DISEGNI DI RIFERIMENTO	N.
MONTAGGIO TUBAZIONI	MEC-604
PARTICOLARI MONTAGGIO TUBAZIONI	MEC-612

N.	DRG	DESCRIZIONE	Revisioni 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	1	INDICE	0	1	2							
2	2	LINEA P01	0	1	2							
3	3	LINEA P02 – DRG1	0	1	2							
4	4	LINEA P02 – DRG2	0	1	2							
5	5	LINEA P02 – DRG3	0	1	2							
6	6	LINEA P02 – DRG4	0	1	2							
7	7	LINEA P02 – DRG5	0	1	2							
8	8	LINEA P03 – DRG1	0	1	2							
9	9	LINEA P03 – DRG2	0	1	2							
10	10	LINEA P04	0	1	2							
11	11	LINEA P05	0	1	2							
12	12	LINEA P06 – DRG1	0	1	2							
13	13	LINEA P06 – DRG2	0	1	2							
14	14	LINEA P07	0	1	2							
15	15	LINEA P08	0	1	2							
16	16	LINEA P09	0	1	2							
17	17	LINEA P10	0	1	2							
18	18	LINEA P11	0	1	2							

NOTE:

1- TUTTE LE DIMENSIONI E TUTTE LE ELEVAZIONI SONO IN MILLIMETRI (mm)

2- LE ELEVAZIONI SONO RIFERITE AL CENTRO TUBO O AL CENTRO VALVOLA

3- TUTTE LE ELEVAZIONI SONO RIFERITE ALLA QUOTA 0.00 DELL'IMPIANTO CORRISPONDENTE A m. 42.1 SLM

4- L'APPALTATORE, PRIMA DI PROCEDERE CON I MONTAGGI, DOVRA' VERIFICARE GLI EFFETTIVI INGOMBRI/ELEVAZIONI RIPORTATI IN PROGETTO IN RELAZIONE ALLE CARATTERISTICHE DIMENSIONALI DEI MATERIALI EFFETTIVAMENTE APPROVVIGIONATI DA SRG O DALL'APPALTATORE

5- LE CONNESSIONI CON LE TRAPPOLE ANDRANNO VERIFICATE IN FASE DI INSTALLAZIONE

6- LE CONNESSIONI CON I FILTRI ANDRANNO VERIFICATE IN FASE DI INSTALLAZIONE

7- LA POSIZIONE ED ELEVAZIONE DEI PUNTI DI TIE-INS ANDRANNO VERIFICARE IN FASE DI MONTAGGIO

Rev.	DATA	DESCRIZIONE	ELABORATO	VERIFICATO	APPROVATO AUTORIZZATO
2	23/06/2017	EMISSIONE PER APPALTO	L.CANCELLIERI	H.D.AIUDI	H.D.AIUDI F. FERRINI
1	05/05/2017	AGGIORNAMENTO - EMISSIONE PER COMMENTI	L.CANCELLIERI	H.D.AIUDI	H.D.AIUDI F. FERRINI
0	02/09/2016	EMISSIONE PER COMMENTI	L.CANCELLIERI	H.D.AIUDI	H.D.AIUDI F. FERRINI

SNAM RETE GAS

PROGETTISTA techfem

Rif. TFM: 011014-60-DM-D-2150

COMMESSA NR/13167

COD. TECNICO 16153

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS. MATAGIOLA

- SCHIZZI ASSONOMETRICI -

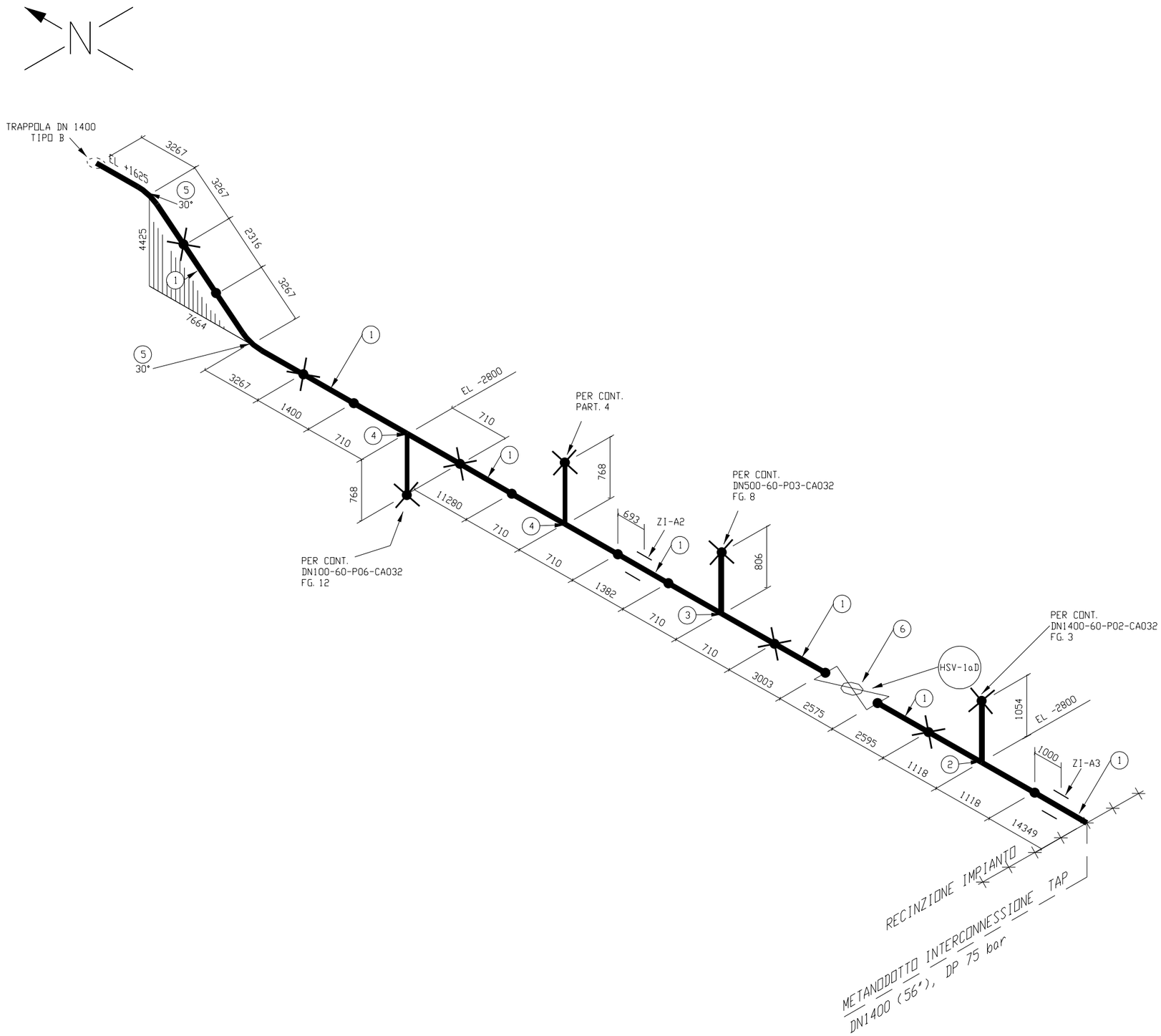
DIS. N. MEC-611

REVISIONE 2

FG. 1 DI 18

SCALA -

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



DN1400-60-P01-CA032

LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	56	TUBO BW, Mat. Gr.L450NB/MB, Sp.=21.8 mm	36.4m
2	56X56	TEE BARRATO BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 x mm	1
3	56X20	TEE DI RID. NON PREVISTO DA ASME B16.9 BW, Mat.	1
		Gr.450, Sp.=21.8 x 11.1 mm	
4	56X6	TEE DI RID. NON PREVISTO DA ASME B16.9 BW, Mat.	2
		Gr.450, Sp.=21.8 x 7.1 mm	
5	56	CURVA BW R=7D 30°, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	2
6	56	VALVOLA VB 600# WE, CON ATTUATORE OLEOPNEUMATICO	1
		LOCALE PER TRAPPOLA, PARZIALMENTE INTERRATA, GASD	
		A.02.23.02.27, PROLUNGA L=3900mm	

NOTE:

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✖ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

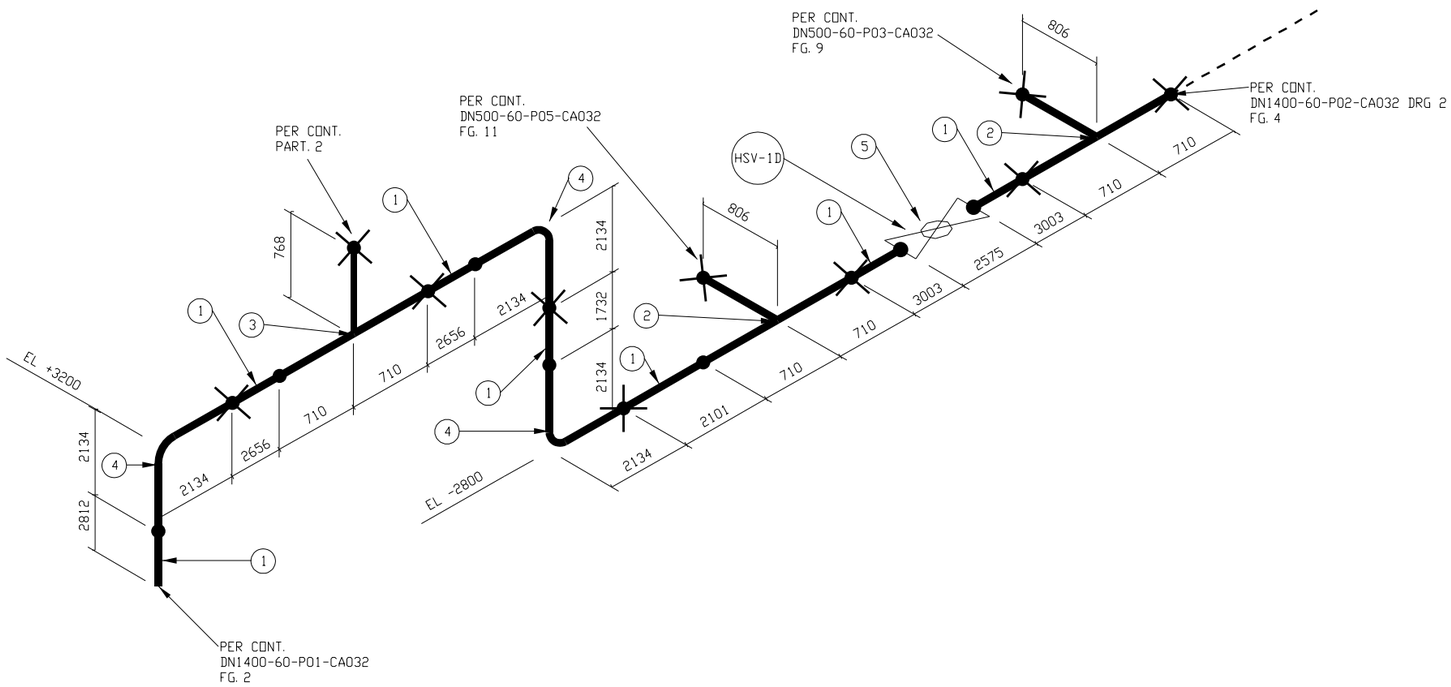
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 2 di 18
Scala : -/ -

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	56	TUBO BW, Mat. Gr.L450NB/MB, Sp.=21.8 mm	18.0m
2	56X20	TEE DI RID. NON PREVISTO DA ASME B16.9 BW, Mat.	2
		Gr.450, Sp.=21.8 x 11.1 mm	
3	56X6	TEE DI RID. NON PREVISTO DA ASME B16.9 BW, Mat.	1
		Gr.450, Sp.=21.8 x 7.1 mm	
4	56	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	3
5	56	VALVOLA VB 600# WE, CON ATTUATORE OLEOPNEUMATICO	1
		TELECOMANDATO, PARZIALMENTE INTERRATA, GASD	
		A.02.23.02.30, PROLUNGA L=3900mm	

DN1400-60-P02-CA032 DRG 1

NOTE:

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✖ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

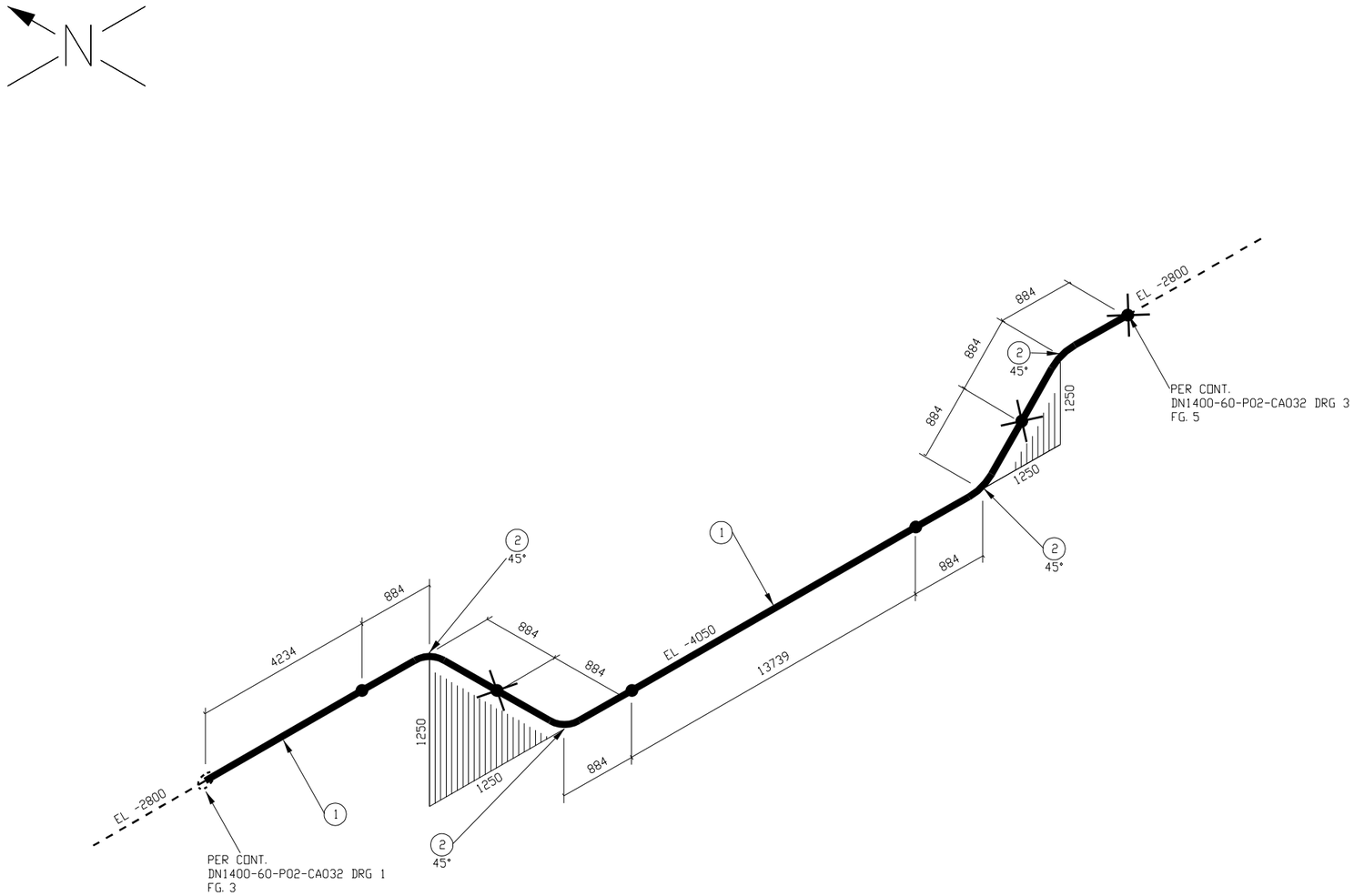
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 3 di 18
Scala : -/-

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	56	TUBO BW, Mat. Gr.L450NB/MB, Sp.=21.8 mm	18.0m
2	56	CURVA 45° BW R=1.5D, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	4

56"-60-P02-CA032 DRG 2

NOTE:

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✖ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

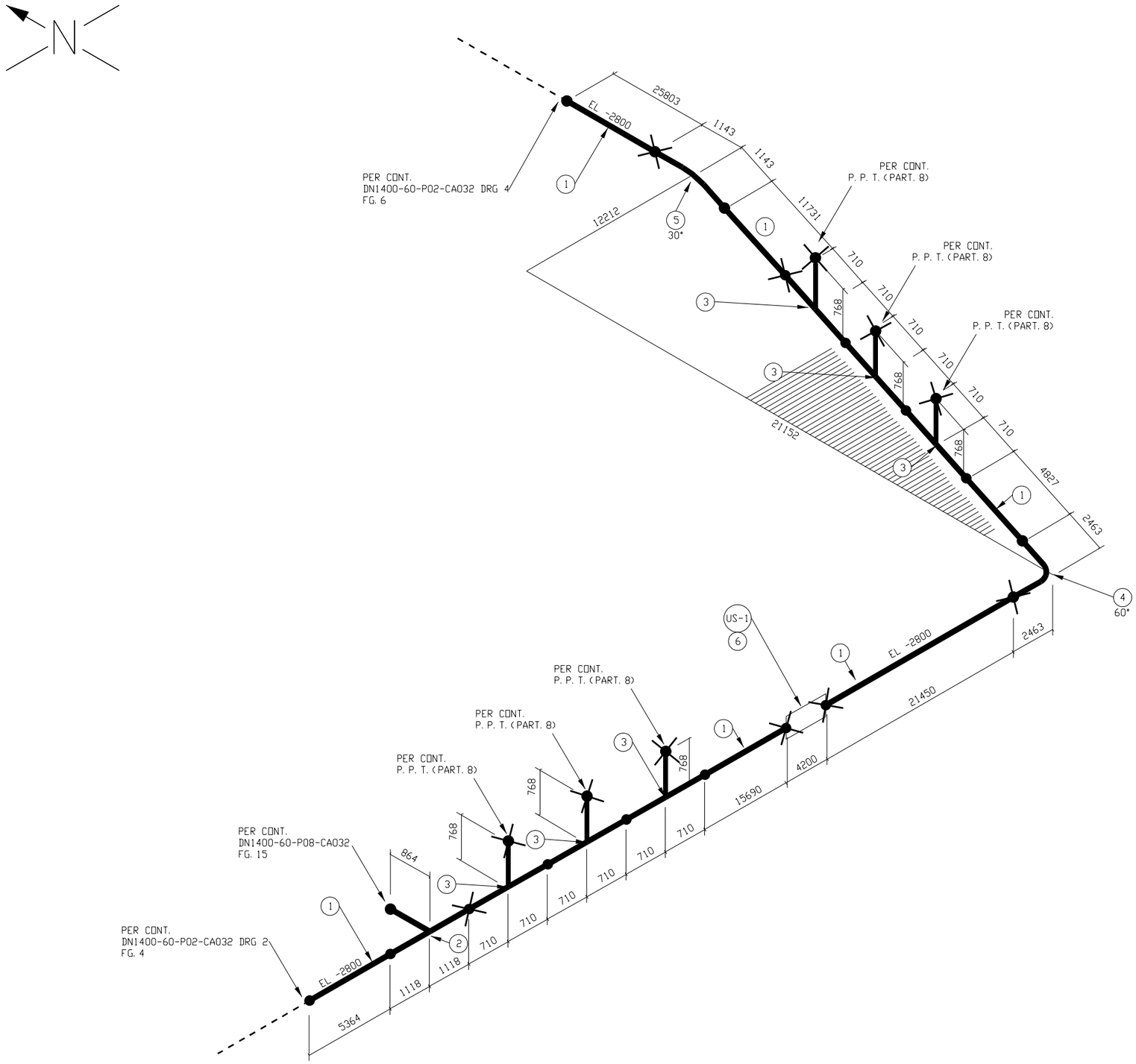
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 4 di 18
Scala : -/ -

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



DN1400-60-P02-CA032 DRG 3

LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	56	TUBO BW, Mat. Gr.L450NB/MB, Sp.=21.8 mm	89.1m
2	56X26	TEE DI RIDUZIONE BW, Mat. Gr.415, Sp.=21.8 x 11.1	1
		mm	
3	56X6	TEE DI RID. NON PREVISTO DA ASME B16.9 BW, Mat.	6
		Gr.450, Sp.=21.8 x 7.1 mm	
4	56	CURVA BW R=3D 60°, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	1
5	56	CURVA BW R=3D 30°, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	1
6	56	MISURATORE DI PORTATA ULTRASONICO CON SENSORI AD	1
		INSERZIONE, GASD C.06.08.10	

NOTE:

✳ LE DIMENSIONE DEL MISURATORE US-1 SONO INDICATIVE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✱ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

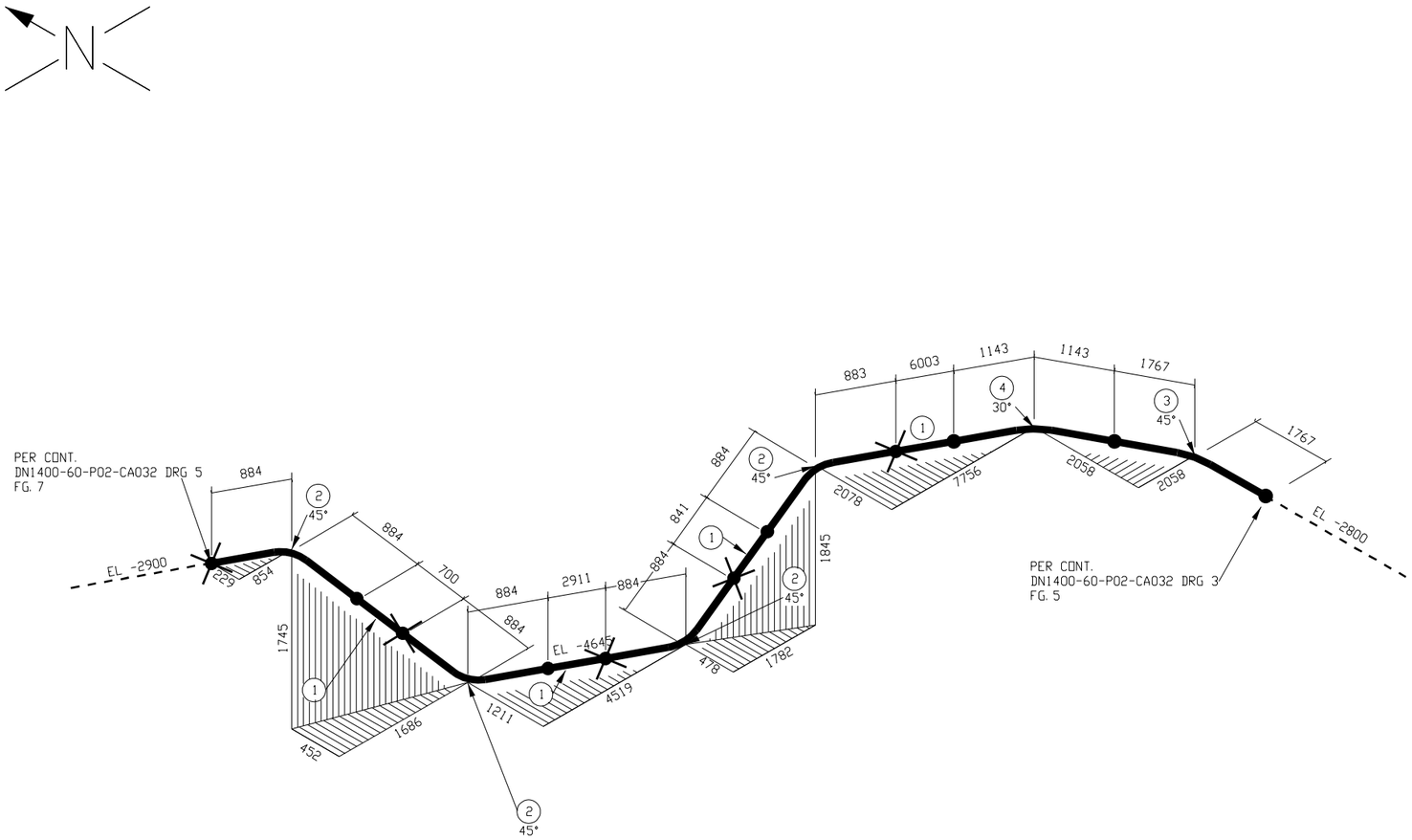
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 5 di 18
Scala : -/ -

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



DN1400-60-P02-CA032 DRG 4

LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	56	TUBO BW, Mat. Gr.L450NB/MB, Sp.=21.8 mm	10.5m
2	56	CURVA 45° BW R=1.5D, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	4
3	56	CURVA BW R=3D 45°, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	1
4	56	CURVA BW R=3D 30°, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	1

NOTE:

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

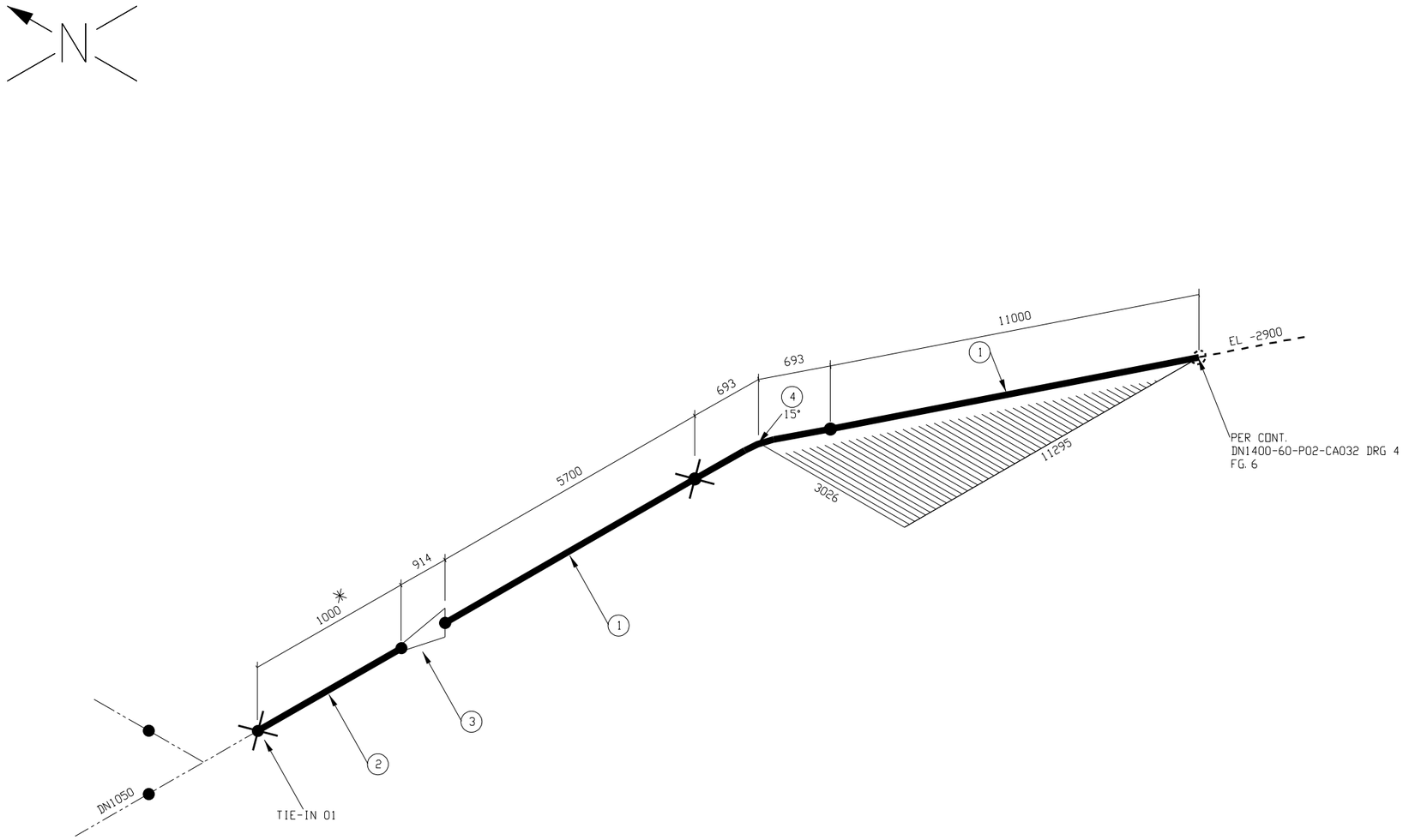
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 6 di 18
Scala : -/ -

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	56	TUBO BW, Mat. Gr.L450NB/MB, Sp.=21.8 mm	16.7m
2	42	TUBO BW, Mat. Gr.L450NB/MB, Sp.=16.6 mm	1.0m
3	56X42	RIDUZIONE CONCENTRICA BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 x	1
		16.6 mm	
4	56	CURVA BW R=3D 15°, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	1

DN1400-60-P02-CA032 DRG 5

NOTE:

✳ VERIFICARE POSIZIONE E LUNGHEZZA IN FASE DI MONTAGGIO

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✳ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

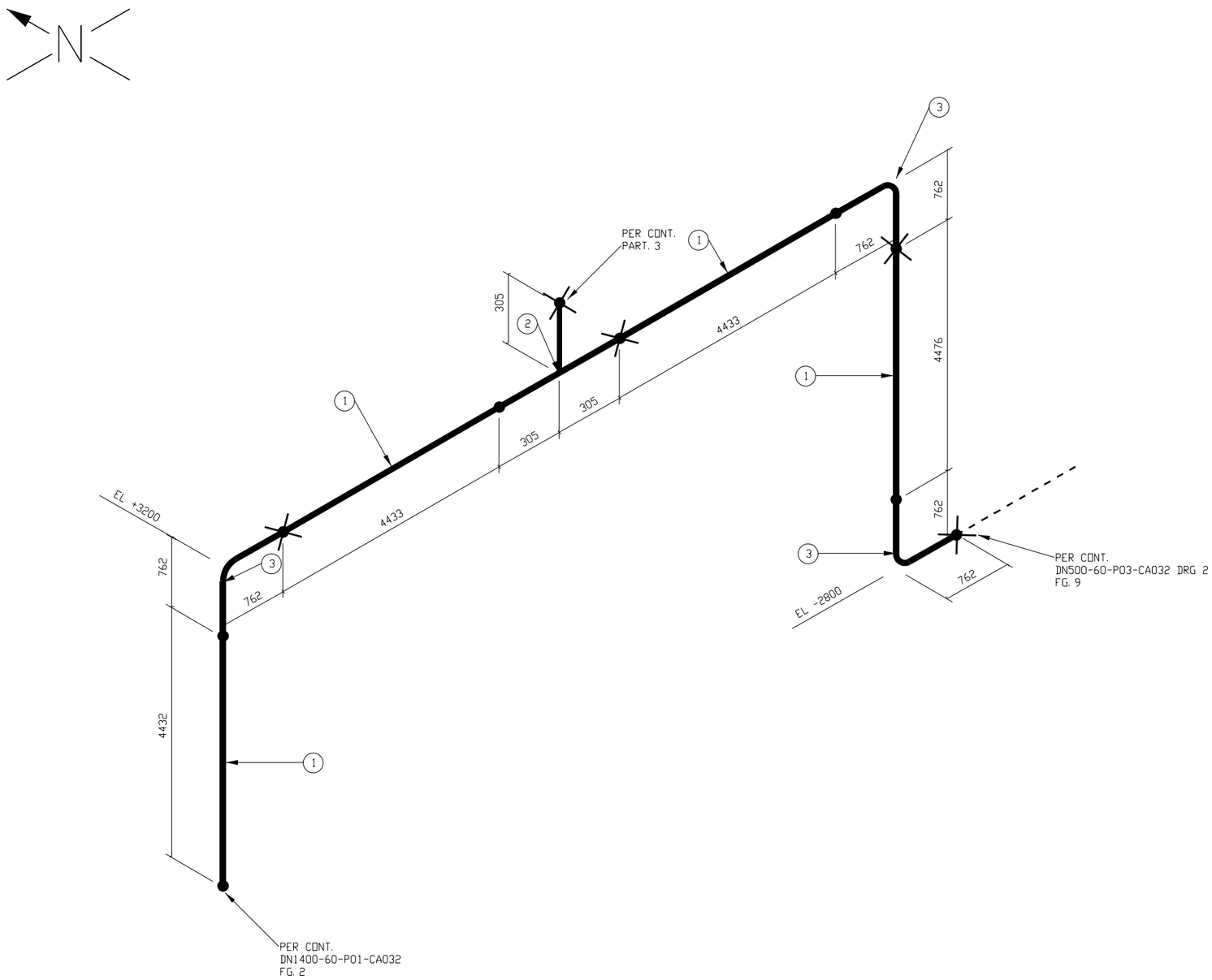
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 7 di 18
Scala : -/ -

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	20	TUBO BW, Mat. Gr.L415NB/MB, Sp.=11.1 mm	17.8m
2	20X4	TEE DI RID. NON PREVISTO DA ASME B16.9 BW, Mat.	1
		Gr.415, Sp.=11.1 x 5.2 mm	
3	20	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	3

DN500-60-P03-CA032 DRG 1

NOTE:

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

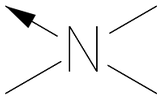
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

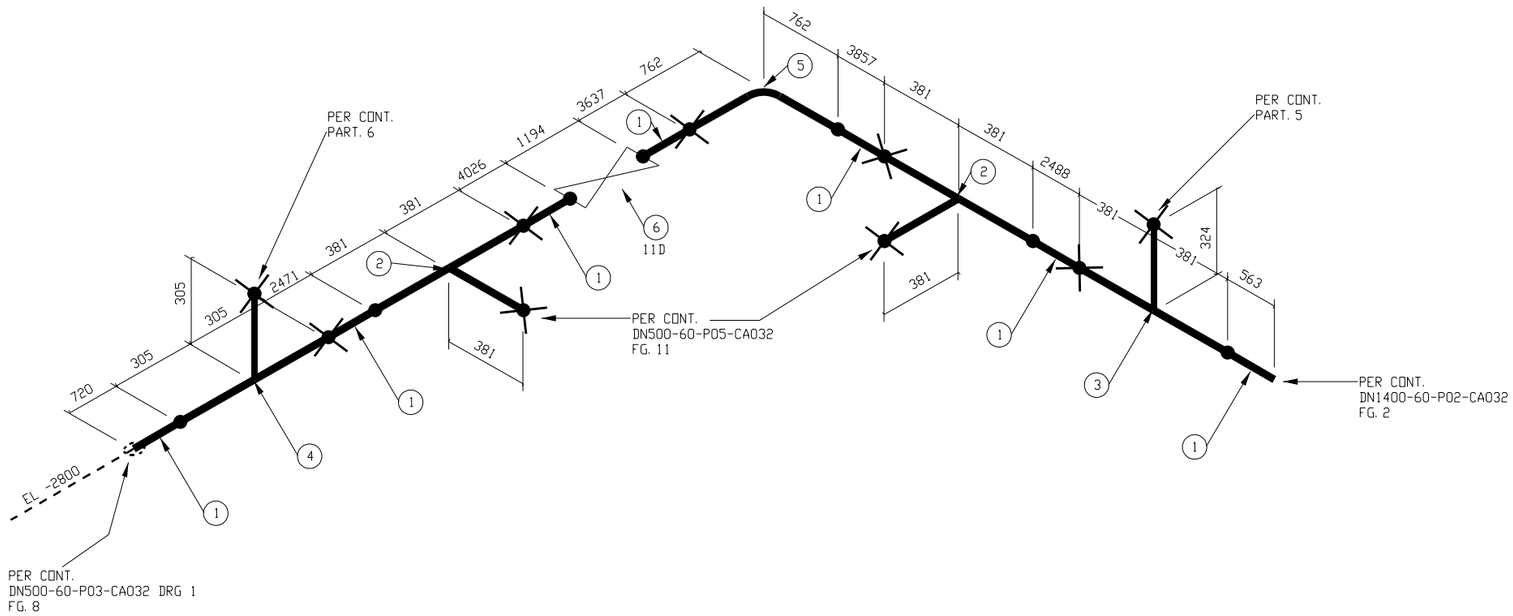
-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 8 di 18
Scala : -/ -

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.





LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	20	TUBO BW, Mat. Gr.L415NB/MB, Sp.=11.1 mm	17.8m
2	20X20	TEE BW, Mat. Gr.360, Sp.=11.1 x mm	2
3	20X8	TEE DI RIDUZIONE BW, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 x 7.0	1
		mm	
4	20X4	TEE DI RID. NON PREVISTO DA ASME B16.9 BW, Mat.	1
		Gr.415, Sp.=11.1 x 5.2 mm	
5	20	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	1
6	20	VALVOLA VR 600# WE, AZ.MANUALE RIDUTTORE DI	1
		MANOVRA CON VOLANTINO, PARZIALMENTE INTERRATA,	
		GASD A.02.13.02.01, PROLUNGA L=3900mm	

DN500-60-P03-CA032 DRG 2

NOTE:

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

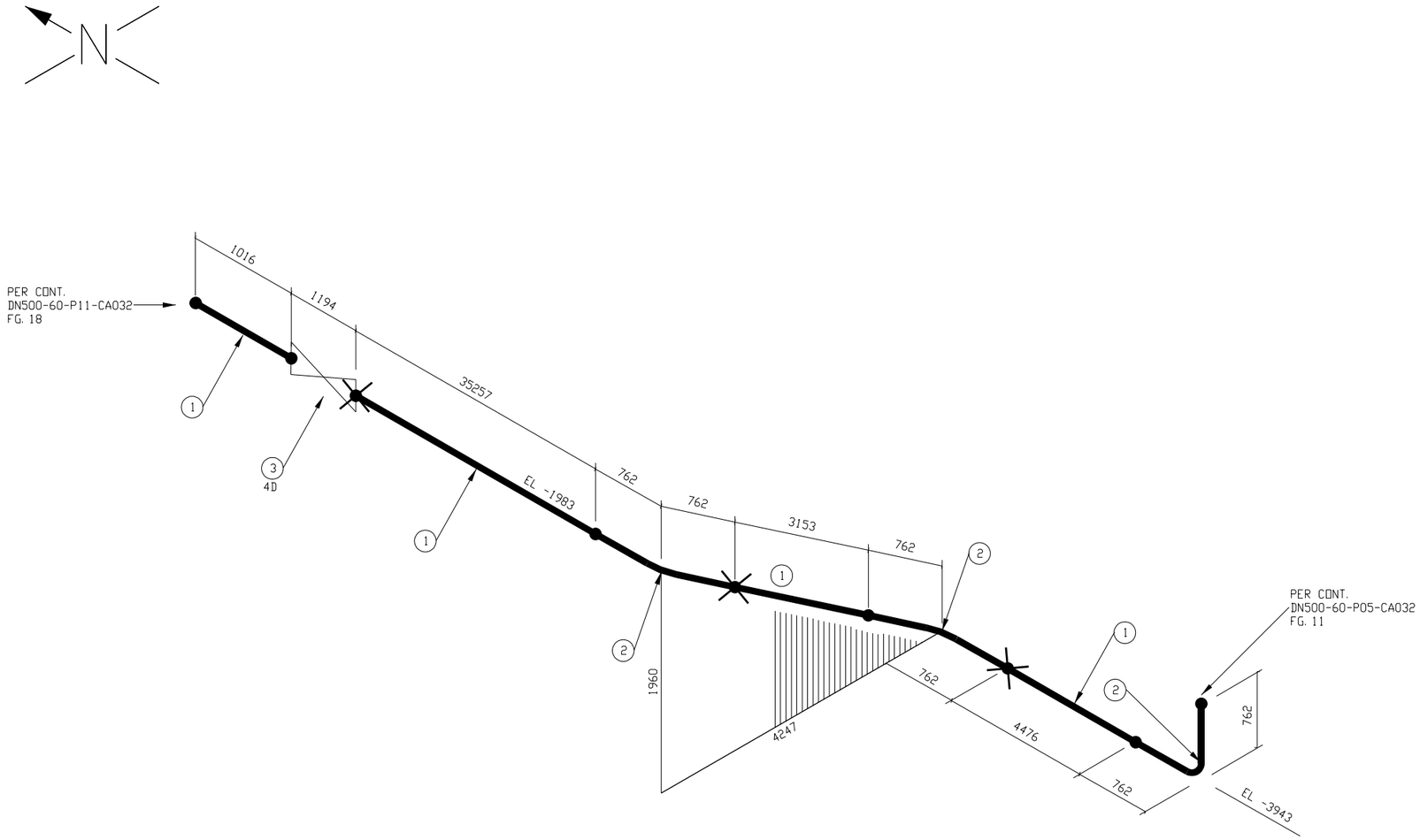
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 9 di 18
Scala : -/ -

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	20	TUBO BW, Mat. Gr.L415NB/MB, Sp.=11.1 mm	43.9m
2	20	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	3
3	20	VALVOLA VR 600# WE, AZ.MANUALE RIDUTTORE DI	1
		MANOVRA CON VOLANTINO, PARZIALMENTE INTERRATA,	
		GASD A.02.13.02.01 , PROLUNGA L=3100mm	

DN500-60-P04-CA032

NOTE:

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

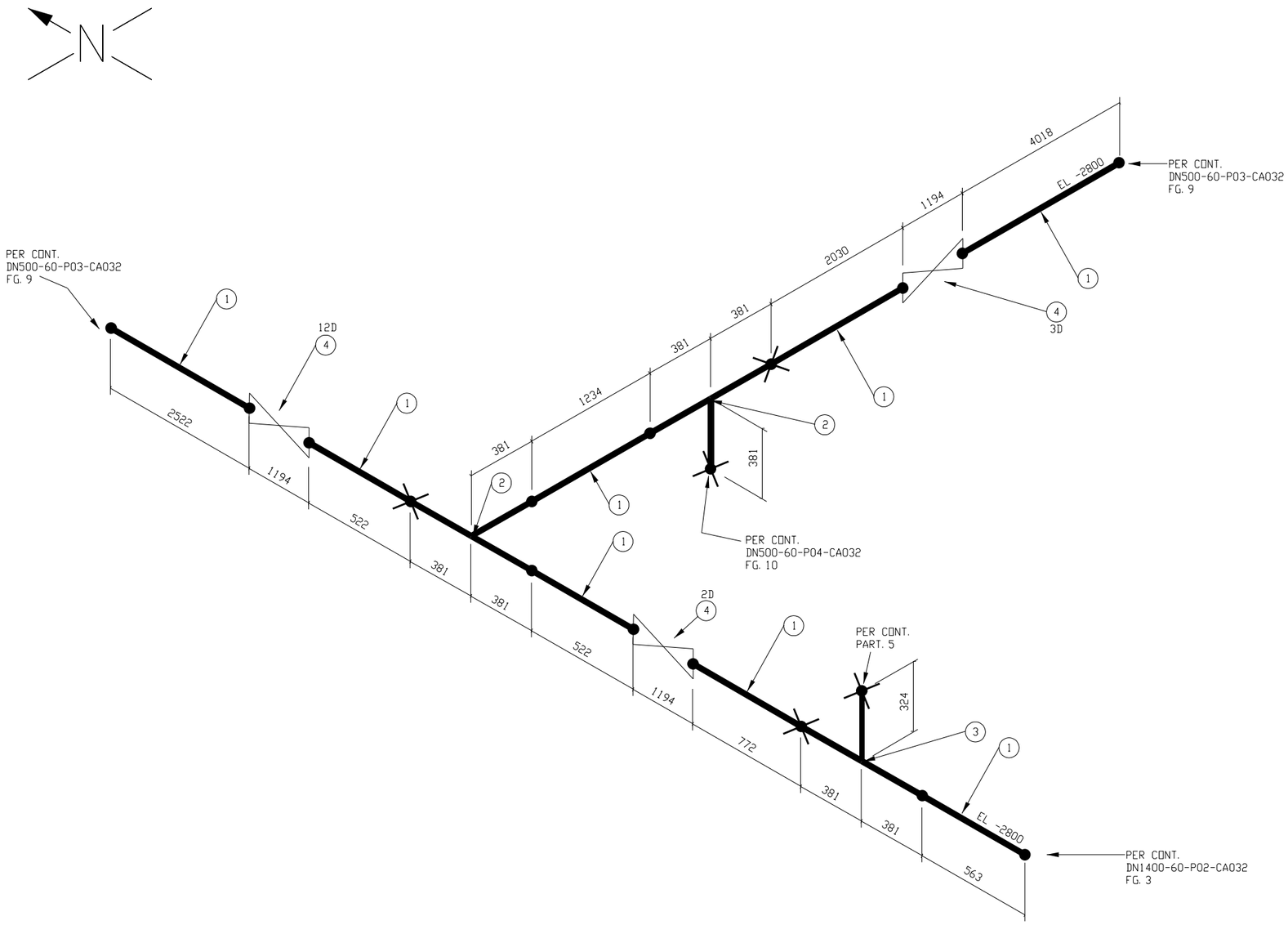
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 10 di 18
Scala : -/ -

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	20	TUBO BW, Mat. Gr.L415NB/MB, Sp.=11.1 mm	12.2m
2	20X20	TEE BW, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 x mm	2
3	20X8	TEE DI RIDUZIONE BW, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 x 7.0	1
		mm	
4	20	VALVOLA VR 600# WE, AZ.MANUALE RIDUTTORE DI	3
		MANOVRA CON VOLANTINO, PARZIALMENTE INTERRATA,	
		GASD A.02.13.02.01, PROLUNGA L=3900mm	

DN500-60-P05-CA032

NOTE:

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

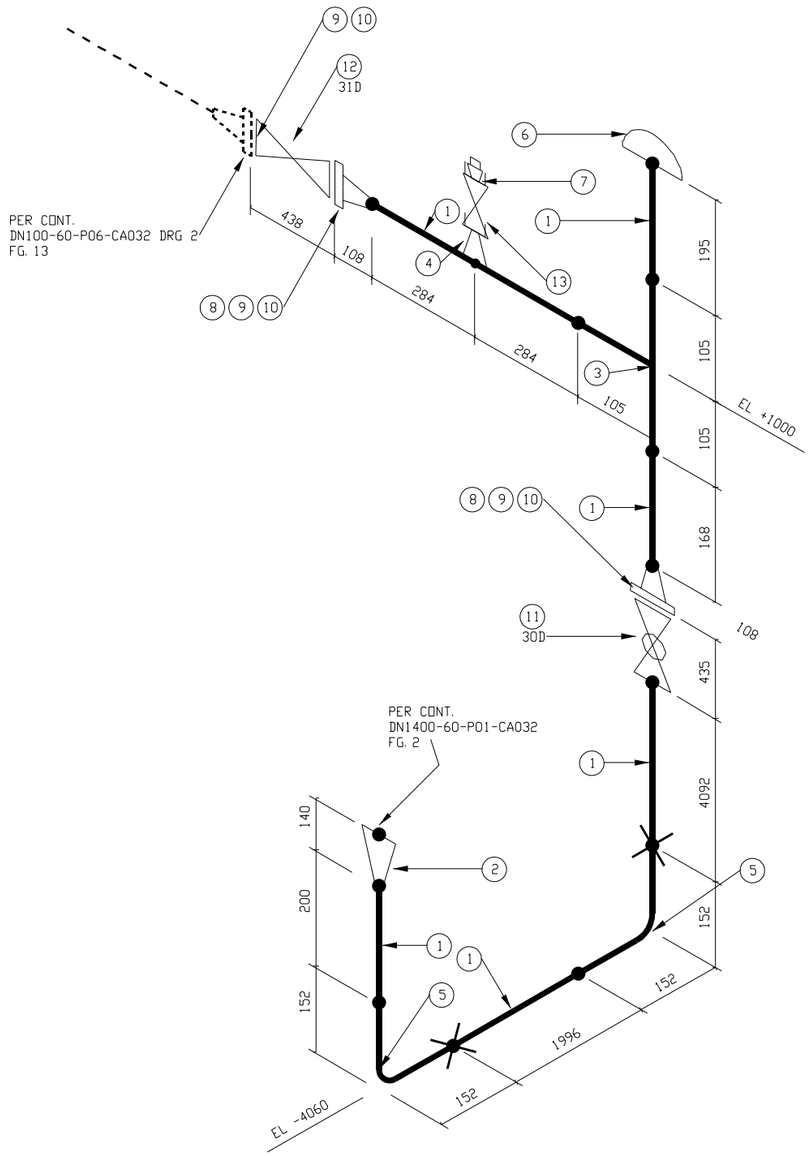
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 11 di 18
Scala : -/ -

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	4	TUBO BW, Mat. Gr.L360NB/MB, Sp.=5.2 mm	7.3m
2	6X4	RIDUZIONE CONCENTRICA BW, Mat. Gr.245, Sp.=7.1 x	1
		5.2 mm	
3	4X4	TEE BW, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 x mm	1
4	4X1/2	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	1
5	4	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 mm	2
6	4	CHIUSURA RAPIDA 600# WE, Mat. A105, GASD	1
		A.02.73.10	
7	1/2	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	1
8	4	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 mm	2
9	4	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO OND. - 600#	3
		RF, Sp.=3.2mm	
10	7/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM	24
		A193 Gr.B7, L=145 mm + 2 DADI	
11	4	VALVOLA VB 600# WE/RF, AZ.MANUALE RIDUTTORE DI	1
		MANOVRA CON VOLANTINO, FUORI TERRA, GASD A.02.23.21.01	
12	4	VALVOLA VR 600# RF, AZ.MANUALE CON LEVA DI	1
		MANOVRA, FUORI TERRA, GASD A.02.13.11.01	
13	1/2	VALVOLA A SPILLO VSP (PORTAMANOMETRO) NPT 6000#,	1
		Mat. AISI 316, GASD A.02.05.05	

DN100-60-P06-CAO32 DRG 1

NOTE:

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

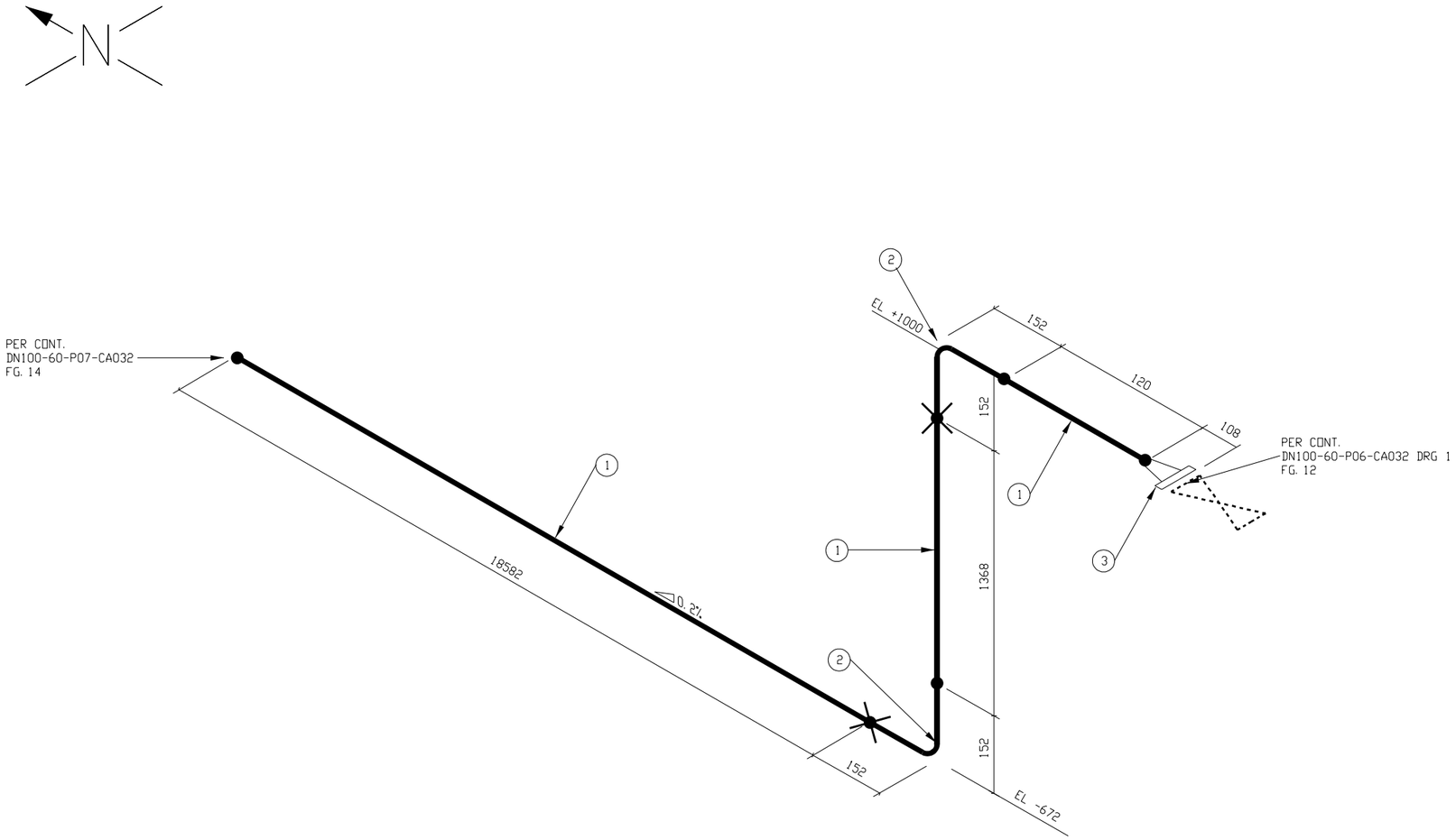
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 12 di 18
Scala : -/ -

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	4	TUBO BW, Mat. Gr.L360NB/MB, Sp.=5.2 mm	20.1m
2	4	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 mm	2
3	4	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 mm	1

DN100-60-P06-CA032 DRG 2

NOTE:

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

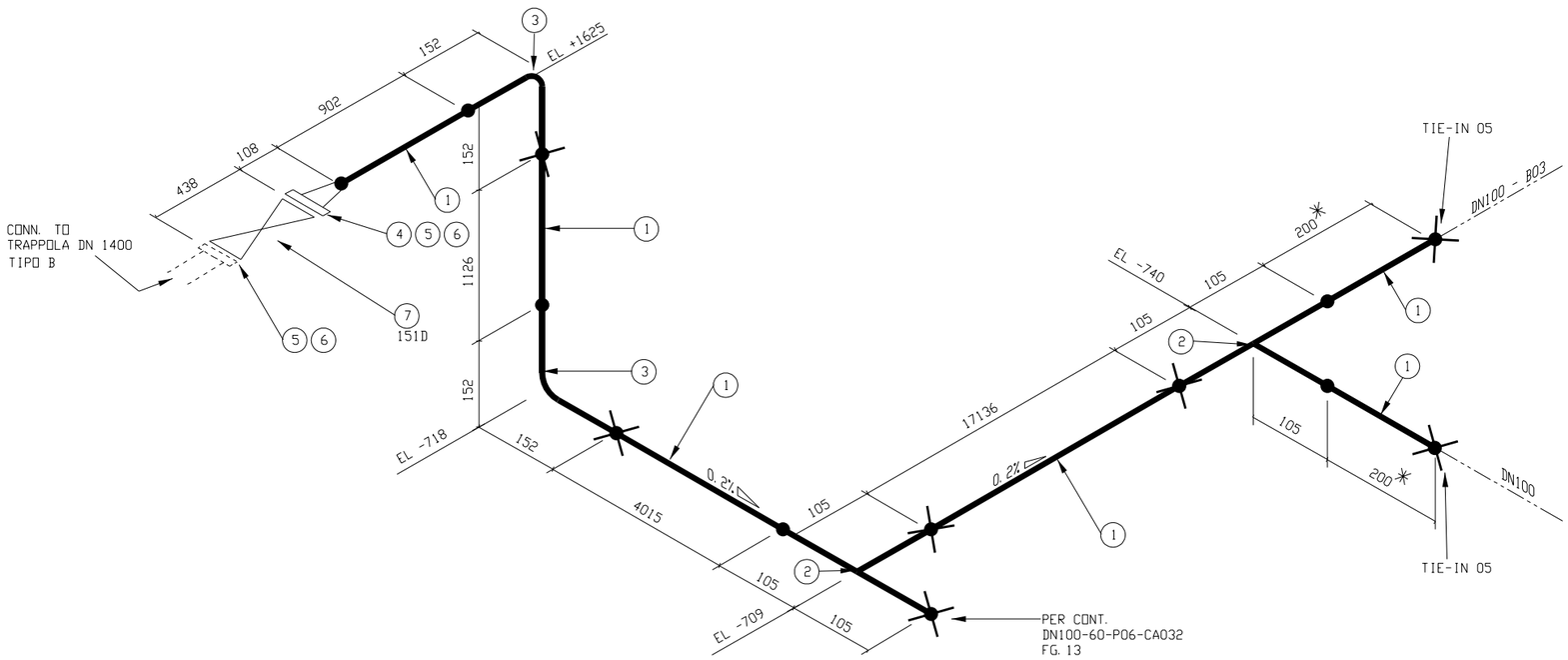
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 13 di 18
Scala : -/ -

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	4	TUBO BW, Mat. Gr.L360NB/MB, Sp.=5.2 mm	23.6m
2	4X4	TEE BW, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 x mm	2
3	4	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 mm	2
4	4	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 mm	1
5	4	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO OND. - 600#	2
		RF, Sp.=3.2mm	
6	7/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM	16
		A193 Gr.B7, L=145 mm + 2 DADI	
7	4	VALVOLA VR 600# RF, AZ.MANUALE RIDUT. DI MANOVRA	1
		CON VOLANTINO, FUORI TERRA, GASD A.02.13.11.01	

DN100-60-P07-CA032

NOTE:

* VERIFICARE POSIZIONE E LUNGHEZZA IN FASE DI MONTAGGIO

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✖ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

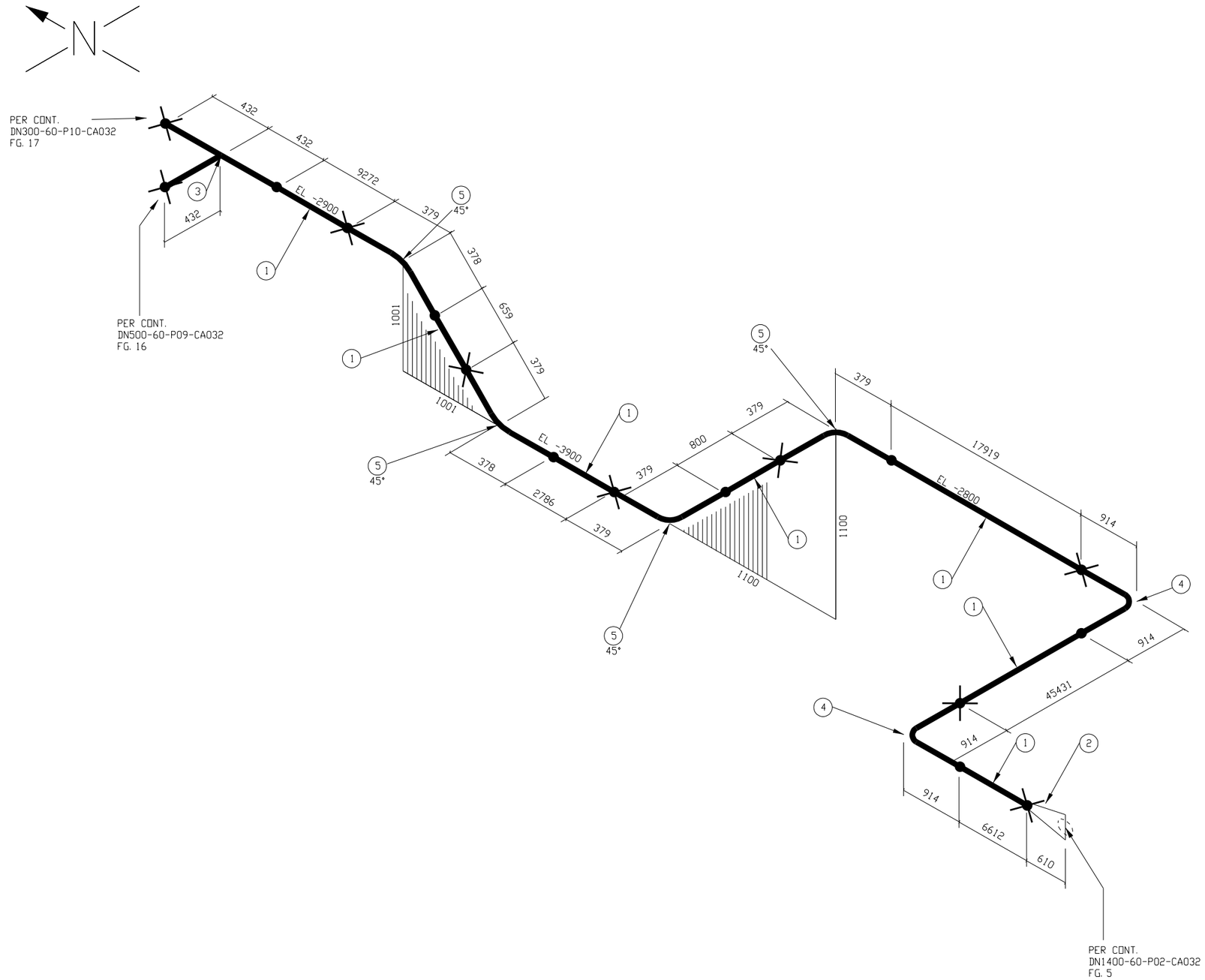
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 14 di 18
Scala : -/ -

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	24	TUBO BW, Mat. Gr.L415NB/MB, Sp.=11.1 mm	83.5m
2	26X24	RIDUZIONE CONCENTRICA BW, Mat. Gr.415, Sp.=12.7 x 11.1mm	1
3	24X20	TEE DI RIDUZIONE BW, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 x 11.1mm	1
4	24	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	2
5	24	CURVA 45° BW R=1.5D, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	4

DN500-60-P08-CA032

NOTE:

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✖ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

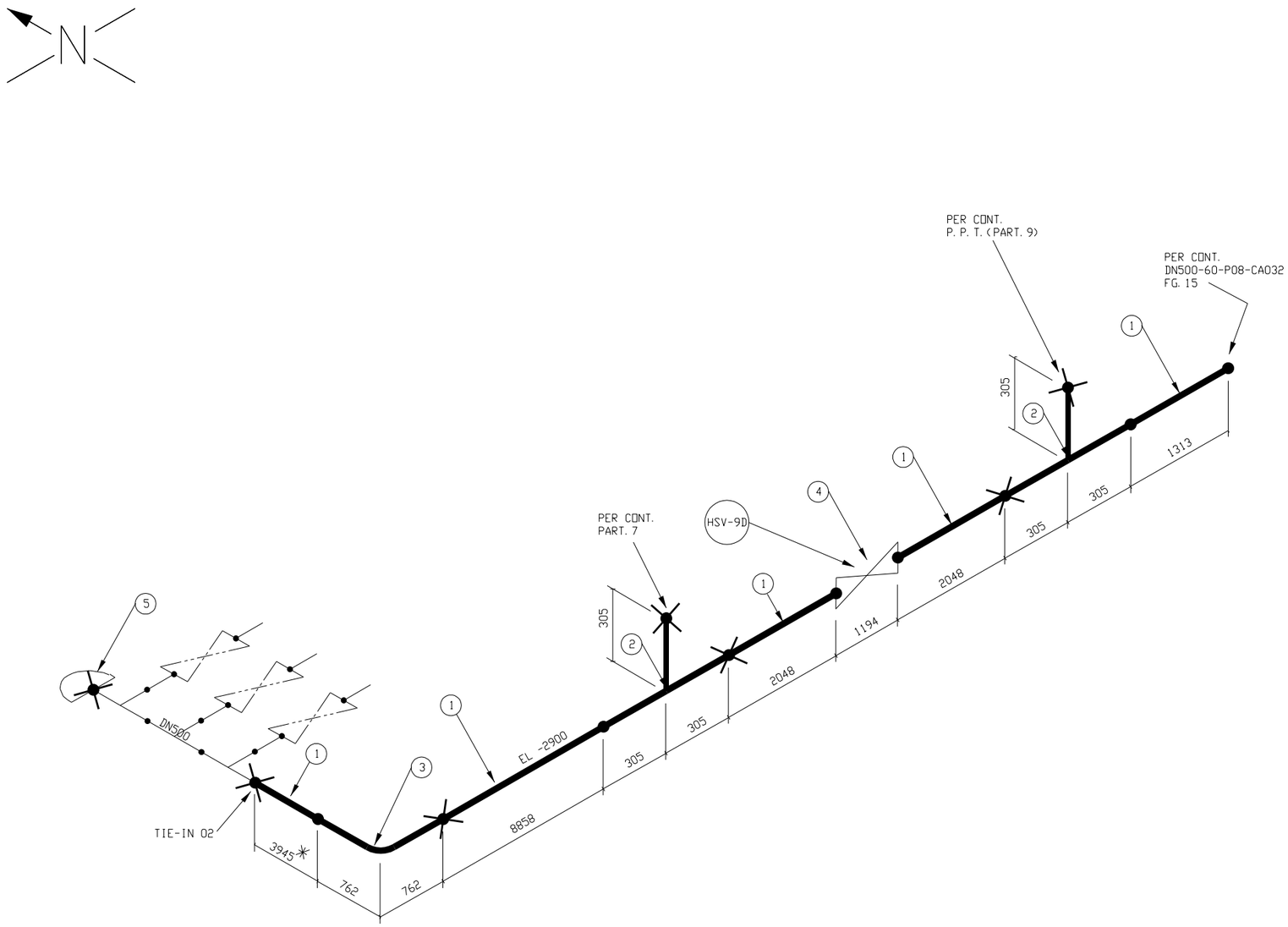
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 15 di 18
Scala : -/-

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	20	TUBO BW, Mat. Gr.L415NB/MB, Sp.=11.1 mm	18.3m
2	20X4	TEE DI RID. NON PREVISTO DA ASME B16.9 BW, Mat.	2
		Gr.415, Sp.=11.1 x 5.2 mm	
3	20	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	1
4	20	VALVOLA VR 600# WE, CON ATTUATORE OLEOPNEUMATICO	1
		TELECOMANDATO, PARZIALMENTE INTERRATA, GASD	
		A.02.13.02.30, PROLUNGA L=3900mm	
4	20	FONDELLO DI ACCIAIO BW, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	1

DN500-60-P09-CA032

NOTE:

✳ VERIFICARE POSIZIONE E LUNGHEZZA IN FASE DI MONTAGGIO

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

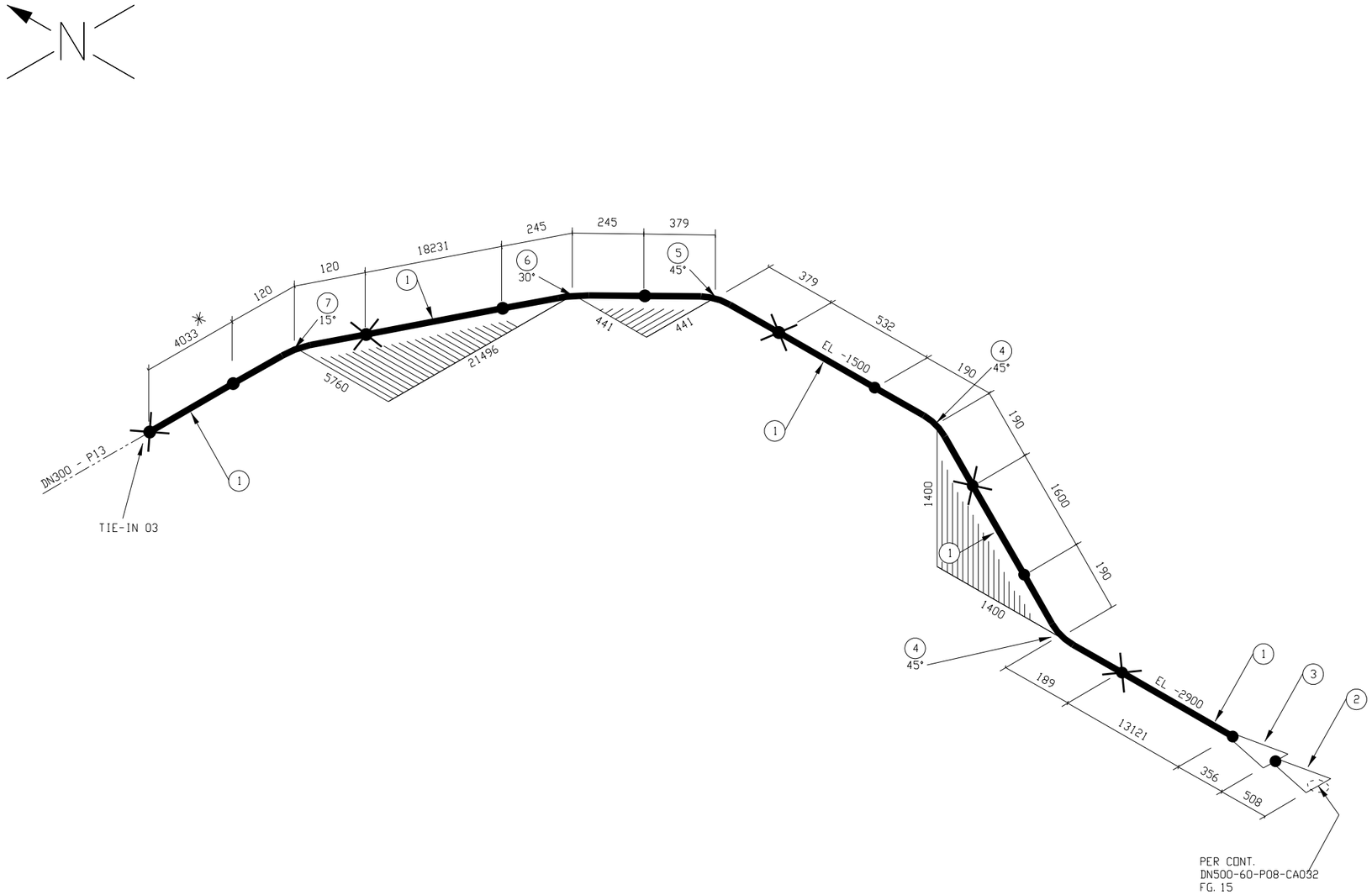
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 16 di 18
Scala : -/-

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	12	TUBO BW, Mat. Gr.L360NB/MB, Sp.=9.5 mm	37.6m
2	24X16	RIDUZIONE CONCENTRICA BW, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 x 11.1mm	1
3	16X12	RIDUZIONE CONCENTRICA BW, Mat. Gr.360, Sp.=11.1 x9.5mm	1
4	12	CURVA 45° BW R=1.5D, Mat. Gr.360, Sp.=9.5 mm	2
5	12	CURVA BW R=3D 45°, Mat. Gr.360, Sp.=9.5 mm	1
6	12	CURVA BW R=3D 30°, Mat. Gr.360, Sp.=9.5 mm	1
7	12	CURVA BW R=3D 15°, Mat. Gr.360, Sp.=9.5 mm	1

DN300-60-P10-CA032

NOTE:

✳ VERIFICARE POSIZIONE E LUNGHEZZA IN FASE DI MONTAGGIO

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

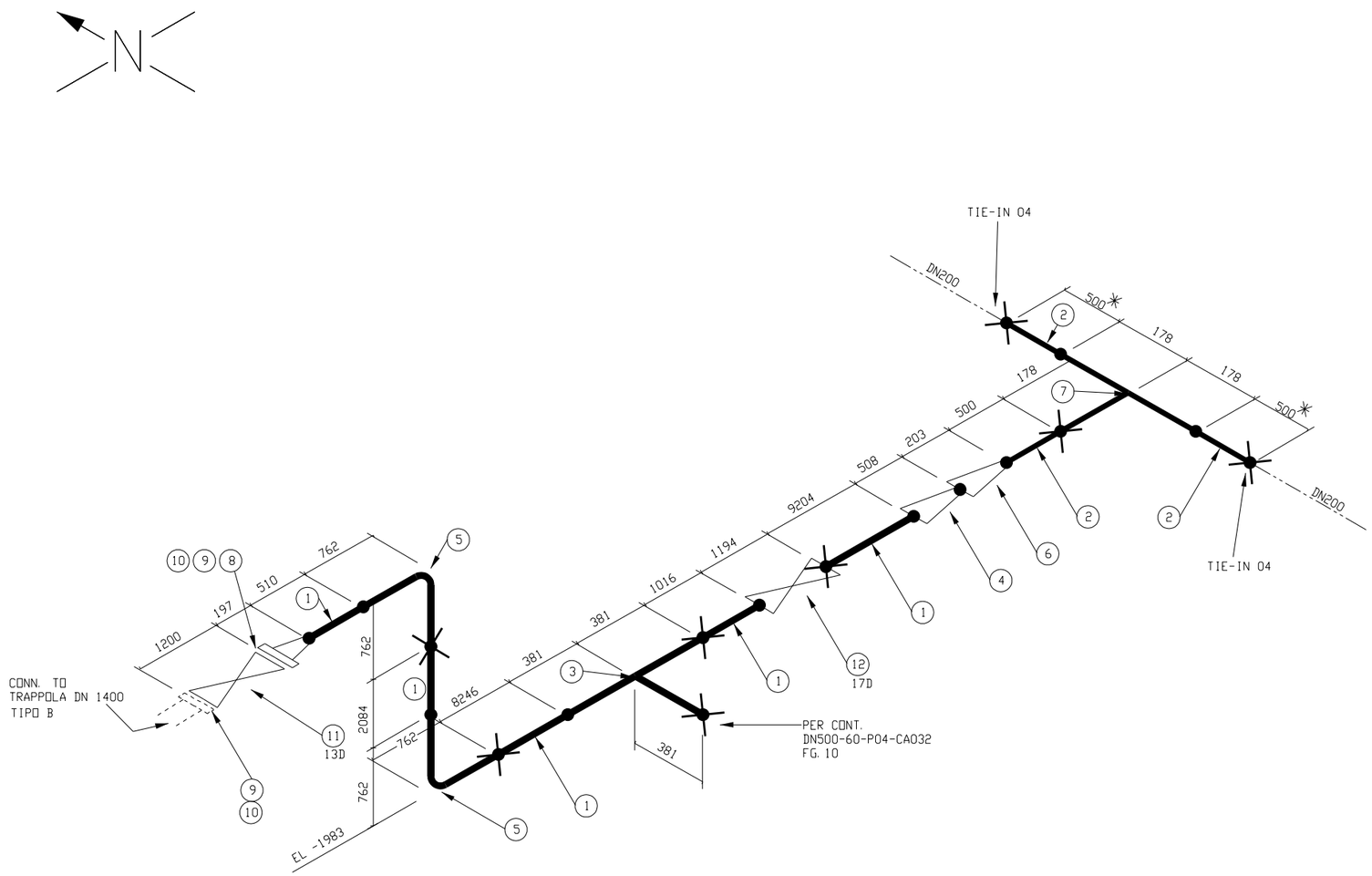
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 17 di 18
Scala : -/-

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	20	TUBO BW, Mat. Gr.L415NB/MB, Sp.=11.1 mm	21.1m
2	8	TUBO BW, Mat. Gr.L360NB/MB, Sp.=7.0 mm	1.5m
3	20X20	TEE BW, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 x mm	1
4	20X12	RIDUZIONE CONCENTRICA BW, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 x 9.5mm	1
5	20	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	2
6	12X8	RIDUZIONE CONCENTRICA BW, Mat. Gr.360, Sp.=9.5 x 7.0mm	1
7	8X8	TEE BW, Mat. Gr.360, Sp.=7.0 x mm	1
8	20	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	1
9	20	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO OND. - 600#	2
		RF, Sp.=3.2mm	
10	1 5/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM	48
		A193 Gr.B7, L=290 mm + 2 DADI	
11	20	VALVOLA VR 600# RF, AZ.MANUALE RIDUTTORE DI	1
		MANOVRA CON VOLANTINO, FUORI TERRA, GASD	
		A.02.13.11.01	
12	20	VALVOLA VR 600# WE, AZ.MANUALE RIDUTTORE DI	1
		MANOVRA CON VOLANTINO, PARZIALMENTE INTERRATA,	
		GASD A.02.13.02.01, PROLUNGA L=3100mm	

DN500-60-P11-CA032

NOTE:

* VERIFICARE POSIZIONE E LUNGHEZZA IN FASE DI MONTAGGIO

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA

✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
IMPIANTO DI BRINDISI - LOC. MASS.MATAGIOLA

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-611
Foglio 18 di 18
Scala : -/ -

REVISIONE	DATA
2	23/06/17
1	05/05/17
0	02/09/16

DOCUMENTO DI PROPRIETA' Snam Rete Gas. LA SOCIETA' TUTELERA' I PROPRI DIRITTI IN SEDE CIVILE E PENALE A TERMINI DI LEGGE.