

DISEGNI DI RIFERIMENTO	N.
MONTAGGIO TUBAZIONI	MEC-103
PARTICOLARI MONTAGGIO TUBAZIONI	MEC-111

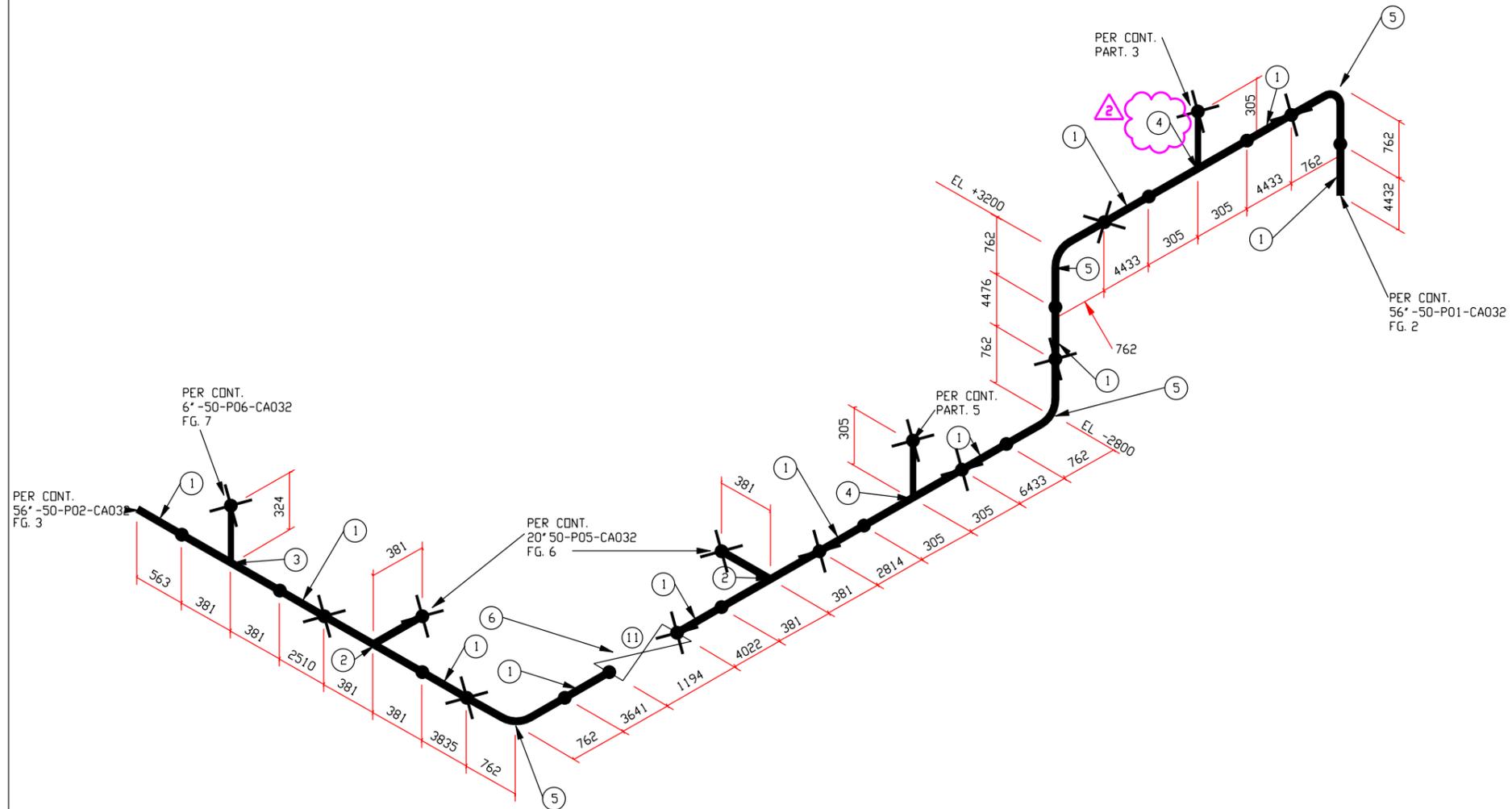
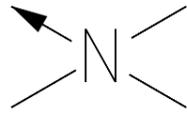
N.	DRG	DESCRIZIONE	Revisioni																	
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10								
1	1	INDICE	0	1	2															
2	2	LINEA P01	0	1	2															
3	3	LINEA P02	0	1	2															
4	4	LINEA P03	0	1	2															
5	5	LINEA P04	0	1	2															
6	6	LINEA P05	0	1	2															
7	7	LINEA P06 - DRG1	0	1	2															
8	8	LINEA P06 - DRG2	0	1	2															
9	9	LINEA P07	0	1	2															
10	10	LINEA P08	0	1	2															
11	11	LINEA P09	0	1	2															
12	12	LINEA P10	0	1	2															
13	13	LINEA P11	0	1	2															
14	14	LINEA P12	0	1	2															
15	15	LINEA P13 - DRG1	0	1	2															
16	16	LINEA P13 - DRG2	0	1	2															
17	17	LINEA P13 - DRG3	0	1	2															
18	18	LINEA P14 - DRG1	0	1	2															
19	19	LINEA P14 - DRG2	0	1	2															
20	20	LINEA P14 - DRG3	0	1	2															
21	21	LINEA P15 - DRG1	0	1	2															
22	22	LINEA P15 - DRG2	0	1	2															
23	23	LINEA P15 - DRG3	0	1	2															
24	24	LINEA P16	0	1	2															
25	25	LINEA P17 - DRG1	0	1	2															
26	26	LINEA P17 - DRG2	0	1	2															
27	27	LINEA P18 - DRG1	0	1	2															
28	28	LINEA P18 - DRG2	0	1	2															
29	29	LINEA P19 - DRG1	0	1	2															
30	30	LINEA P19 - DRG2	0	1	2															
31	31	LINEA P20 - DRG1	0	1	2															
32	32	LINEA P20 - DRG2	0	1	2															
33	33	LINEA P21 - DRG1	0	1	2															
34	34	LINEA P21 - DRG2	0	1	2															
35	35	LINEA P22 - DRG1	0	1	2															
36	36	LINEA P22 - DRG2	0	1	2															
37	37	LINEA P23 - DRG1	0	1	2															
38	38	LINEA P23 - DRG2	0	1	2															
39	39	LINEA P24 - DRG1	0	1	2															
40	40	LINEA P24 - DRG2	0	1	2															
41	41	LINEA P24 - DRG3	0	1	2															
42	42	LINEA P24 - DRG4	0	1	2															
43	43	LINEA P25	0	1	2															
44	44	LINEA P26	0	1	2															
45	45	LINEA P27 - DRG1	0	1	2															
46	46	LINEA P27 - DRG2	0	1	2															
47	47	LINEA P28	0	1	2															
48	48	LINEA P29	0	1	2															
49	49	LINEA P31	0	1	2															
50	50	LINEA P32	0	1	2															
51	51	LINEA P33	0	1	2															
52	52	LINEA P34	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 SLM (DA VERIFICARE RISPETTO ALLE QUOTE DEL PROGETTO ESECUTIVO DELL'IMPIANTO PRT TAP)
- 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 LA TRAPPOLA ANDRANNO VERIFICATE IN FASE DI INSTALLAZIONE
- 6- LE CONNESSIONI CON I FILTRI ANDRANNO VERIFICATE IN FASE DI INSTALLAZIONE

2	11/08/2017	EMISSIONE PER APPALTO	L.CANCELLIERI	H.D.AIUDI	H.D.AIUDI F. FERRINI
1	12/05/2017	REVISIONE GENERALE EMISSIONE PER COMMENTI	L.CANCELLIERI	H.D.AIUDI	H.D.AIUDI F. FERRINI
0	11/08/2016	EMISSIONE PER COMMENTI	L.CANCELLIERI	H.D.AIUDI	H.D.AIUDI F. FERRINI
Rev.	DATA	DESCRIZIONE	ELABORATO	VERIFICATO	APPROVATO AUTORIZZATO
 SNAM RETE GAS		PROGETTISTA  Rif. TFM: 011014-51-DM-D-2150	COMMESSA NR/13167	COD. TECNICO 16153	
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)			DIS. N. MEC-110		
- SCHIZZI ASSONOMETRICI -			REVISIONE 2		
			FG.	1	DI 52
			SCALA	-	

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	41.6m
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 mm	1
4	20X4	TEE DI RID. NON PREVISTO DA ASME B16.9 BW, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 x 5.2 mm	2
5	20	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	4
6	20	VALVOLA VR 600# WE, AZ.MANUALE RIDUTTORE DI MANOVRA CON VOLANTINO, PARZIALMENTE INTERRATA, GASD A.02.13.02.01, PROLUNGA L=3900mm	1

20" -50-P03-CA032

NOTE:

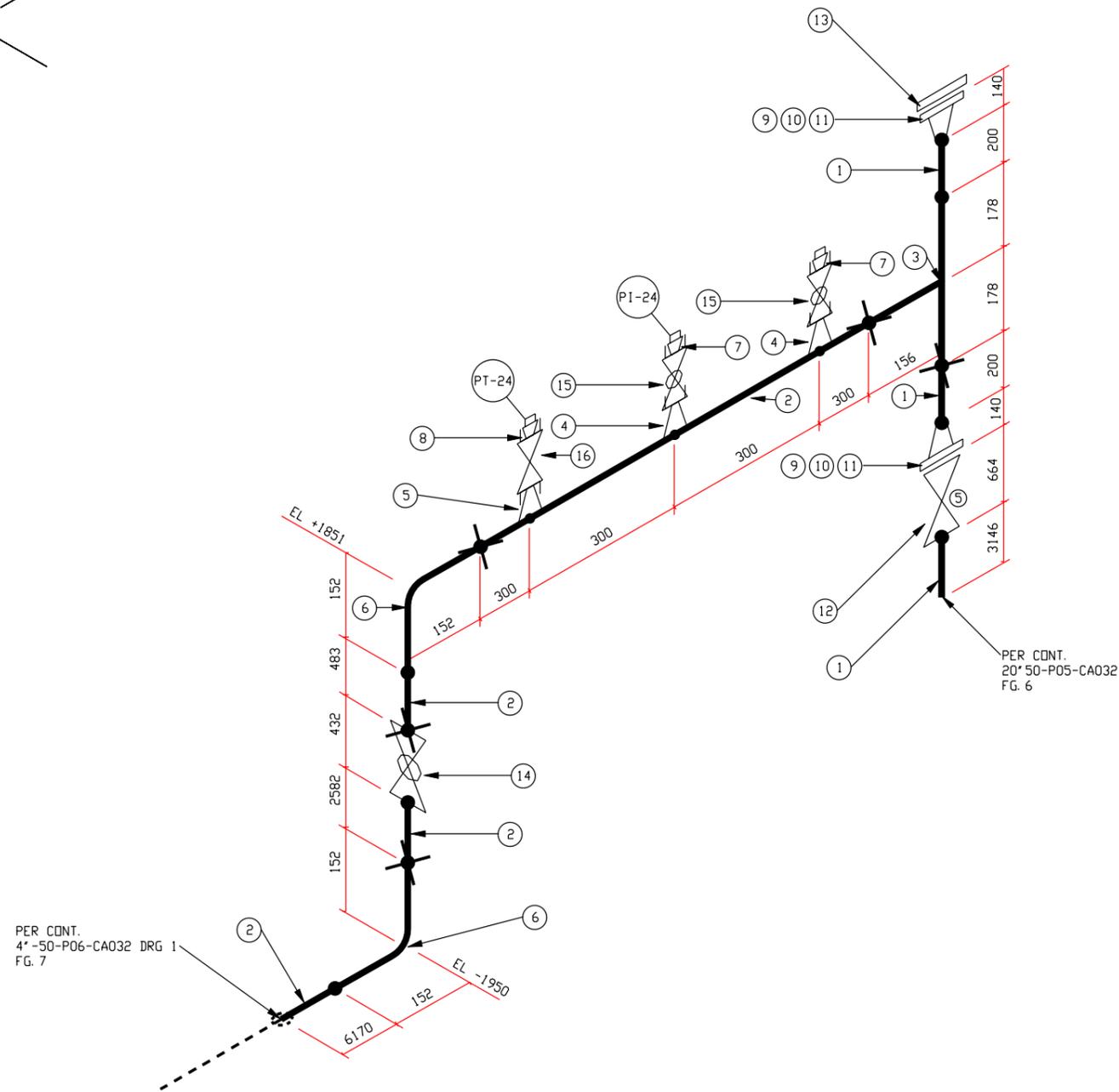
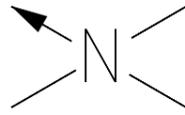
LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

- SALDATURA
- SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)
-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167			
Disegno : MEC-110			
Foglio 4 di 52			
Scala : - / -			
	2	11/08/17	
	1	12/05/17	
	0	11/08/16	
	REVISIONE	DATA	

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	8	TUBO BW, Mat. Gr.L360NB/MB, Sp.=7.0 mm	3.6m
2	4	TUBO BW, Mat. Gr.L360NB/MB, Sp.=5.2 mm	10.5m
3	8X4	TEE DI RIDUZIONE BW, Mat. Gr.360, Sp.=7.0 x 5.2 mm	1
4	4X1	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	2
5	4X1/2	NIPOLET ANSI 3000lb BW, Mat. A105 Gr.II	1
6	4	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 mm	2
7	1	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	2
8	1/2	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	1
9	8	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.360, Sp.=7.0 mm	2
10	8	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO O.D. - 600# RF, Sp.=3.2mm	2
11	1 1/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=195 mm + 2 DADI	24
12	8	VALVOLA VR 600# WE/RF, AZ.MANUALE RIDUTTORE DI MANOVRA CON VOLANTINO, FUORI TERRA, GASD A.02.13.21.01	1
13	8	FLANGIA CIECA 600# RF, Mat. Gr.245	1
14	4	VALVOLA VB 600# WE, AZ.MANUALE RIDUTTORE DI MANOVRA CON VOLANTINO, FUORI TERRA, GASD A.02.23.01.01	1
15	1	VALVOLA VB 3000# NPT, AZ.MANUALE, GASD A.02.28.07	2
16	1/2	VALVOLA A SPILLO VSP (PORTAMANDMETRO) NPT 6000#, Mat. AISI 316, GASD A.02.05.05	1

4" -50-P06-CA032

NOTE:

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE
LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

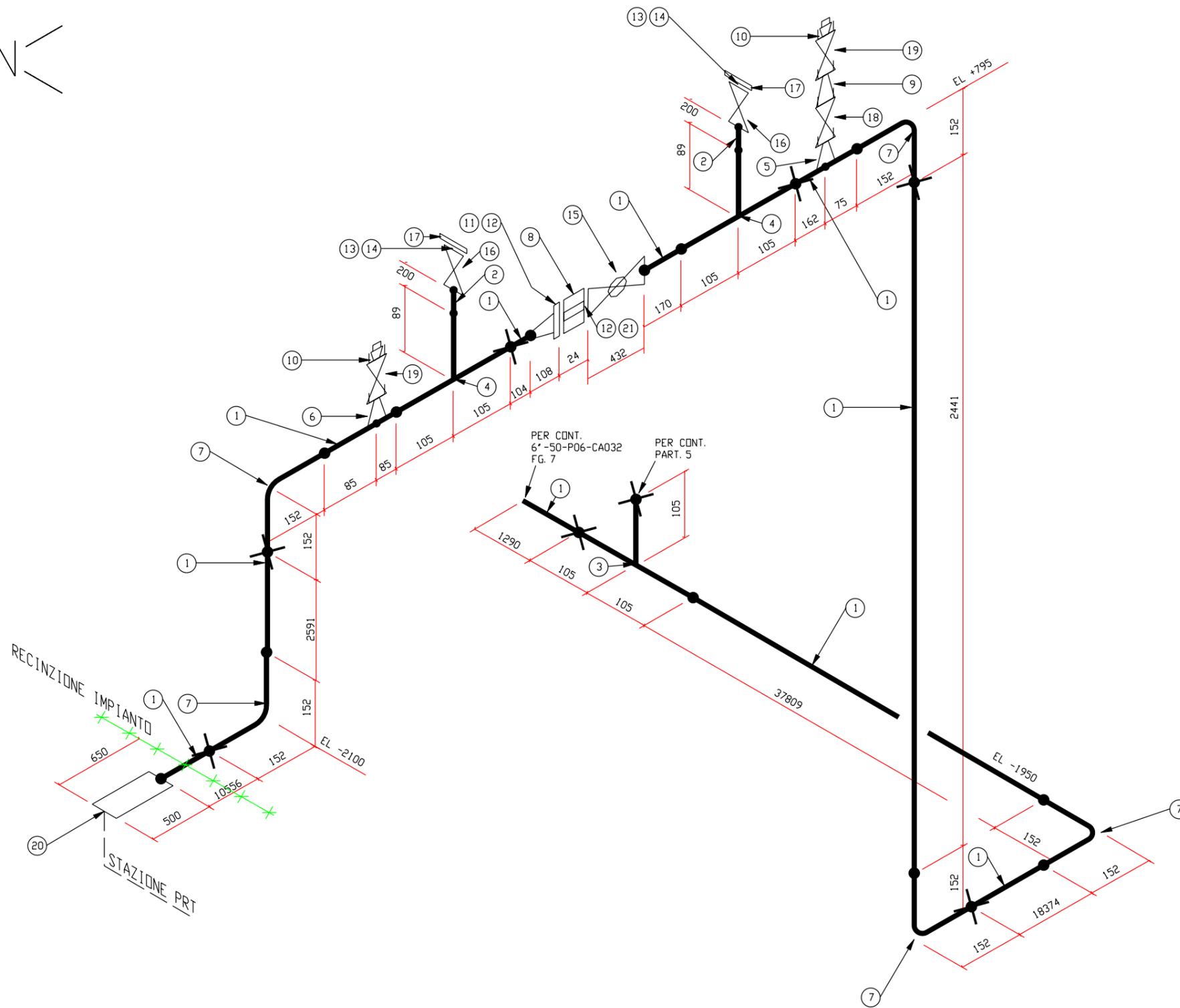
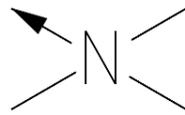
- SALDATURA
- ✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-110
Foglio 8 di 52
Scala : - / -

REVISIONE	DATA
2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	4	TUBO BW, Mat. Gr.L360NB/MB, Sp.=5.2 mm	73.8m
2	2	TUBO BW, Mat. Gr.L245NB, Sp.=3.9 mm	0.4m
3	4X4	TEE BW, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 x mm	1
4	4X2	TEE DI RIDUZIONE BW, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 x 3.9 mm	2
5	4X1	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	1
6	4X1/2	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	1
7	4	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 mm	5
8	4	DISTANZIATORE 600# RF, Mat. A105	1
9	1X1/2	NIPLO DI RIDUZIONE NPT, Mat. ASTM A 183 D EQUIVALENTE	1
10	1/2	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	2
11	4	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 mm	1
12	4	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO DND. - 600# RF, Sp.=3.2mm	2
13	2	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO DND. - 600# RF, Sp.=3.2mm	2
14	5/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=110 mm + 2 DADI	16
15	4	VALVOLA VB 600# WE/RF, AZ.MANUALE RIDUTTORE DI MANOVRA CON VOLANTINO, FUORI TERRA, GASD A.02.23.21.01	1
16	2	VALVOLA VR 600# WE/RF, AZ.MANUALE CON LEVA, FUORI TERRA, GASD A.02.13.21.01	2
17	2	FLANGIA CIECA 600# RF, Mat. Gr.245	2
18	1	VALVOLA VR 600# NPT CON NIPOLET, GASD A.02.13.10.14	1
19	1/2	VALVOLA A SPILLO VSP NPT 6000#, Mat. AISI 316, GASD A.02.05.15	2
20	4	GIUNTO ISOLANTE MONBLOCCO, PN 100, BW, Mat. Gr.L360	1
21	7/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=170 mm + 2 DADI	8

4" -50-P07-CA032

NOTE:

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

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

- SALDATURA
- ✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

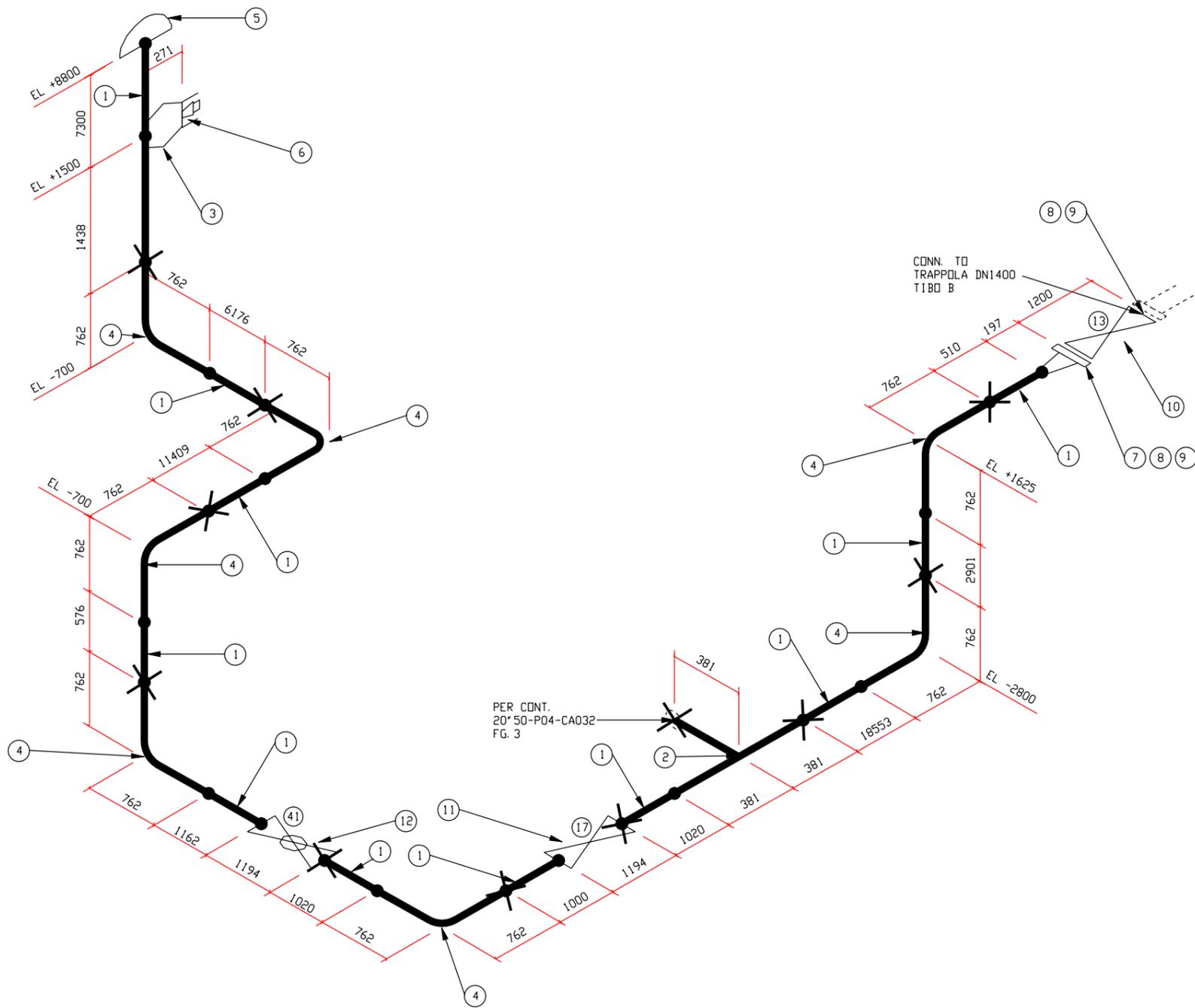
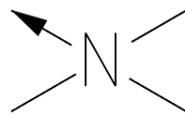
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-110
Foglio 9 di 52
Scala : - / -

2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16
REVISIONE	DATA

DOCUMENTO DI PROPRIETA' 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	53.3m
2	20X20	TEE BW, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 x mm	1
3	20X20	THREDDLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	1
4	20	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	7
5	20	ESTREMITA' TUBI DI SCARICO 600# WE, Mat.A106, GASD A.05.95.10	1
6	1	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	1
7	20	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	1
8	20	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO OND. - 600# RF, Sp.=3.2mm	2
9	1 5/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=290 mm + 2 DADI	48
10	20	VALVOLA VR 600# RF, AZ.MANUALE RIDUTTORE DI MANOVRA CON VOLANTINO, FUORI TERRA, GASD A.02.13.11.01	1
11	20	VALVOLA VR 600# WE, AZ.MANUALE RIDUTTORE DI MANOVRA CON VOLANTINO, PARZIALMENTE INTERRATA, GASD A.02.13.02.01, PROLUNGA L=3900mm	1
12	20	VALVOLA VB 600# WE, AZ.MANUALE RIDUTTORE DI MANOVRA CON VOLANTINO, PARZIALMENTE INTERRATA, GASD A.02.23.02.01, PROLUNGA L=3900mm	1

20" -50-P09-CA032

NOTE:

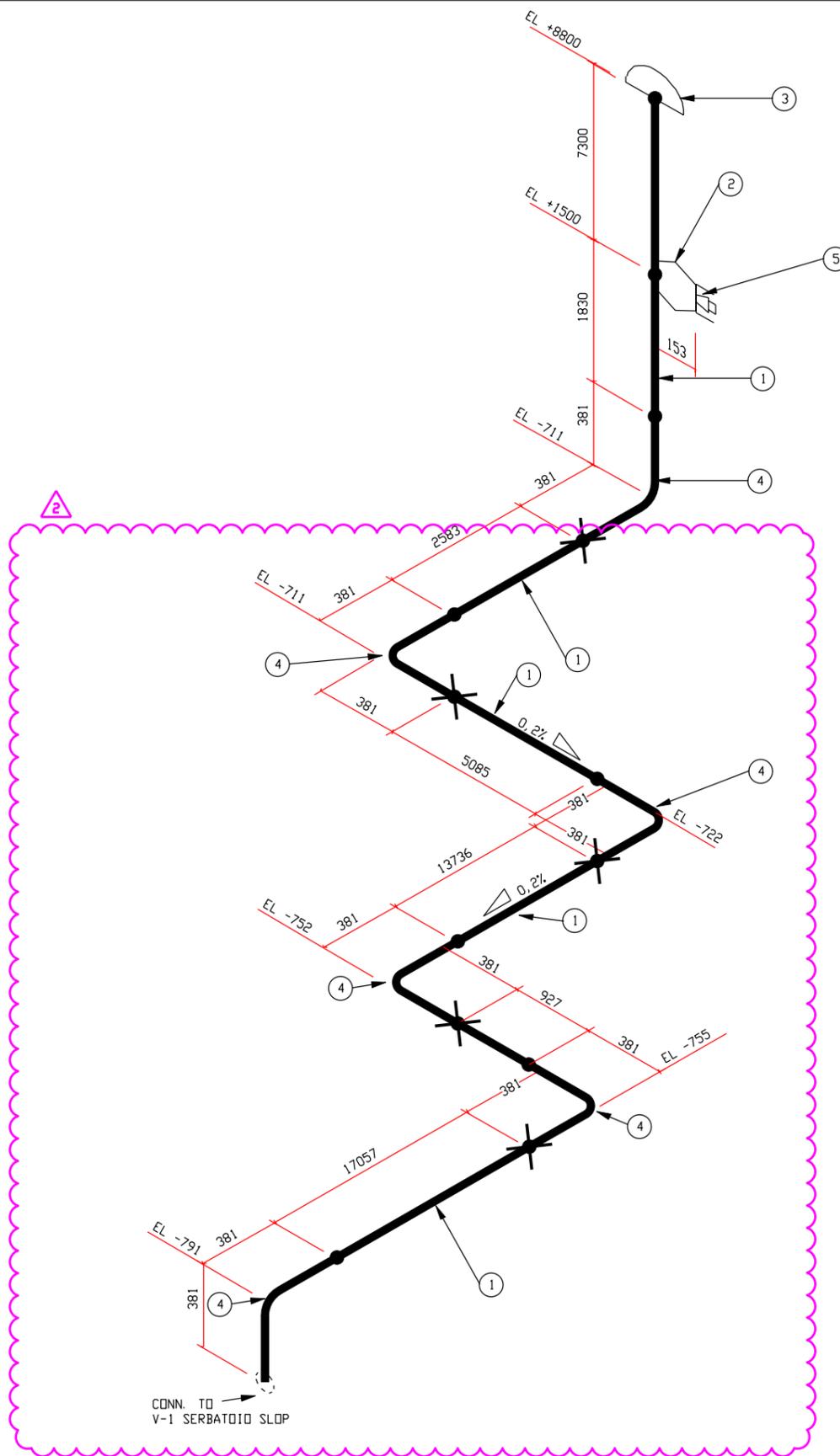
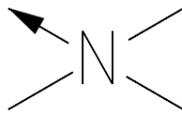
LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE
LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

- SALDATURA
- SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)
-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-110
Foglio 11 di 52
Scala : - / -

2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16
REVISIONE	DATA



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	10	TUBO BW, Mat. Gr.L360NB/MB, Sp.=7.8 mm	48.52m
2	10X1	THREDLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	1
3	10	ESTREMITA' TUBI DI SCARICO 600# WE, Mat.A106, GASD	1
		A.05.95.10	
4	10	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.360, Sp.=7.8 mm	6
5	1	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	1

10" -50-P10-CA032

NOTE:

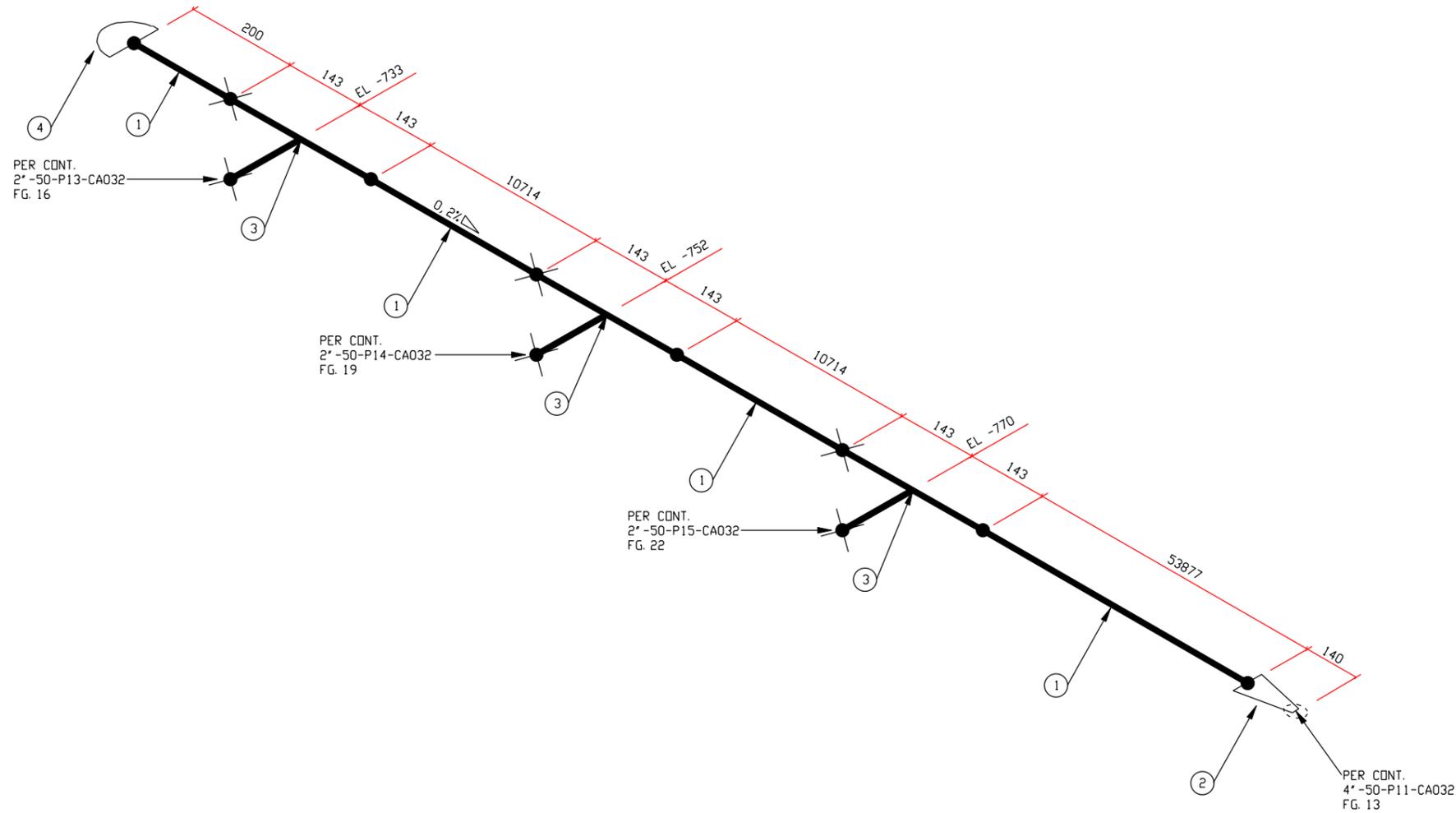
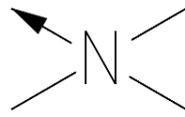
LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

● SALDATURA
 ✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)
 -SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
 Disegno : MEC-110
 Foglio 12 di 52
 Scala : - / -

2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16
REVISIONE	DATA



6" -50-P12-CA032

NOTE:

LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

- SALDATURA
- ✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
 TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

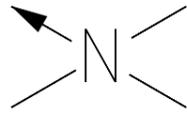
COMM. NR/13167
 Disegno : MEC-110
 Foglio 14 di 52
 Scala : - / -

REVISIONE	DATA
2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16

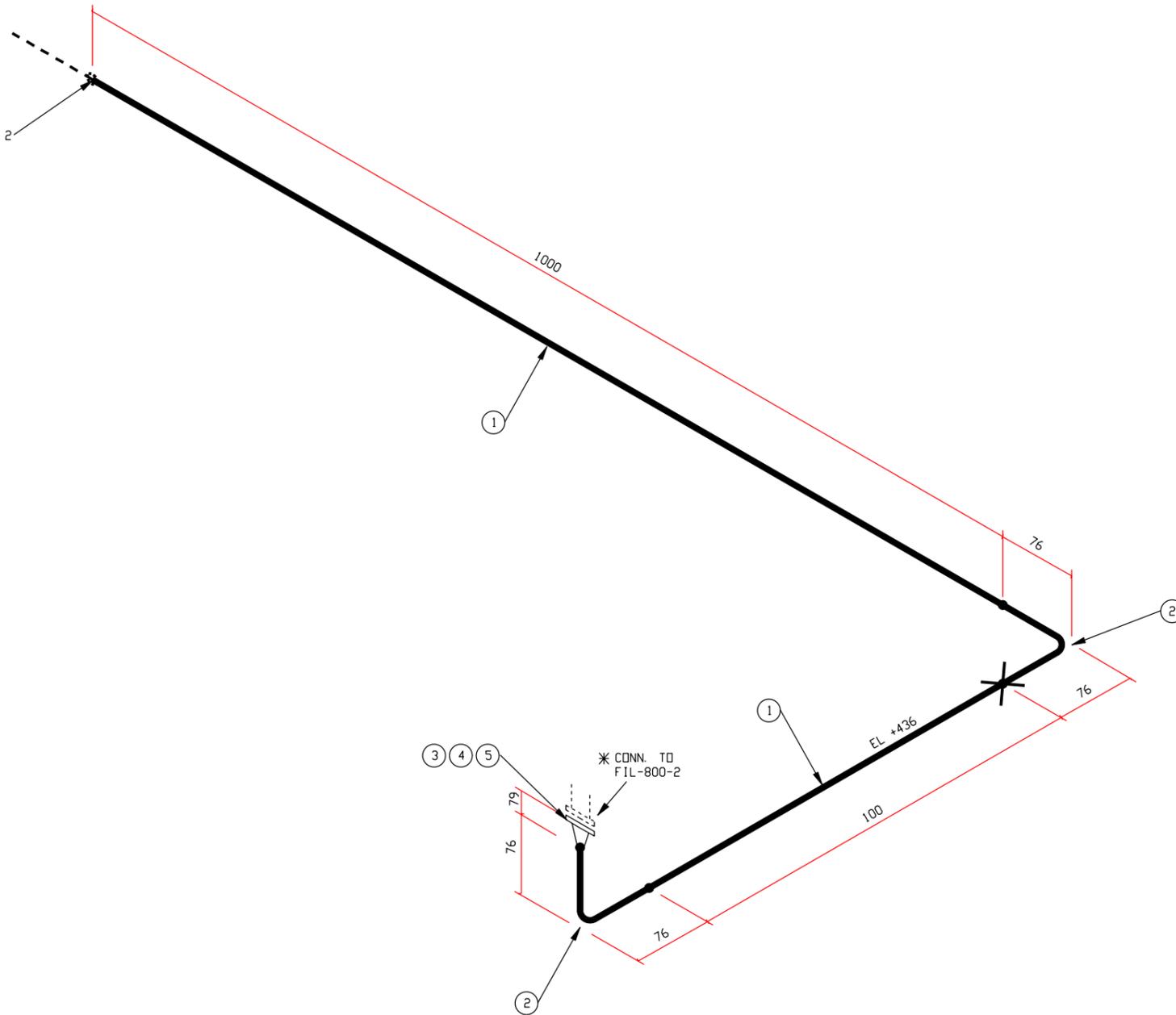
LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	6	TUBO BW, Mat. Gr.L360NB/MB, Sp.=7.1 mm	75.6m
2	6X4	RIDUZIONE CONCENTRICA BW, Mat. Gr.245, Sp.=7.1 x 5.2 mm	1
3	6X2	TEE DI RIDUZIONE BW, Mat. Gr.245, Sp.=7.1 x 3.9 mm	3
4	6	FONDELLO DI ACCIAIO BW, Mat. Gr.245, Sp.=7.1 mm	1

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



PER CONT.
2"-50-P14-CA032 DRG 2
FG. 19



2" -50-P14-A032

NOTE:

* VERIFICARE IN CAMPO LA CONNESSIONE CON IL FIL-800 APPROVVIGIONATO

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

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

● SALDATURA

✱ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-110

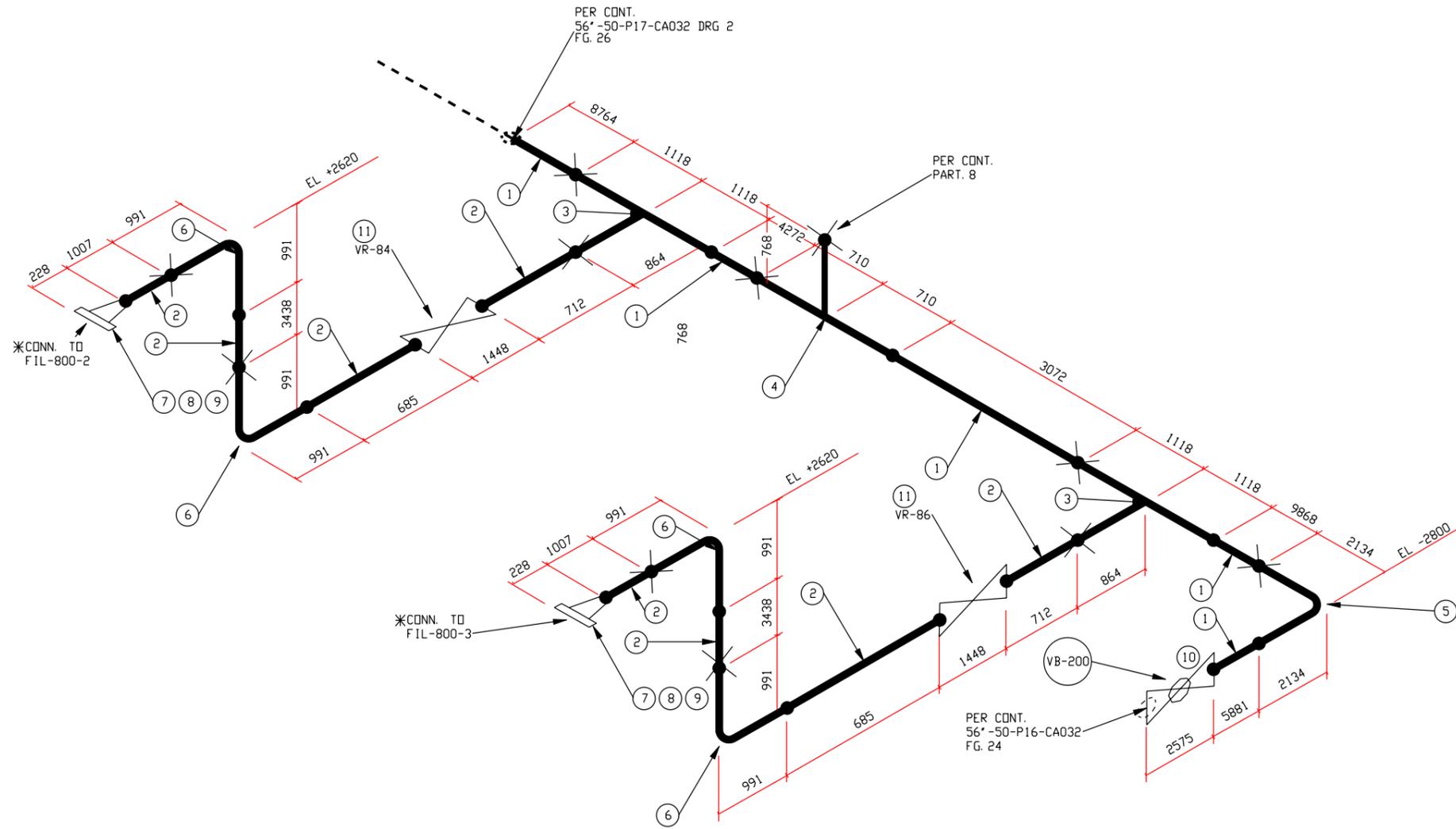
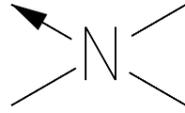
Foglio 20 di 52

Scala : - / -

REVISIONE	DATA
2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16

LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	2	TUBO BW, Mat. Gr.L245NB, Sp.=3.9 mm	11m
2	2	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.245, Sp.=3.9 mm	2
3	2	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.245, Sp.=3.9 mm	1
4	2	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO DND. - 600# RF, Sp.=3.2mm	1
5	5/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=110 mm + 2 DADI	8



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	56	TUBO BW, Mat. Gr.L450NB/MB, Sp.=21.8 mm	31.9m
2	26	TUBO BW, Mat. Gr.L415NB/MB, Sp.=11.1 mm	11.7m
3	56X26	TEE DI RIDUZIONE BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 x 11.1 mm	2
4	56X6	TEE DI RID. NON PREVISTO DA ASME B16.9 BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 x 7.1 mm	1
5	56	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	1
6	26	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	4
7	26	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	2
8	26	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO O.D. - 600# RF, Sp.=3.2mm	2
9	1 7/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=360 mm + 2 DADI	56
10	56	VALVOLA VB 600# WE, CON ATTUATORE ELETTRICO, PARZIALMENTE INTERRATA, GASD A.02.23.02.10 PROLUNGA L=3900mm	1
11	26	VALVOLA VR 600# WE, CON ATTUATORE OLEOPNEUMATICO CON COMANDO LOCALE, PARZIALMENTE INTERRATA, GASD A.02.13.02.20, PROLUNGA L=3900mm	2

56''-50-P17-CA032

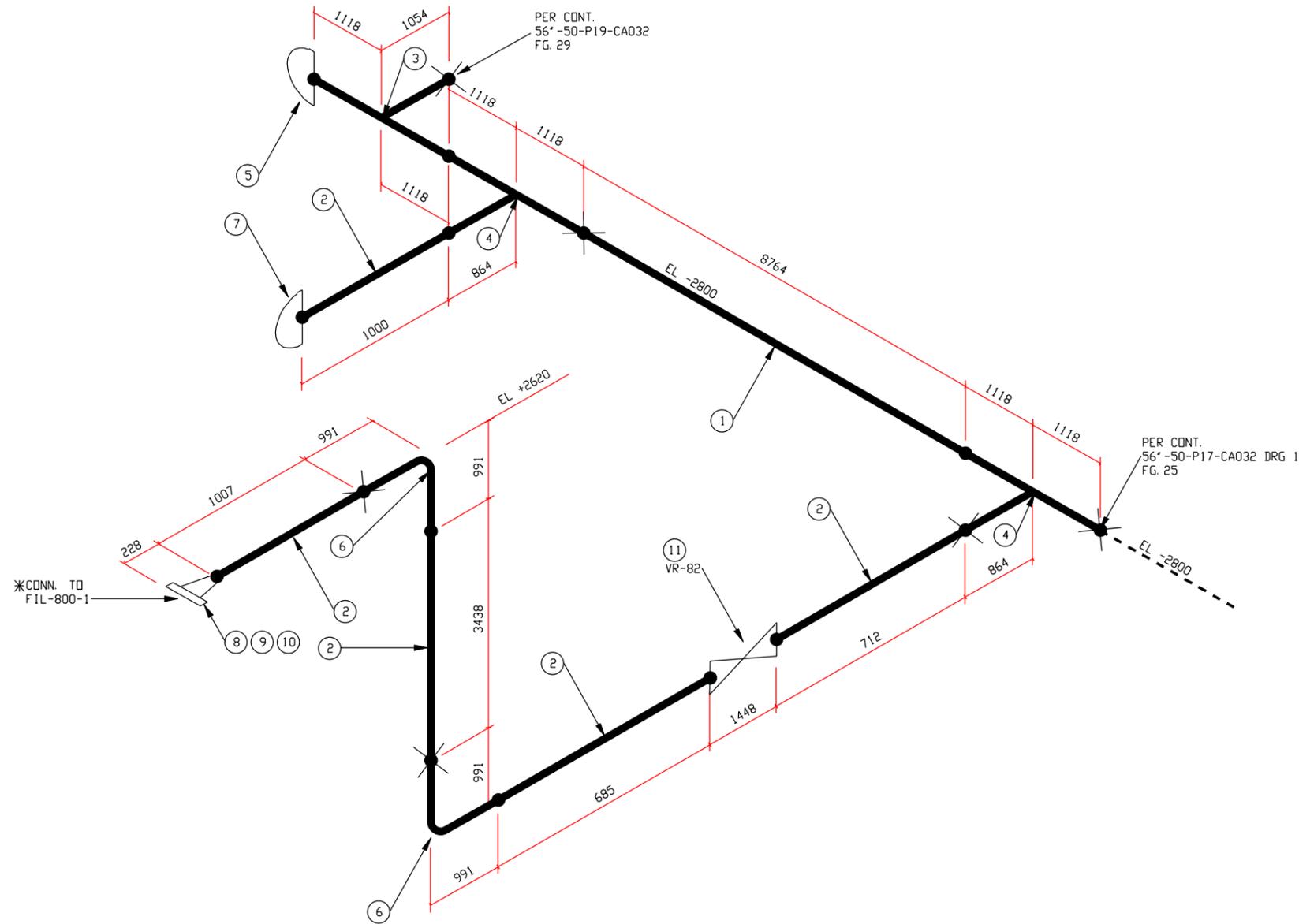
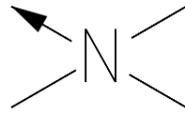
NOTE:
 * VERIFICARE IN CAMPO LA CONNESSIONE CON IL FIL-800 APPROVVIGIONATO
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

- SALDATURA
- ⊗ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56'') DP 75 bar
 TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)
 -SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM.	NR/13167		
Disegno :	MEC-110		
	Foglio 25 di 52		
	Scala : - / -		
		2	11/08/17
		1	12/05/17
		0	11/08/16
		REVISIONE	DATA

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	8.8m
2	26	TUBO BW, Mat. Gr.L415NB/MB, Sp.=11.1 mm	6.9m
3	56X56	TEE BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 x mm	1
4	56X26	TEE DI RIDUZIONE BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 x 11.1 mm	2
5	56	FONDELLO DI ACCIAIO BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	1
6	26	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	2
7	26	FONDELLO DI ACCIAIO BW, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	1
8	26	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	1
9	26	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO OND. - 600# RF, Sp.=3.2mm	1
10	1 7/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=360 mm + 2 DADI	28
11	26	VALVOLA VR 600# WE, CON ATTUATORE OLEOPNEUMATICO CON COMANDO LOCALE, PARZIALMENTE INTERRATA, GASD A.02.13.02.20, PROLUNGA L=3900m	1

56" -50-P17-CA032

NOTE:

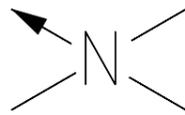
- * VERIFICARE IN CAMPO LA CONNESSIONE CON IL FIL-800 APPROVVIGIONATO
- LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE
- LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

- SALDATURA
- ⊗ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
 TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)
 -SCHIZZI ASSONOMETRICI-

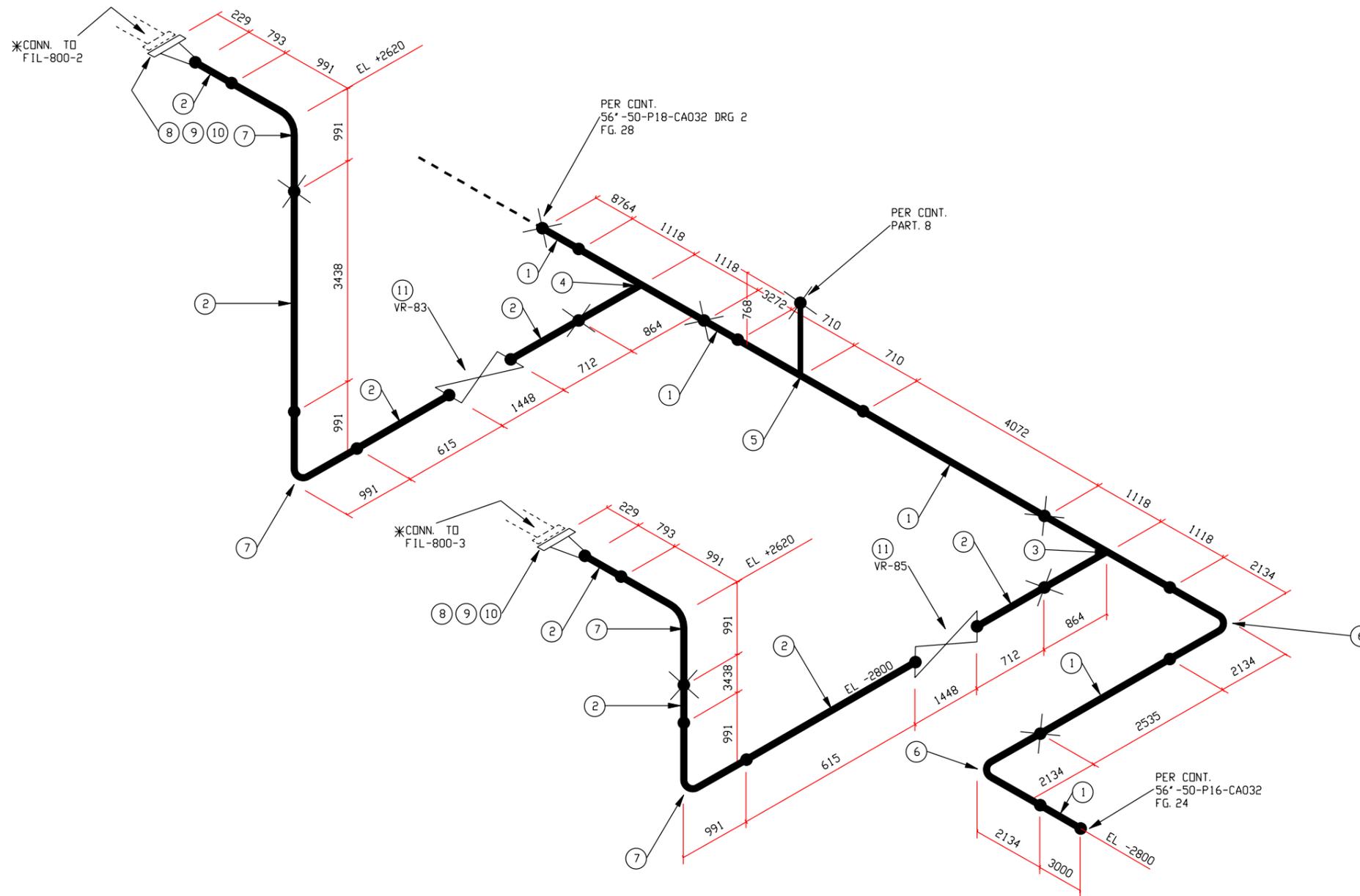
COMM. NR/13167
 Disegno : MEC-110
 Foglio 26 di 52
 Scala : - / -

2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16
REVISIONE	DATA



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	56	TUBO BW, Mat. Gr.L450NB/MB, Sp.=21.8 mm	21.7m
2	26	TUBO BW, Mat. Gr.L415NB/MB, Sp.=11.1 mm	11.2m
3	56X26	TEE DI RIDUZIONE BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 x 11.1mm	1
4	56X26	TEE DI RIDUZIONE BW, Mat. Gr.415, Sp.=21.8 x 11.1mm	1
5	56X6	TEE DI RID. NON PREVISTO DA ASME B16.9 BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 x 7.1 mm	1
6	56	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	2
7	26	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	4
8	26	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	2
9	26	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO O.D. - 600# RF, Sp.=3.2mm	2
10	1 7/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=360 mm + 2 DADI	56
11	26	VALVOLA VR 600# WE, CON ATTUATORE OLEOPNEUMATICO CON COMANDO LOCALE, PARZIALMENTE INTERRATA, GASD A.02.13.02.20, PROLUNGA L=3900mm	2



56" -50-P18-CA032

NOTE:

- * VERIFICARE IN CAMPO LA CONNESSIONE CON IL FIL-800 APPROVVIGIONATO
- LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE
- LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

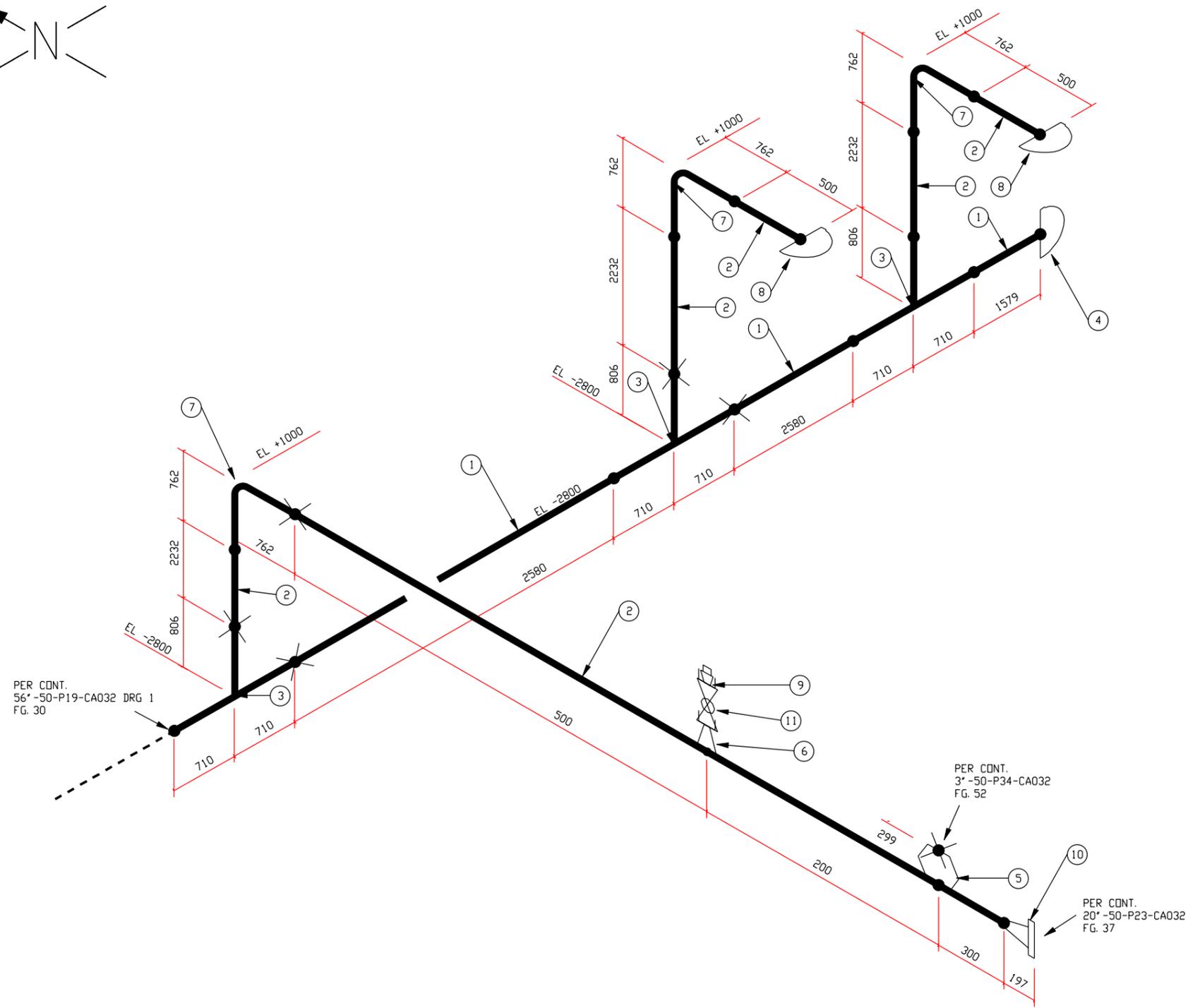
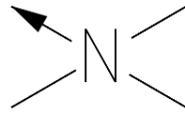
- SALDATURA
- ⊗ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-110
Foglio 27 di 52
Scala : - / -

REVISIONE	DATA
2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	56	TUBO BW, Mat. Gr.L450NB/MB, Sp.=21.8 mm	6.8m
2	20	TUBO BW, Mat. Gr.L415NB/MB, Sp.=11.1 mm	8.7m
3	56X20	TEE DI RID. NON PREVISTO DA ASME B16.9 BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 x 11.1 mm	3
4	56	FONDELLO DI ACCIAIO BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	1
5	20X3	WELDOLET BW, Mat. MSS-SP44 F60, DN COLL.500±600, Sp.=11.1 mm	1
6	20X1/2	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	1
7	20	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	3
8	20	FONDELLO DI ACCIAIO BW, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	2
9	1/2	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	1
10	20	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	1
11	1/2	VALVOLA VB 3000# NPT, AZ.MANUALE, GASD A.02.28.07	1

56" -50-P19-CA032

NOTE:

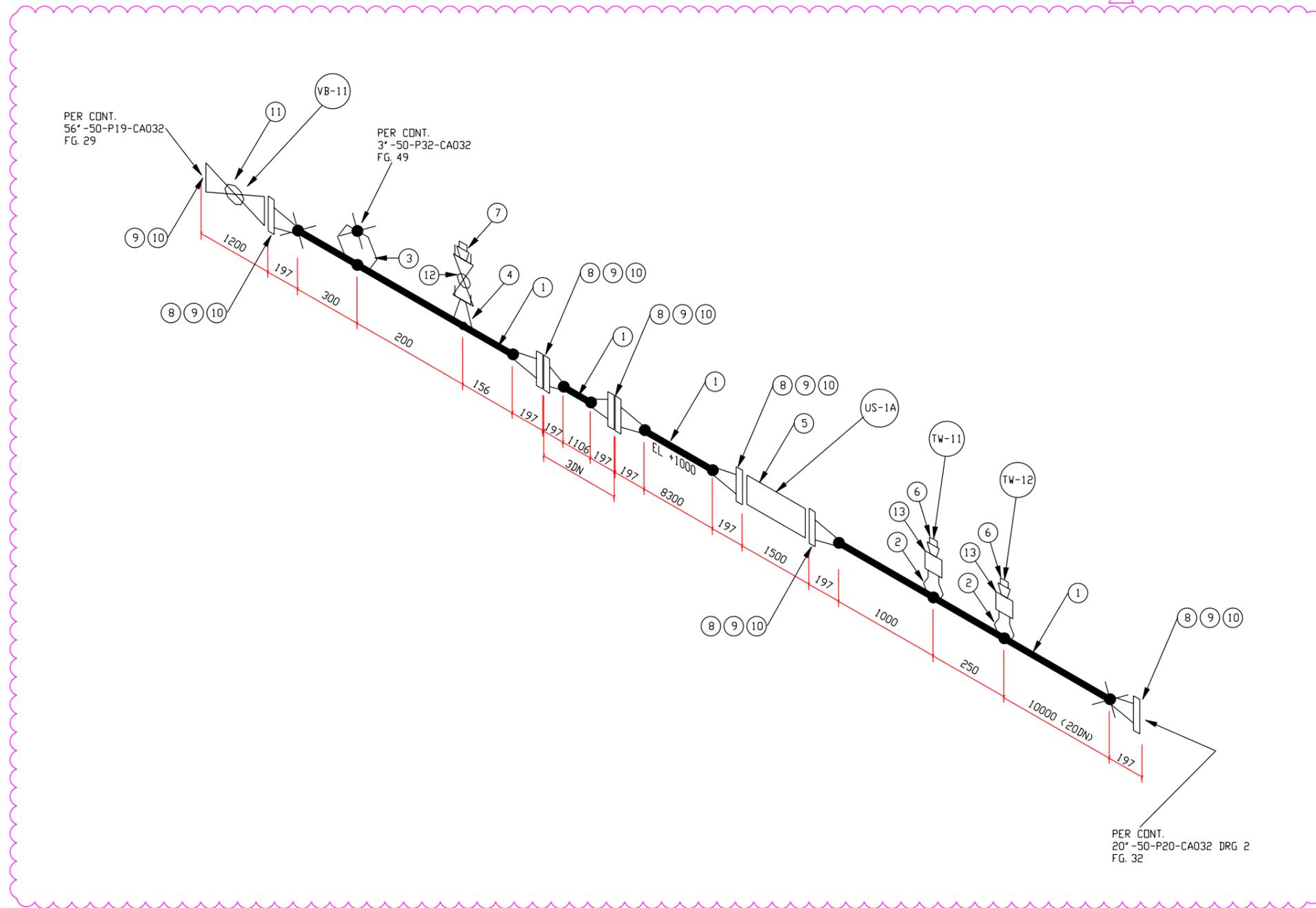
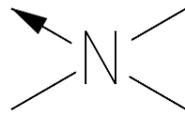
LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

- SALDATURA
- ⊗ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
 TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)
 -SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM.	NR/13167		
Disegno :	MEC-110		
	Foglio 30 di 52		
	Scala : - / -		
		2	11/08/17
		1	12/05/17
		0	11/08/16

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	21.3m
2	20X1	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	2
3	20X3	WELDOLET BW, Mat. MSS-SP44 F60, DN COLL.450+1200, Sp.=11.1 mm	1
4	20X1/2	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	1
5	20	MISURATORE DI PORTATA AD ULTRASUONI SPC-ES-106	1
6	1	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	2
7	1/2	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	1
8	20	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	6
9	20	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO O.N.D. - 600# RF, Sp.=3.2mm	7
10	1 5/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=290 mm + 2 DADI	168
11	20	VALVOLA VB 600# RF, TELECOMANDATA CON ATTUATORE ELETTRICO, FUORI TERRA GASD A.02.23.11.10, ATTUATORE SECONDO GASD C.03.52.00	1
12	1/2	VALVOLA VB 3000# NPT, AZ.MANUALE, GASD A.02.28.07	1
13	1	MANICOTTO ANSI 3000lb THR, Mat. A105	2

20" -50-P20-CA032

NOTE:

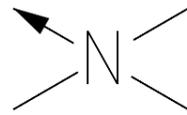
LINIA DA COIBENTARE IN CANTIERE IN ACCORDO ALLA SPC-MEC-116
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

- SALDATURA
- ⊗ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

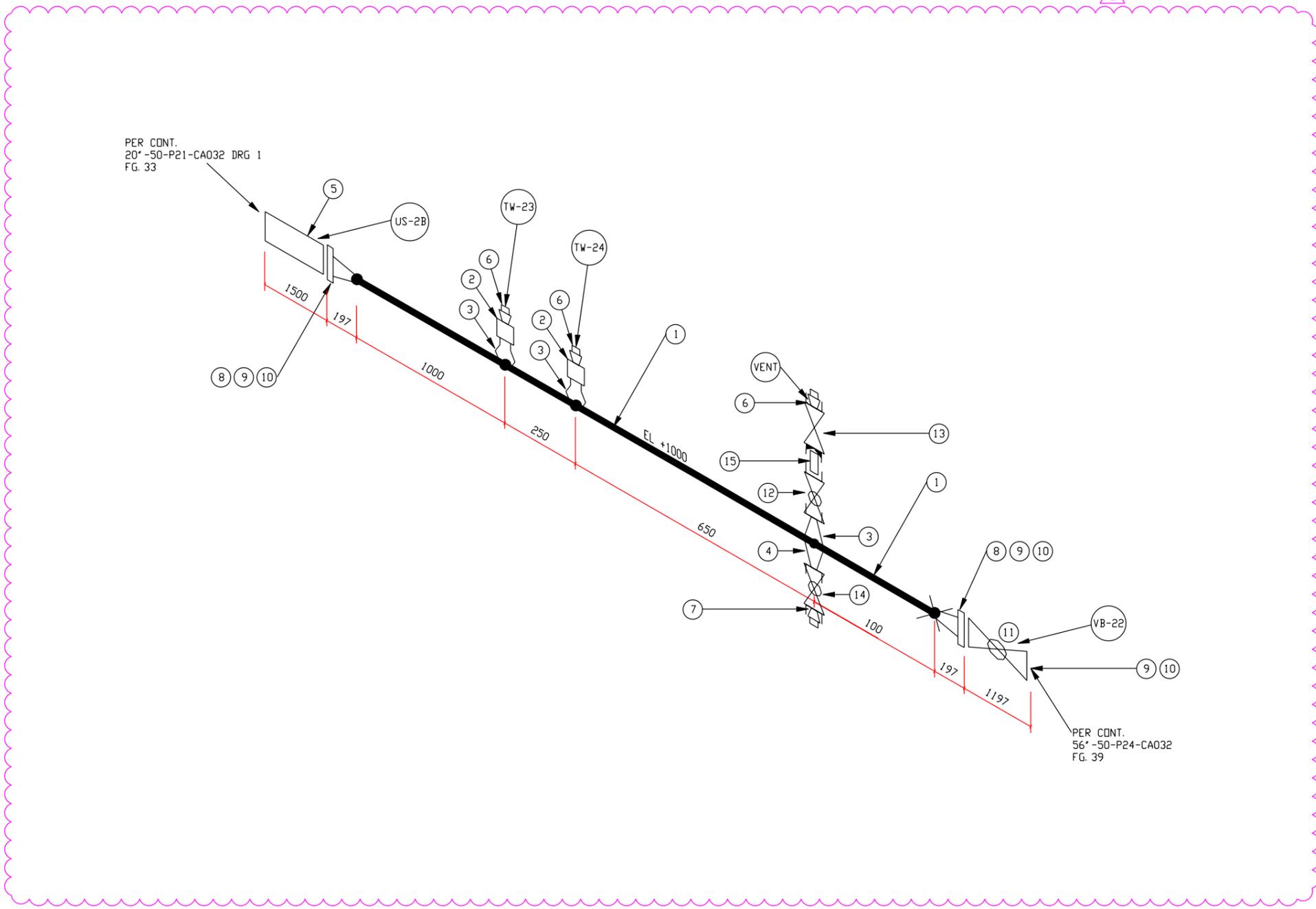
MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
 TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)
 -SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM.	NR/13167
Disegno :	MEC-110
Foglio	31 di 52
Scala :	- / -
REVISIONE	DATA
2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16

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



2



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	20	TUBO BW, Mat. Gr.L415NB/MB, Sp.=11.1 mm	2m
2	1	MANICOTTO ANSI 3000lb THR, Mat. A105	2
3	20X1	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	3
4	20X1/2	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	1
5	20	MISURATORE DI PORTATA AD ULTRASUONI SPC-ES-106	1
6	1	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	3
7	1/2	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	1
8	20	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	2
9	20	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO OND. - 600# RF, Sp.=3.2mm	3
10	1 5/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=290 mm + 2 DADI	72
11	20	VALVOLA VB 600# RF, TELECOMANDATA CON ATTUATORE ELETTRICO, FUORI TERRA GASD A.02.23.11.10, ATTUATORE SECONDO GASD C.03.52.00	1
12	1	VALVOLA VB 3000# NPT, AZ.MANUALE, GASD A.02.28.07	1
13	1	VALVOLA VR 600# NPT, GASD A.02.13.10.15	1
14	1/2	VALVOLA VB 3000# NPT, AZ.MANUALE, GASD A.02.28.07	1
15	1	NIPPLO FILETTATO A DADO ESAGONALE, SERIE 3000, ACCIAIO INDOSSIDABILE, GASD A.03.05.10 (60 MM LG)	1

20" -50-P21-CA032

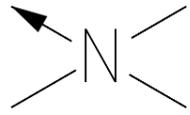
NOTE:

LINEA DA COIBENTARE IN CANTIERE IN ACCORDO ALLA SPC-MEC-116
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTRICE
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

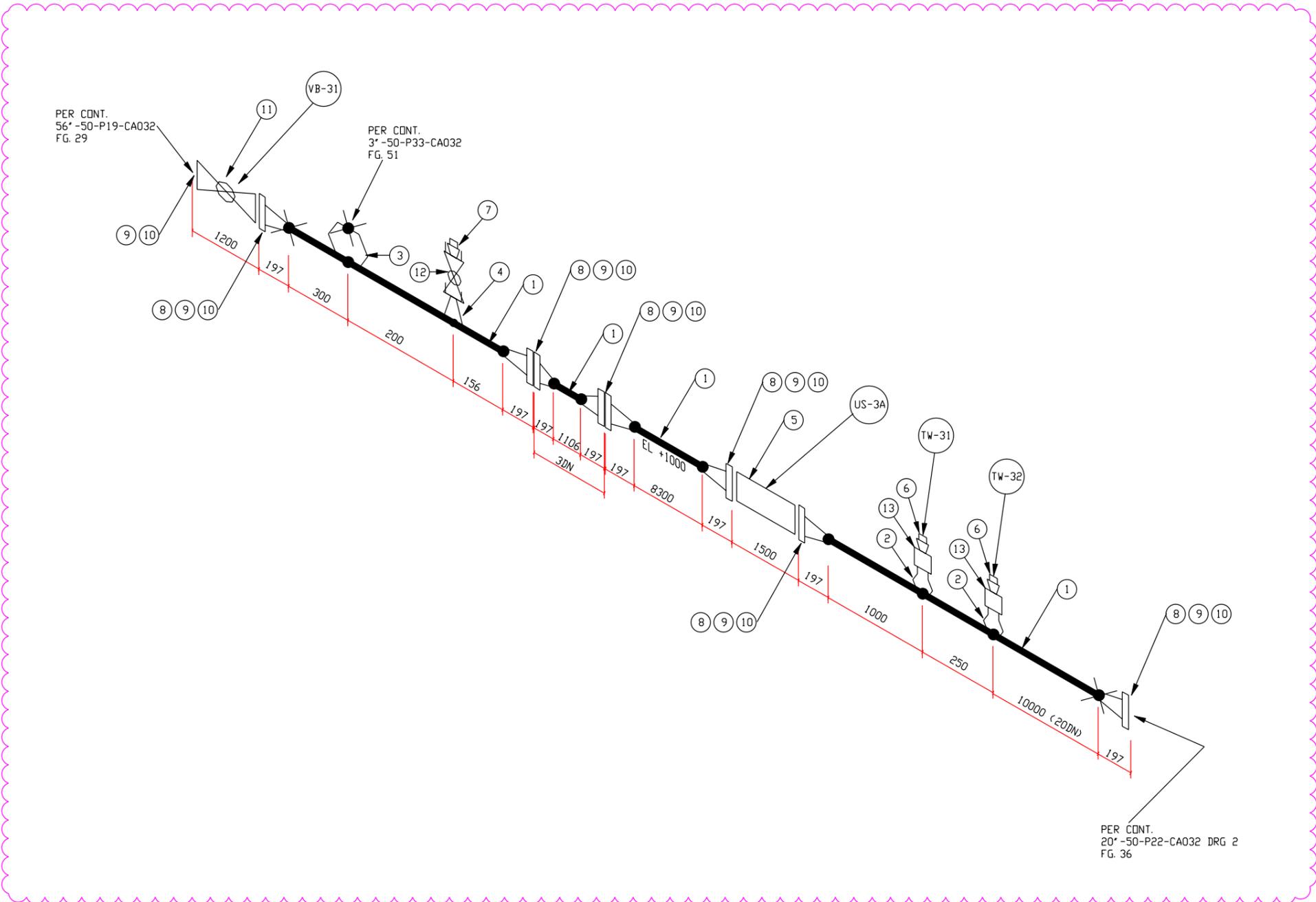
- SALDATURA
- ⊗ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE) -SCHIZZI ASSONOMETRICI-		COMM. NR/13167 Disegno : MEC-110 Foglio 34 di 52 Scala : - / -	<table border="1"> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td>2</td><td>11/08/17</td></tr> <tr><td>1</td><td>12/05/17</td></tr> <tr><td>0</td><td>11/08/16</td></tr> <tr><td>REVISIONE</td><td>DATA</td></tr> </table>			2	11/08/17	1	12/05/17	0	11/08/16	REVISIONE	DATA
2	11/08/17												
1	12/05/17												
0	11/08/16												
REVISIONE	DATA												

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



2



LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	20	TUBO BW, Mat. Gr.L415NB/MB, Sp.=11.1 mm	21.3m
2	20X1	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	2
3	20X3	WELDOLET BW, Mat. MSS-SP44 F60, DN COLL.450+1200, Sp.=11.1 mm	1
4	20X1/2	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	1
5	20	MISURATORE DI PORTATA AD ULTRASUONI SPC-ES-106	1
6	1	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	2
7	1/2	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	1
8	20	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	6
9	20	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO O.D. - 600# RF, Sp.=3.2mm	7
10	1 5/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=290 mm + 2 DADI	168
11	20	VALVOLA VB 600# RF, TELECOMANDATA CON ATTUATORE ELETTRICO, FUORI TERRA GASD A.02.23.11.10, ATTUATORE SECONDO GASD C.03.52.00	1
12	1/2	VALVOLA VB 3000# NPT, AZ.MANUALE, GASD A.02.28.07	1
13	1	MANICOTTO ANSI 3000lb THR, Mat. A105	2

20" -50-P22-CA032

NOTE:
 LINEA DA COIBENTARE IN CANTIERE IN ACCORDO ALLA SPC-MEC-116
 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.

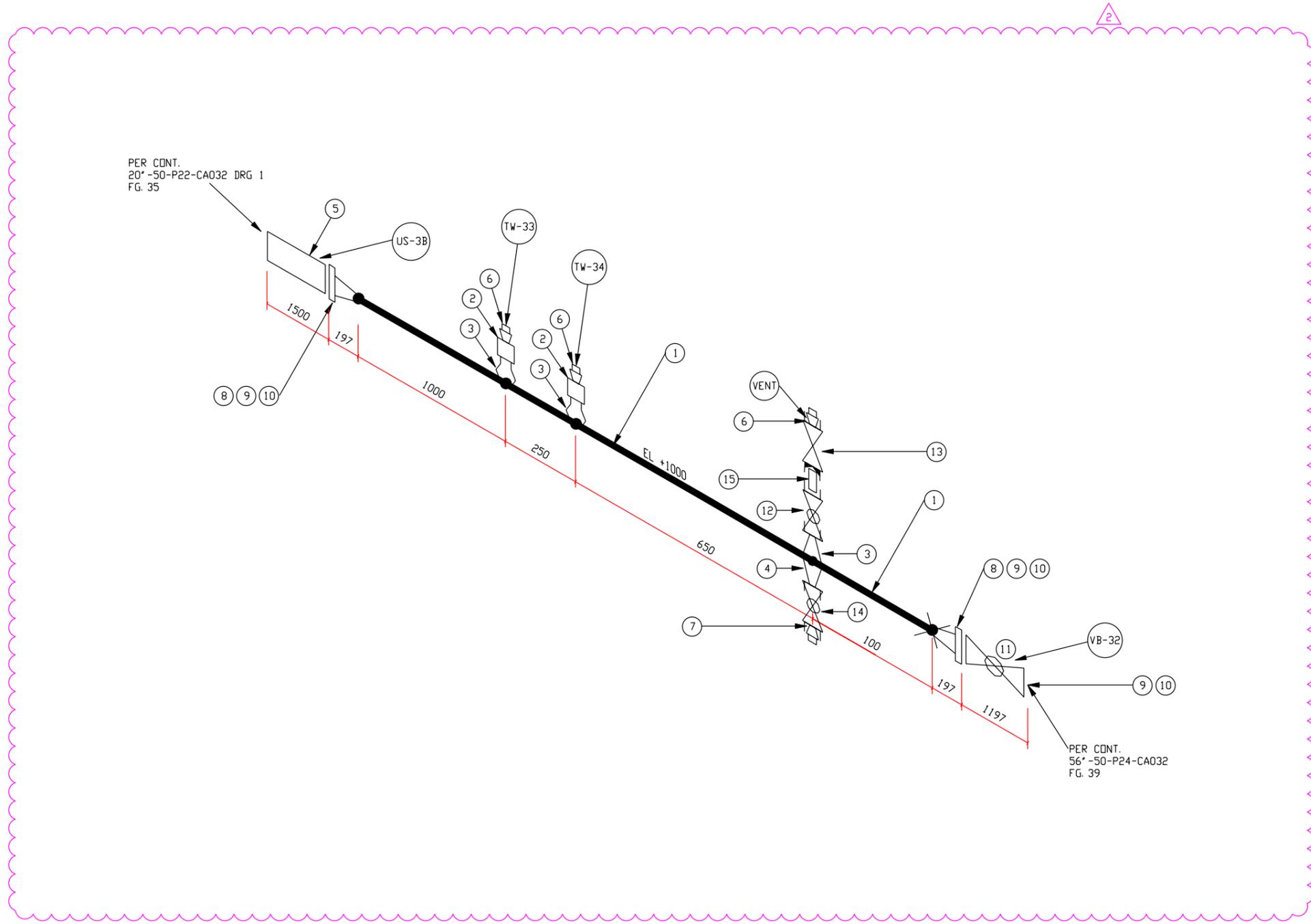
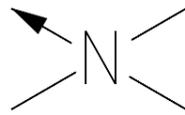
- SALDATURA
- ⊗ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
 TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)
 -SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
 Disegno : MEC-110
 Foglio 35 di 52
 Scala : - / -

REVISIONE	DATA
2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16

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	2m
2	1	MANICOTTO ANSI 3000lb THR, Mat. A105	2
3	20X1	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	3
4	20X1/2	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	1
5	20	MISURATORE DI PORTATA AD ULTRASUONI	1
		SPC-ES-106	
6	1	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	3
7	1/2	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	1
8	20	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	2
9	20	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO O.N.D. - 600#	3
		RF, Sp.=3.2mm	
10	1 5/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM	72
		A193 Gr.B7, L=290 mm + 2 DADI	
11	20	VALVOLA VB 600# RF, TELECOMANDATA CON ATTUATORE	1
		ELETTRICO, FUORI TERRA GASD A.02.23.11.10,	
		ATTUATORE SECONDO GASD C.03.52.00	
12	1	VALVOLA VB 3000# NPT, AZ.MANUALE, GASD A.02.28.07	1
13	1	VALVOLA VR 600# NPT, GASD A.02.13.10.15	1
14	1/2	VALVOLA VB 3000# NPT, AZ.MANUALE, GASD A.02.28.07	1
15	1	NIPPLO FILETTATO A DADO ESAGONALE, SERIE 3000,	1
		ACCIAIO INOSSIDABILE, GASD A.03.05.10 (60 MM LG)	

20" -50-P22-CA032

NOTE:

LINEA DA COIBENTARE IN CANTIERE IN ACCORDO ALLA SPC-MEC-116
 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.

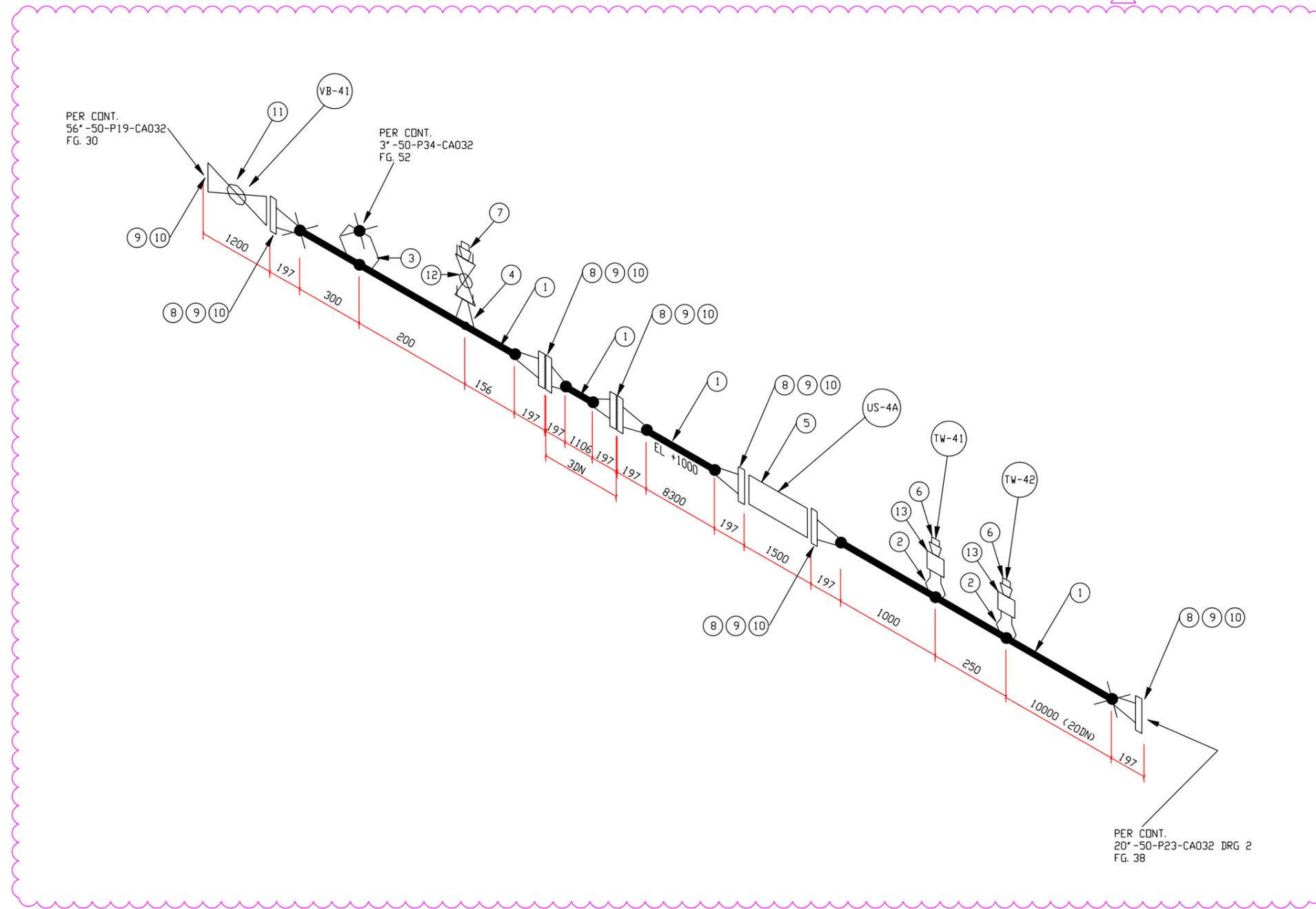
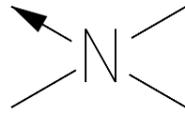
- SALDATURA
- ⊗ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
 TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)
 -SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
 Disegno : MEC-110
 Foglio 36 di 52
 Scala : - / -

REVISIONE	DATA
2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16

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	21.3m
2	20X1	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	2
3	20X3	WELDOLET BW, Mat. MSS-SP44 F60, DN COLL.450+1200, Sp.=11.1 mm	1
4	20X1/2	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	1
5	20	MISURATORE DI PORTATA AD ULTRASUONI SPC-ES-106	1
6	1	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	2
7	1/2	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	1
8	20	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	6
9	20	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO ODN. - 600# RF, Sp.=3.2mm	7
10	1 5/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=290 mm + 2 DADI	168
11	20	VALVOLA VB 600# RF, TELECOMANDATA CON ATTUATORE ELETTRICO, FUORI TERRA GASD A.02.23.11.10, ATTUATORE SECONDO GASD C.03.52.00	1
12	1/2	VALVOLA VB 3000# NPT, AZ.MANUALE, GASD A.02.28.07	1
13	1	MANICOTTO ANSI 3000lb THR, Mat. A105	2

20" -50-P23-CA032

NOTE:

LINEA DA COIBENTARE IN CANTIERE IN ACCORDO ALLA SPC-MEC-116
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHDI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

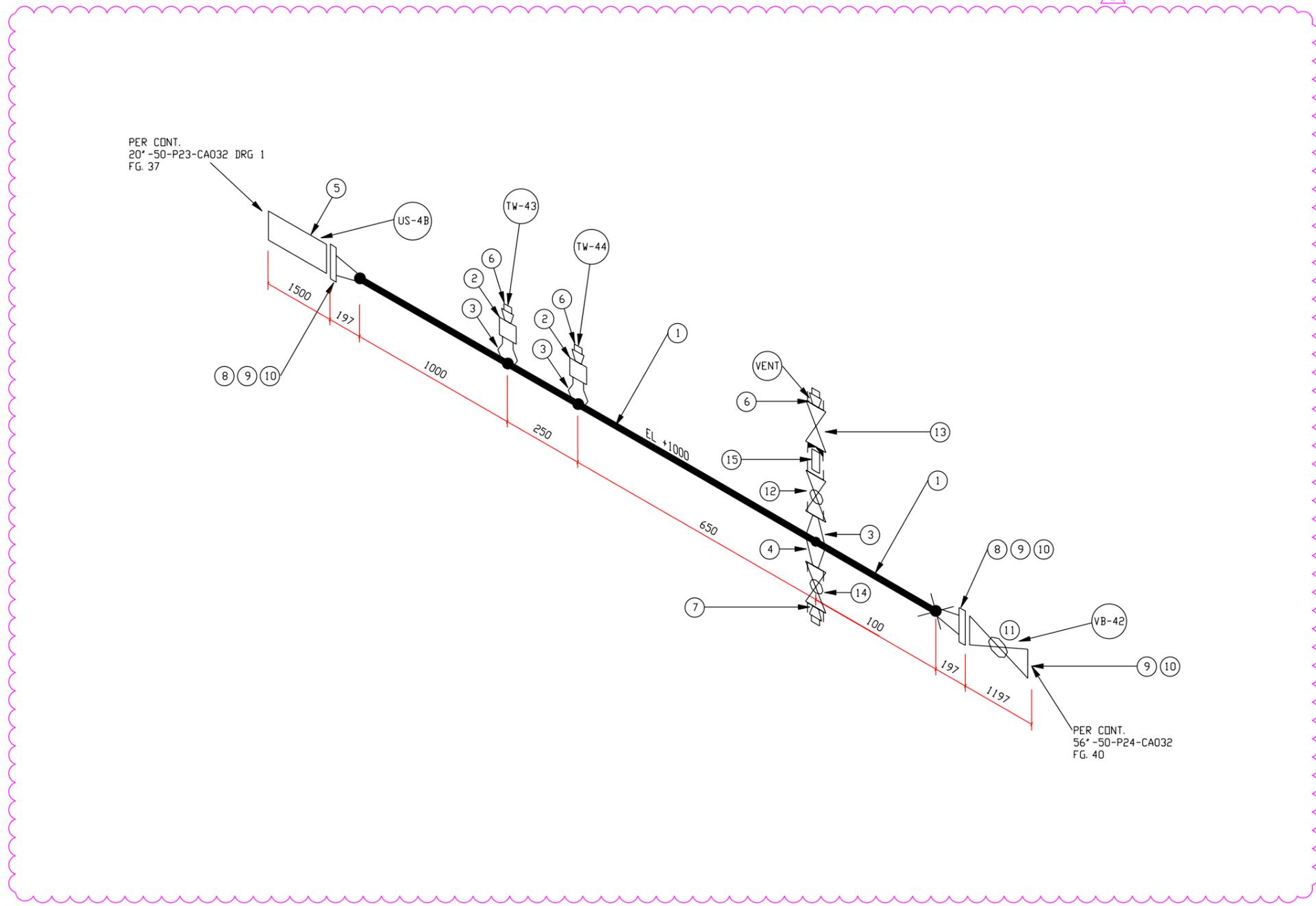
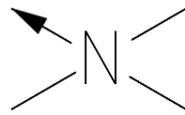
- SALDATURA
- ⊗ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
 TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
 Disegno : MEC-110
 Foglio 37 di 52
 Scala : - / -

REVISIONE	DATA
2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16



20" -50-P23-CA032

NOTE:

LINEA DA COIBENTARE IN CANTIERE IN ACCORDO ALLA SPC-MEC-116
 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.

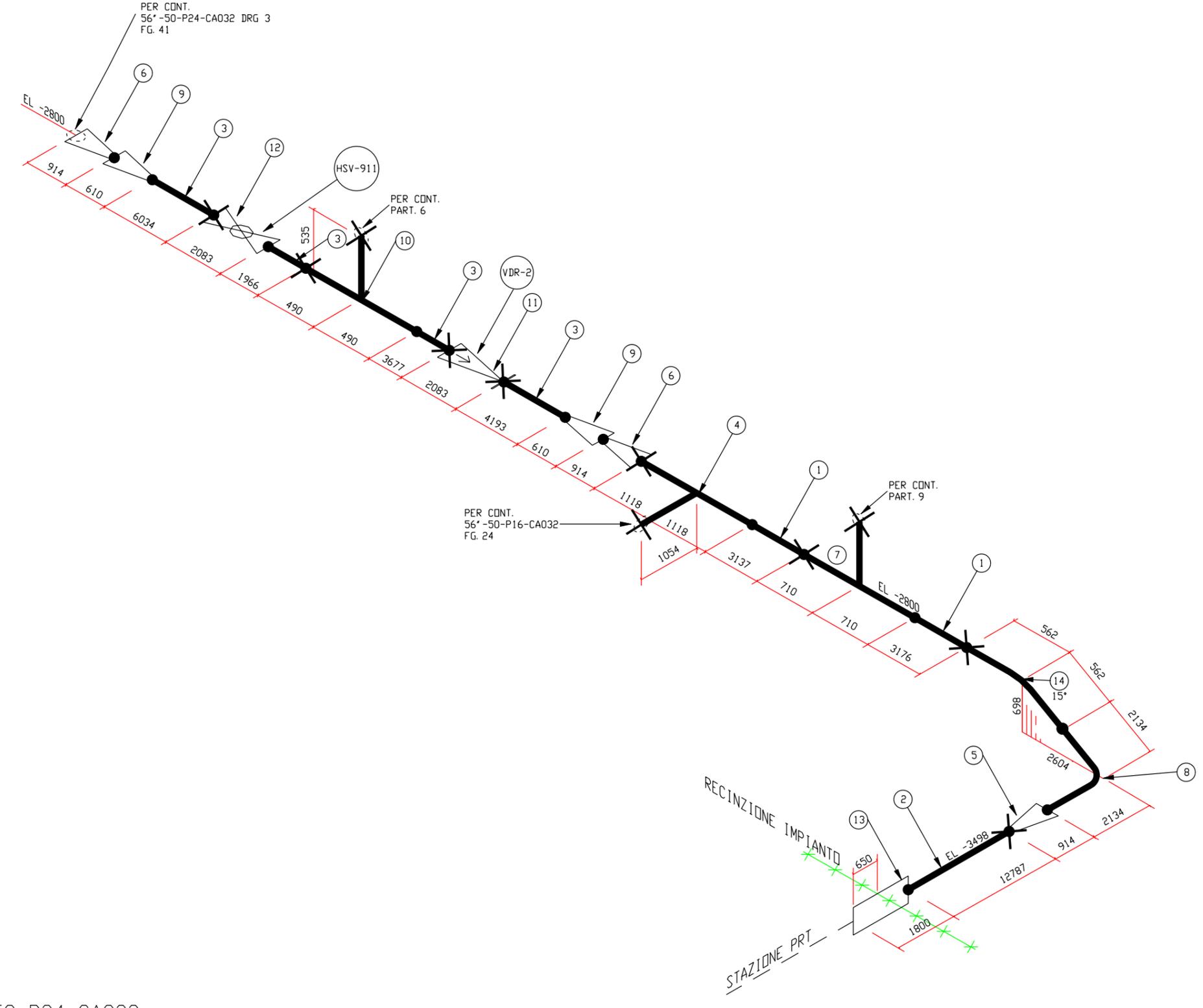
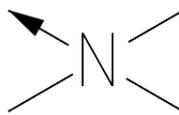
- SALDATURA
- ⊗ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
 TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)
 -SCHIZZI ASSONOMETRICI-

LISTA MATERIALI			
N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	20	TUBO BW, Mat. Gr.L415NB/MB, Sp.=11.1 mm	2m
2	1	MANICOTTO ANSI 3000lb THR, Mat. A105	2
3	20X1	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	3
4	20X1/2	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	1
5	20	MISURATORE DI PORTATA AD ULTRASUONI	1
		SPC-ES-106	
6	1	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	3
7	1/2	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	1
8	20	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.415, Sp.=11.1 mm	2
9	20	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO ODN. - 600#	3
		RF, Sp.=3.2mm	
10	1 5/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM	72
		A193 Gr.B7, L=290 mm + 2 DADI	
11	20	VALVOLA VB 600# RF, TELECOMANDATA CON ATTUATORE	1
		ELETTRICO, FUORI TERRA GASD A.02.23.11.10,	
		ATTUATORE SECONDO GASD C.03.52.00	
12	1	VALVOLA VB 3000# NPT, AZ.MANUALE, GASD A.02.28.07	1
13	1	VALVOLA VR 600# NPT, GASD A.02.13.10.15	1
14	1/2	VALVOLA VB 3000# NPT, AZ.MANUALE, GASD A.02.28.07	1
15	1	NIPPLIO FILETTATO A DADO ESAGONALE, SERIE 3000,	1
		ACCIAIO INOSSIDABILE, GASD A.03.05.10 (60 MM LG)	

COMM.	NR/13167
Disegno :	MEC-110
	Foglio 38 di 52
	Scala : - / -
REVISIONE	DATA
2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16

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	6.3m
2	48	TUBO BW, Mat. Gr.L450NB/MB, Sp.=18.9 mm	1.5m
3	36	TUBO BW, Mat. Gr.L450NB/MB, Sp.=14.2 mm	15.9m
4	56X56	TEE BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 x mm	1
5	56X48	RIDUZIONE CONCENTRICA BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 x 18.9 mm	1
6	56X42	RIDUZIONE CONCENTRICA BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 x 16.6 mm	2
7	56X6	TEE DI RID. NON PREVISTO DA ASME B16.9 BW, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 x 7.1 mm	1
8	56	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	1
9	42X36	RIDUZIONE CONCENTRICA BW, Mat. Gr.450, Sp.=16.6 x 14.2 mm	2
10	36X10	TEE DI RID. NON PREVISTO DA ASME B16.9 BW, Mat. Gr.450, Sp.=14.2 x 7.8 mm	1
11	36	VALVOLA VDR API 6D, VEDI SPC-MEC-113	1
12	36	VALVOLA VB 600# WE, TELECOMANDATA CON ATTUATORE ELETTRICO, PARZIALMENTE INTERRATA GASD A.02.23.02.10 ATTUATORE SECONDO GASD C.03.52.00, PROLUNGA L=3900mm	1
13	48	GIUNTO ISOLANTE MONOBLOCCO, PN 100, BW, Mat. Gr.L450	1
14	56	CURVA BW R=3D 15°, Mat. Gr.450, Sp.=21.8 mm	1

56" -50-P24-CA032

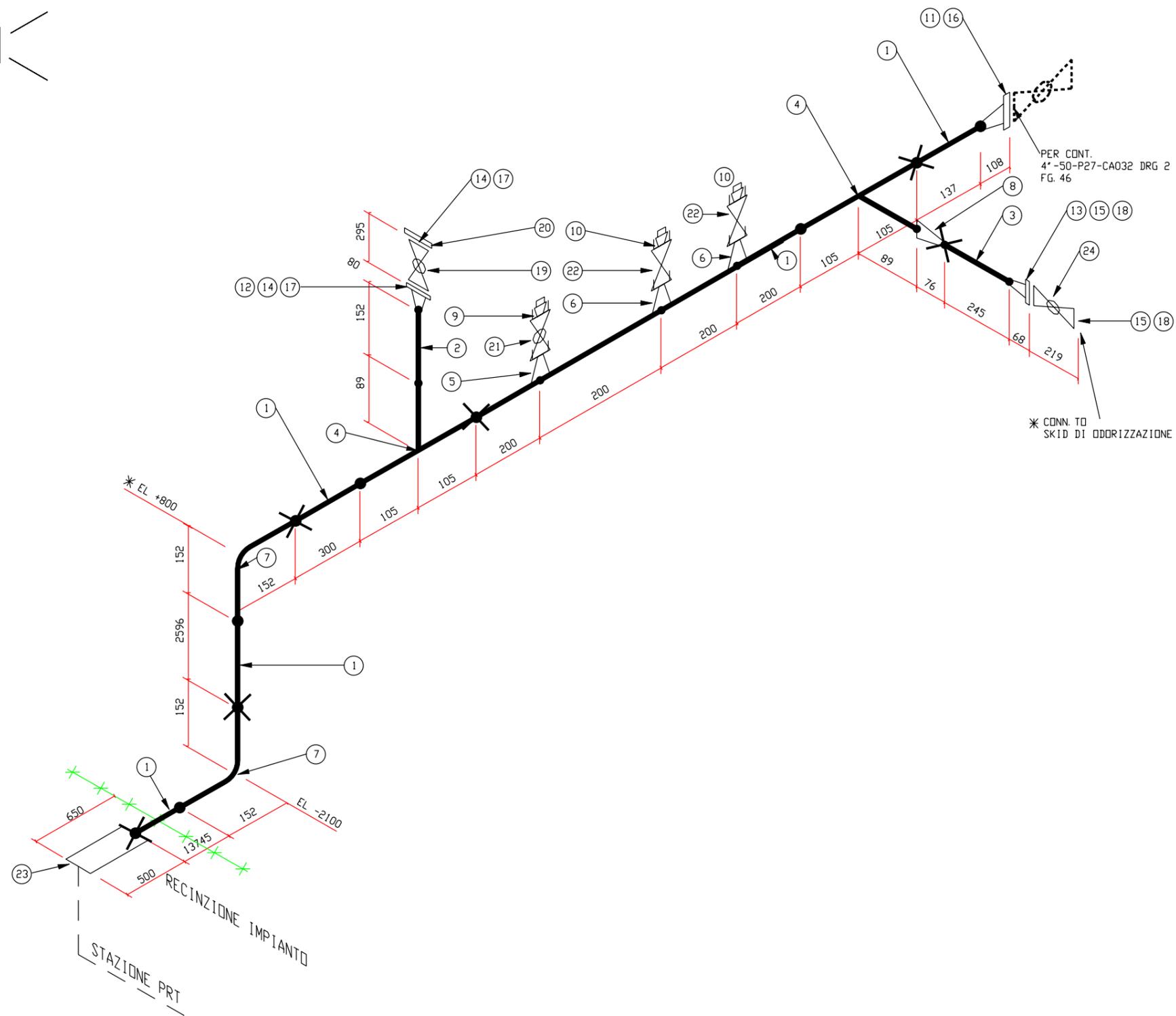
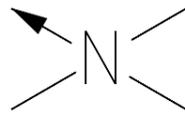
NOTE:
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGHI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

- SALDATURA
- ✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)
 -SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167			
Disegno : MEC-110			
	Foglio 42 di 52		
	Scala : - / -		
2	11/08/17		
1	12/05/17		
0	11/08/16		
REVISIONE	DATA		

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	17.6m
2	2	TUBO BW, Mat. Gr.L245NB, Sp.=3.9 mm	0.2m
3	1	TUBO BW, Mat. Gr.L245NB, Sp.=4.5 mm	0.3m
4	4X2	TEE DI RIDUZIONE BW, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 x 3.9 mm	2
5	4X1	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	1
6	4X1/2	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	2
7	4	CURVA 90° BW R=1.5D, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 mm	2
8	2X1	RIDUZIONE CONCENTRICA BW, Mat. Gr.245, Sp.=3.9 x 3.9 mm	1
9	1	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	1
10	1/2	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	2
11	4	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 mm	1
12	2	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.245, Sp.=3.9 mm	1
13	1	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.245, Sp.=4.5 mm	1
14	2	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO O.D. - 600# RF, Sp.=3.2mm	2
15	1	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO O.D. - 600# RF, Sp.=3.2mm	2
16	7/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=145 mm + 2 DADI	8
17	5/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=110 mm + 2 DADI	16
18	5/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=95 mm + 2 DADI	8
19	2	VALVOLA VB 600# RF, AZ.MANUALE CON LEVA, FUORI TERRA, GASD A.02.23.11.01	1
20	2	FLANGIA CIECA 600# RF, Mat. Gr.245	1
21	1	VALVOLA VB 3000# NPT, AZ.MANUALE, GASD A.02.28.07	1
22	1/2	VALVOLA A SPILLO VSP NPT 6000#, Mat. AISI 316, GASD A.02.05.15	2
23	4	GIUNTO ISOLANTE MONDOBLOCCO, PN 100, BW, Mat. Gr.L360	1
24	1	VALVOLA VB 600# RF, AZ.MANUALE CON LEVA, FUORI TERRA	1

4" -50-P27-CA032

NOTE:

* VERIFICARE IN CAMPO LA CONNESSIONE CON LO SKID DI ODRIZZAZIONE APPROVVIGIONATO
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PREVISTE SONO INDICATIVE E ANDRANNO VERIFICATE DALLA DITTA APPALTATRICE
 LE SALDATURE DI AGGIUSTAGGIO PER TRATTI DI TUBO PIU' LUNGI DI 12 m SARANNO GESTITE IN CAMPO.

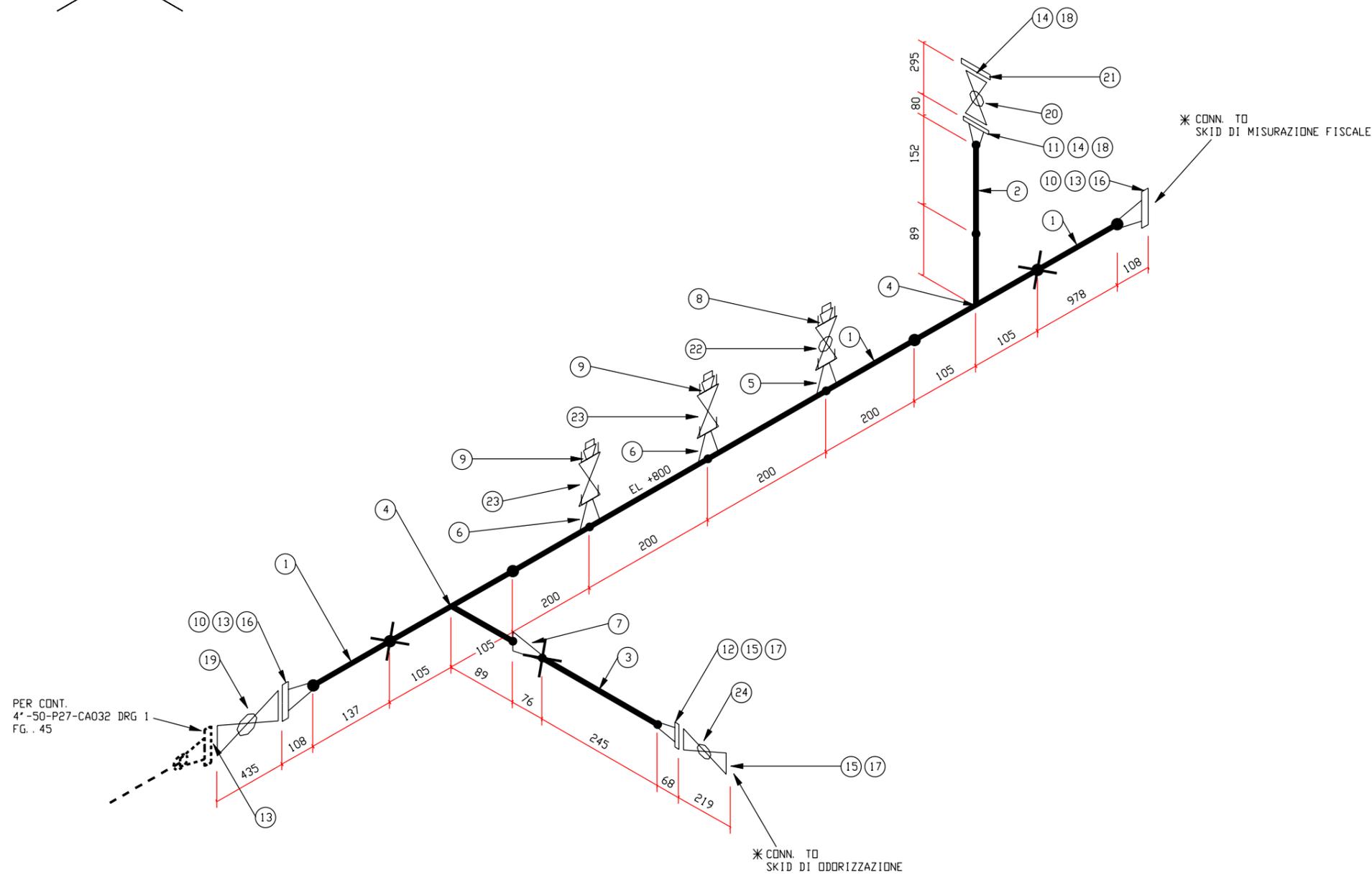
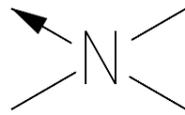
- SALDATURA
- ✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

**MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
 TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)**

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
 Disegno : MEC-110
 Foglio 45 di 52
 Scala : - / -

REVISIONE	DATA
2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16



PER CONT.
4" -50-P27-CA032 DRG 1
FG. 45

LISTA MATERIALI

N.	N.D.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	4	TUBO BW, Mat. Gr.L360NB/MB, Sp.=5.2 mm	1.9m
2	2	TUBO BW, Mat. Gr.L245NB, Sp.=3.9 mm	0.2m
3	1	TUBO BW, Mat. Gr.L245NB, Sp.=4.5 mm	0.3m
4	4X2	TEE DI RIDUZIONE BW, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 x 3.9 mm	2
5	4X1	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	1
6	4X1/2	NIPOLET ANSI 3000lb THR, Mat. A105 Gr.II	2
7	2X1	RIDUZIONE CONCENTRICA BW, Mat. Gr.245, Sp.=3.9 x 3.9 mm	1
8	1	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	1
9	1/2	TAPPO MASCHIO A TESTA ESAGONALE, Mat. Gr.F316	2
10	4	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.245, Sp.=5.2 mm	2
11	2	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.245, Sp.=3.9 mm	1
12	1	FLANGIA WN 600# RF, Mat. Gr.245, Sp.=4.5 mm	1
13	4	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO O.D. - 600# RF, Sp.=3.2mm	3
14	2	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO O.D. - 600# RF, Sp.=3.2mm	2
15	1	GUARNIZIONE METALLOPLASTICA AD ANELLO O.D. - 600# RF, Sp.=3.2mm	2
16	7/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=145 mm + 2 DADI	16
17	5/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=95 mm + 2 DADI	8
18	5/8	TIRANTE INT. FIL. PER FLANGE 600# RF, Mat. ASTM A193 Gr.B7, L=110 mm + 2 DADI	16
19	4	VALVOLA VB 600# RF, AZ.MANUALE RIDUTTORE DI MANOVRA CON VOLANTINO, FUORI TERRA, GASD A.02.23.11.01	1
20	2	VALVOLA VB 600# RF, AZ.MANUALE CON LEVA, FUORI TERRA, GASD A.02.23.11.01	1
21	2	FLANGIA CIECA 600# RF, Mat. Gr.245	1
22	1	VALVOLA VB 3000# NPT, AZ.MANUALE, GASD A.02.28.07	1
23	1/2	VALVOLA A SPILLO VSP NPT 6000#, Mat. AISI 316, GASD A.02.05.15	2
24	1	VALVOLA VB 600# RF, AZ.MANUALE CON LEVA, FUORI TERRA	1

4" -50-P27-CA032

NOTE:

* VERIFICARE IN CAMPO LA CONNESSIONE CON LO SKID DI MISURAZIONE FISCALE E SKID DI ORIZZIAZIONE APPROVVIGIONATI

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

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

- SALDATURA
- ✕ SALDATURA DI AGGIUSTAGGIO

MET. INTERCONNESSIONE TAP DN 1400 (56") DP 75 bar
TERMINALE SRG DI MELENDUGNO (LE)

-SCHIZZI ASSONOMETRICI-

COMM. NR/13167
Disegno : MEC-110
Foglio 46 di 52
Scala : - / -

2	11/08/17
1	12/05/17
0	11/08/16
REVISIONE	DATA

