - lavorazioni