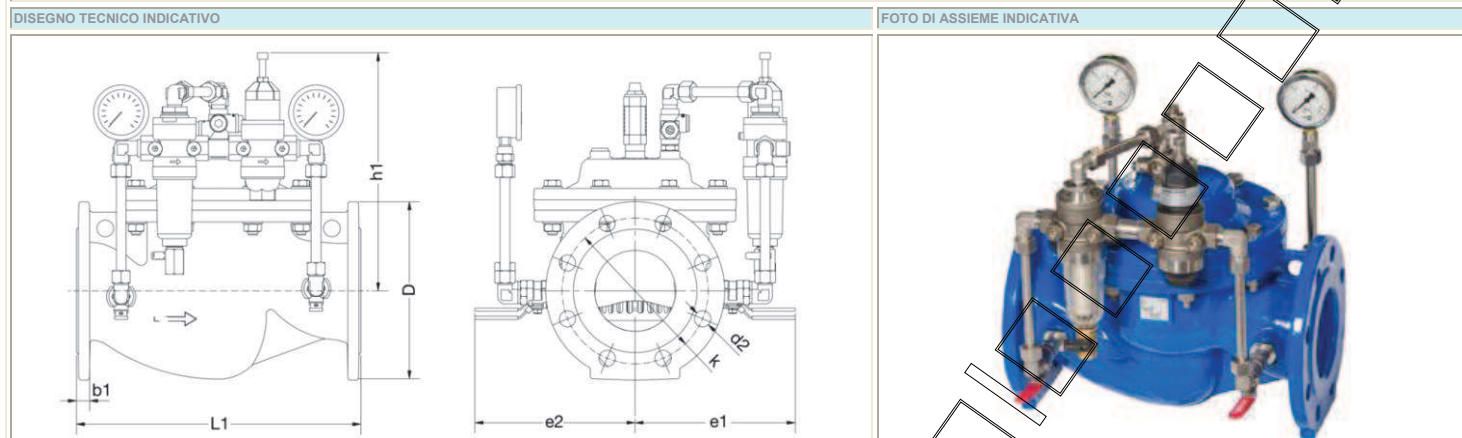


| | | | | | |
|--|----------|----------|-------|--------------|-------|
| ELABORAZIONE | DT/IN/PI | VERIFICA | DT/IN | APPROVAZIONE | DG/DT |
| IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI | | | | | |

PARTI - AREA PROCUREMENT



DESCRIZIONE

IDRO VALVOLA DI REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE - dal DN 50 al DN 600 --- PN 10 - PN 16

MATERIALI INDICATIVI

| N° | DESCRIZIONE | MATERIALE | N° | DESCRIZIONE | MATERIALE |
|----|---|---|----|------------------|--|
| ■ | CORPO | GHISA SFEROIDALE GS 400-15 | ■ | ANELLO DI TENUTA | INCAMERATO ED ANTI ESPULSIONE |
| ■ | CAPPELLO | GHISA SFEROIDALE GS 400-15 | ■ | SEDE DI TENUTA | SALDATA SUL CORPO |
| ■ | CILINDRO ASOLATO | ACCIAIO INOX 1.4301 | ■ | MEMBRANA | PREFORMATA CON CORDONE DI TENUTA |
| ■ | TUBI CIRCUITO | ACCIAIO INOX 1.4301 | ■ | CONNESSIONI | SEPARATE E PER CIRCUITO DI REGOLAZIONE |
| ■ | CORPO DEL FILTRO | ACCIAIO INOX 1.4404 | ■ | O- RING | EPDM |
| ■ | CORPO VALVOLA PILOTA | ACCIAIO INOX 1.4404 | ■ | GUARNIZIONE | EPDM |
| ■ | ATTACCHI FILETTATI | ACCIAIO INOX 1.4571 | ■ | SCARTAMENTO | UNI EN 558-1 |
| ■ | RIVESTIMENTO ESTERNO/INTERNO | VERNICE IN RESINA EPOSSIDICA DI COLORE RAL 5005 di spessore minimo 250 µm | | | |
| ■ | L'IDROVALVOLA DEVE ESSERE INTESA COMPRENSIVA DI MANOMETRI A MONTE ED A VALLE DELLA STESSA PREDISPOSTI SUL CORPO VALVOLA | | | | |
| ■ | L'IDROVALVOLA DEVE ESSERE INTESA COMPRENSIVA DI INDICATORE DI POSIZIONE E SFIATO | | | | |
| ■ | POSSIBILITA' DI INSERIMENTO DI CESTELLI ANTICAVITAZIONE SE OCCORRENTI | | | | |

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI (LE DIMENSIONI RIPORTATE DI SEGUITO SONO INDICATIVE E RAPPRESENTANO ESCLUSIVAMENTE UN RIFERIMENTO PROGETTUALE PER IL DIMENSIONAMENTO DEI MANUFATTI)

| DN mm | D mm | K mm | L1 mm | b1 mm | d2 mm | e1 mm | e2 mm | h1 mm | N. Fori | PESO TEORICO kg | PN bar |
|----------|---------|---------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|---------|--------------------|-----------|
| 50 | 165 | 125 | 230 | 19 | 19 | 180 | 180 | 250 | 4 | 18 | 10 |
| 65 | 185 | 145 | 290 | 19 | 19 | 190 | 190 | 300 | 4 | 29 | |
| 80 | 200 | 160 | 310 | 19 | 19 | 200 | 200 | 290 | 8 | 30 | |
| 100 | 220 | 180 | 350 | 19 | 19 | 210 | 210 | 300 | 8 | 37 | |
| 125 | 250 | 210 | 400 | 19 | 19 | 220 | 220 | 310 | 8 | 41 | |
| 150 | 285 | 240 | 480 | 19 | 23 | 270 | 250 | 380 | 8 | 73 | |
| 200 | 340 | 295 | 600 | 20 | 23 | 300 | 280 | 450 | 12 | 130 | |
| 250 | 400 | 355 | 730 | 22 | 28 | 340 | 300 | 510 | 12 | 214 | |
| 300 | 455 | 400 | 710 | 24,5 | 28 | 370 | 330 | 520 | 12 | 236 | |
| - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 16 |

NORME DI RIFERIMENTO

| | | | | | |
|--|--|---------------------|--|--|--|
| NORME DI PROGETTO | UNI EN 1074 -1/2001 | UNI EN 1074 -5/2002 | | | |
| FLANGE | UNI EN 1092 -2/1999 | | | | |
| SCARTAMENTO | UNI EN 558/2012 | | | | |
| ACCIAIO INOX | UNI EN 10088-1/2014 | | | | |
| PROVE IDRAULICHE | UNI EN 12266-1/2012 | | | | |
| MARCATURE | UNI EN 19/2016 | | | | |
| EPDM | UNI EN 681-1/ 2006 | | | | |
| DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO | CERTIFICATO DI PRODOTTO PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO" | | | | |
| DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA UNI EN 10204 | CERTIFICAZIONE DI CONTROLLO TIPO 3.1 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO" SENZA L'OBLIGO DELLA TRACCIABILITA' | | | | |

| | | | | | | |
|--|----------|--|-------|--------------|---|--|
|  | | <p align="center">SCHEDA TECNICA</p> <p align="center">IDROVALVOLA DI REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE FLANGIATA</p> | | | <p align="right">SCHEDA IVRP</p> | |
| ELABORAZIONE | DT/IN/PI | VERIFICA | DT/IN | APPROVAZIONE | DG/DT | |
| <p align="center">IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI</p> | | | | | | |

PARTE II – AREA LOGISTICA

| <p>DISEGNO TECNICO INDICATIVO</p>  | <p>DIMENSIONI DI INGOMBRO INDICATIVE - PN 10 PN 16</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>DN mm</th> <th>D mm</th> <th>K m</th> <th>L1 mm</th> <th>b1 mm</th> <th>d2 mm</th> <th>e1 mm</th> <th>e2 mm</th> <th>h1 mm</th> <th>N. Fori</th> <th>PESO TEORICO kg</th> <th>PN bar</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td align="center" colspan="12"> <p>RIFERIMENTO SCHEDA TECNICA DELL'AGGIUDICATARIO, VERIFICATA DA DT/IN/PI</p> </td> </tr> </tbody> </table> | DN mm | D mm | K m | L1 mm | b1 mm | d2 mm | e1 mm | e2 mm | h1 mm | N. Fori | PESO TEORICO kg | PN bar | <p>RIFERIMENTO SCHEDA TECNICA DELL'AGGIUDICATARIO, VERIFICATA DA DT/IN/PI</p> | | | | | | | | | | | |
|---|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|--------------------|-----------|--------------------|-----------|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| DN mm | D mm | K m | L1 mm | b1 mm | d2 mm | e1 mm | e2 mm | h1 mm | N. Fori | PESO TEORICO kg | PN bar | | | | | | | | | | | | | | |
| <p>RIFERIMENTO SCHEDA TECNICA DELL'AGGIUDICATARIO, VERIFICATA DA DT/IN/PI</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

DESCRIZIONE

IDRO VALVOLA DI REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE - dal DN 50 al DN 600 --- PN 10 – PN 16

| MATERIALI INDICATIVI | | | | | |
|----------------------|---|---|----|------------------|--|
| N° | DESCRIZIONE | MATERIALE | N° | DESCRIZIONE | MATERIALE |
| ■ | CORPO | GHISA SFEROIDALE GS 400-15 | ■ | ANELLO DI TENUTA | INCAMERATO ED ANTI ESPULSIONE |
| ■ | CAPPELLO | GHISA SFEROIDALE GS 400-15 | ■ | SEDE DI TENUTA | SALDATA SUL CORPO |
| ■ | CILINDRO ASOLATO | ACCIAIO INOX 1.4301 | ■ | MEMBRANA | PREFORMATA CON CORDONE DI TENUTA |
| ■ | TUBI CIRCUITO | ACCIAIO INOX 1.4301 | ■ | CONNESSIONI | SEPARATE E PER CIRCUITO DI REGOLAZIONE |
| ■ | CORPO DEL FILTRO | ACCIAIO INOX 1.4404 | ■ | O- RING | EPDM |
| ■ | CORPO VALVOLA PILOTA | ACCIAIO INOX 1.4404 | ■ | GUARNIZIONE | EPDM |
| ■ | ATTACCHI FILETTATI | ACCIAIO INOX 1.4571 | ■ | SCARTAMENTO | UNI EN 558-1 |
| ■ | RIVESTIMENTO ESTERNO/INTERNO | VERNICE IN RESINA EPOSSIDICA DI COLORE RAL 5005 di spessore minimo 250 µm | | | |
| ■ | L'IDROVALVOLA DEVE ESSERE INTESA COMPRENSIVA DI MANOMETRI A MONTE ED A VALLE DELLA STESSA PREDISPOSTI SUL CORPO VALVOLA | | | | |
| ■ | L'IDROVALVOLA DEVE ESSERE INTESA COMPRENSIVA DI INDICATORE DI POSIZIONE E SFIATO | | | | |
| ■ | POSSIBILITA' DI INSERIMENTO DI CESTELLI ANTICAVITAZIONE SE OCCORRENTI | | | | |

| NORME DI RIFERIMENTO | | | | | |
|--|--|--|---------------------|--|--|
| NORME DI PROGETTO | | UNI EN 1074 -1/2001 | UNI EN 1074 -5/2002 | | |
| DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO | | CERTIFICATO DI PRODOTTO PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO" | | | |
| DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA UNI EN 10254 | | CERTIFICAZIONE DI CONTROLLO TIPO 3.1 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO" SENZA L'OBBLIO DELLA TRACCIABILITA' | | | |

| CONTROLLO PRODOTTO IN ARRIVO | | | | | | | |
|------------------------------|--|-------------------------|--|--|----|----|----|
| CONTROLLO DIMENSIONALE | <p>Il personale del Magazzino deve provvedere a:</p> <p>a) Verificare la corrispondenza rispetto alla tipologia di prodotto richiesto, attraverso i seguenti controlli dimensionali a campione ai sensi della Norma UNI ISO 2859-1/2007 ad ogni consegna:</p> <table border="1"> <tr> <td colspan="3">Grandezza da verificare</td> </tr> <tr> <td>DN</td> <td>L1</td> <td>h1</td> </tr> </table> <p>b) Verificare la presenza di Stampigliatura/Marcatura dei singoli pezzi secondo quanto riportato nell'allegato marcature prodotti.</p> | Grandezza da verificare | | | DN | L1 | h1 |
| Grandezza da verificare | | | | | | | |
| DN | L1 | h1 | | | | | |
| COLLAUDO TECNICO | <p>La scelta di sottoporre a collaudo il materiale è funzione della natura del prodotto, delle sue caratteristiche e della quantità ordinata. Se nella parte sotto riportata risulta spuntato il campo "previsto" relativo al collaudo tecnico, l'unità LS/PR, ogni qualvolta debba emettere un ordine del prodotto, richiederà a IN/PI se sussista la necessità di eseguire o meno il collaudo tecnico, che sarà effettuato presso l'azienda costruttrice, o presso idoneo laboratorio di prova accreditato Accredia, secondo le modalità/i criteri definiti nelle Norme progetto.</p> <p>✓ Previsto</p> | | | | | | |