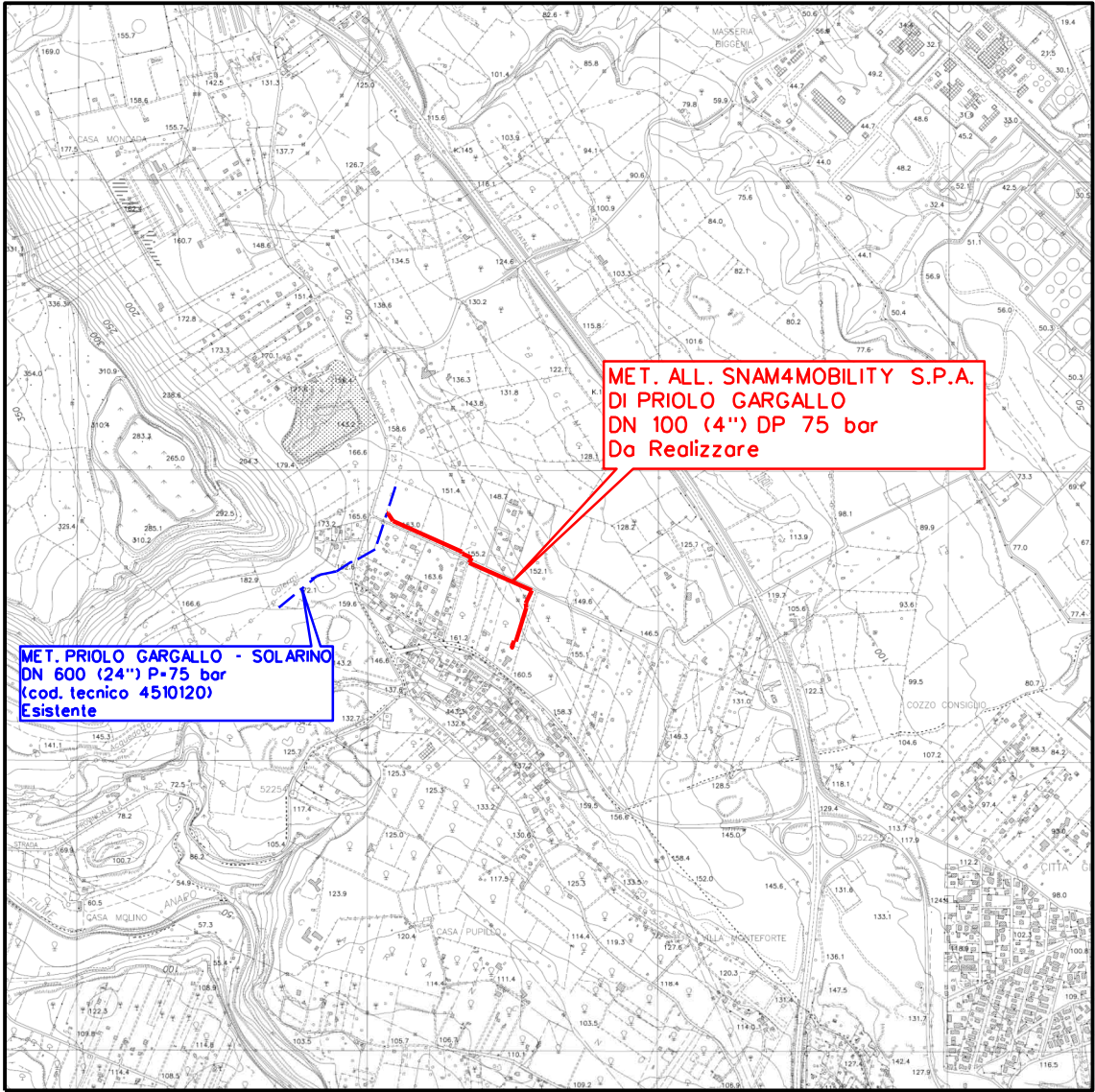


COROGRAFIA 1:25.000



3	14/12/2022	EMISSIONE PER PERMESSIA SEGUITO COMMENTI SRG DEL 14/12/2022	GALLUZZO	VICINANZA	ROSCIGNO												
2	19/04/2022	EMISSIONE PER PERMESSI	GALLUZZO	VICINANZA	ROSCIGNO												
1	07/03/2022	2° EMISSIONE PER COMMENTI INTERNI	GALLUZZO	VICINANZA	ROSCIGNO												
0	12/11/2021	EMISSIONE PER COMMENTI INTERNI	GALLUZZO	VICINANZA	ROSCIGNO												
REV.	DATA	DESCRIZIONE	DISEGN.	CONTR.	APPROV.												
Committente 			Progettista 		DISEGNO 05-SIC-357-PIDS FG. 1 di 7												
Cod. Tecnico: 21132			REVISIONE <table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>			0	1	2	3								
0	1	2	3														
Oggetto: MET. ALL. "SNAM4MOBILITY S.P.A." DI PRIOLO GARGALLO DN 100 (4'') DP75 bar			COMMESSA: NQ/R21245/L01														
Comune di: Priolo Gargallo (SR)			OdI: 7200178692														
STACCO TAPPING MACHINE E IMPIANTO P.I.D.S.			Scala sostituisce il sostituito dal														

Il presente disegno e' di proprieta' aziendale - La Societa' tutelera' i propri diritti a termine di legge.

NOTE :

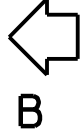
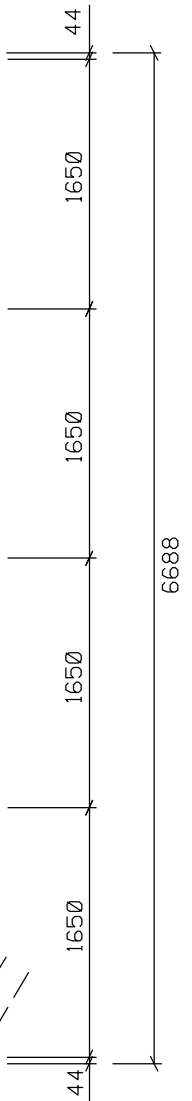
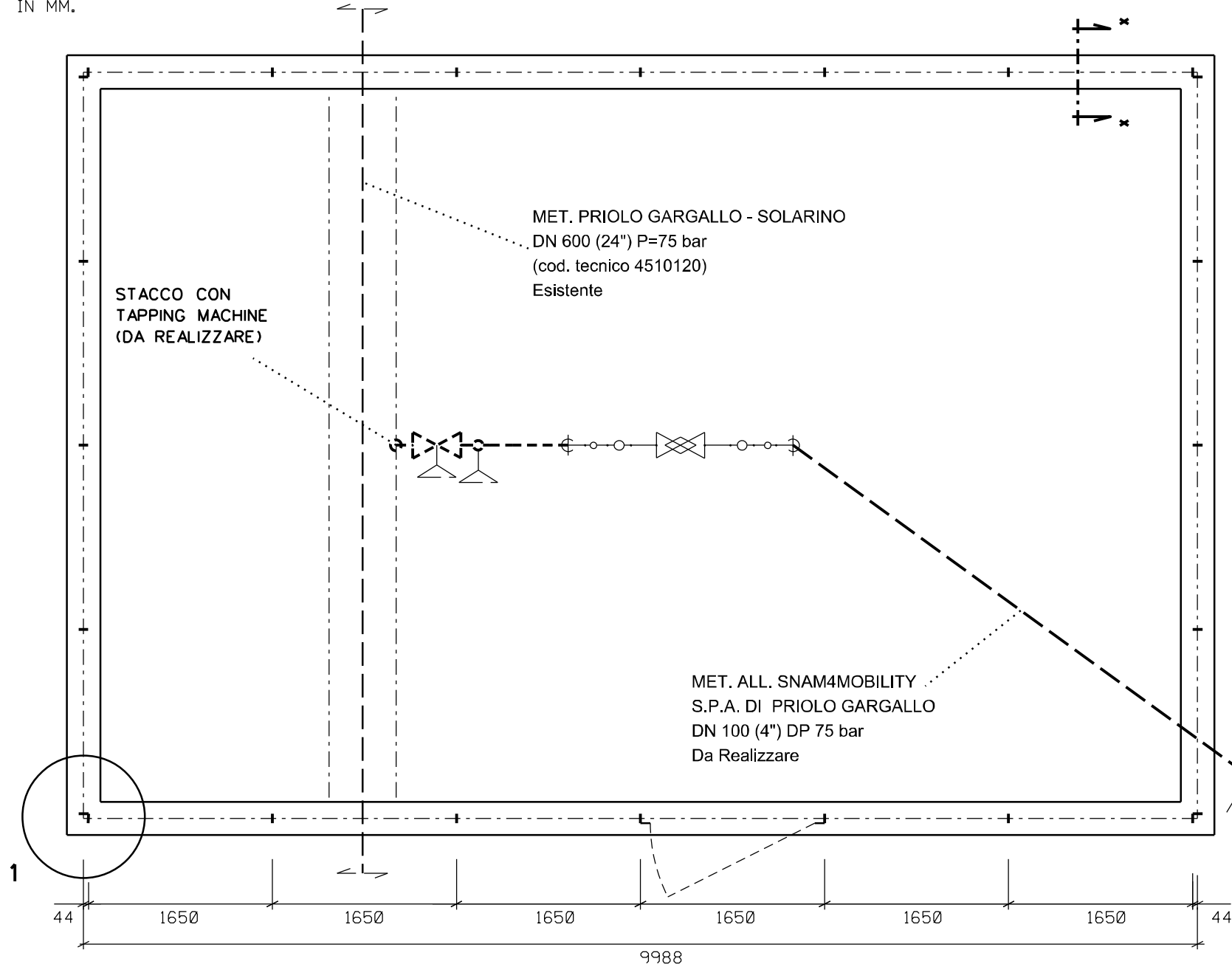
- 1) L'IMPIANTO DEVE ESSERE REALIZZATO SU UN PIANO PERFETTAMENTE ORIZZONTALE.
- 2) LE QUOTE SONO ESPRESSE IN MM.

IMPIANTO DI PARTENZA
- Scala 1:50 -

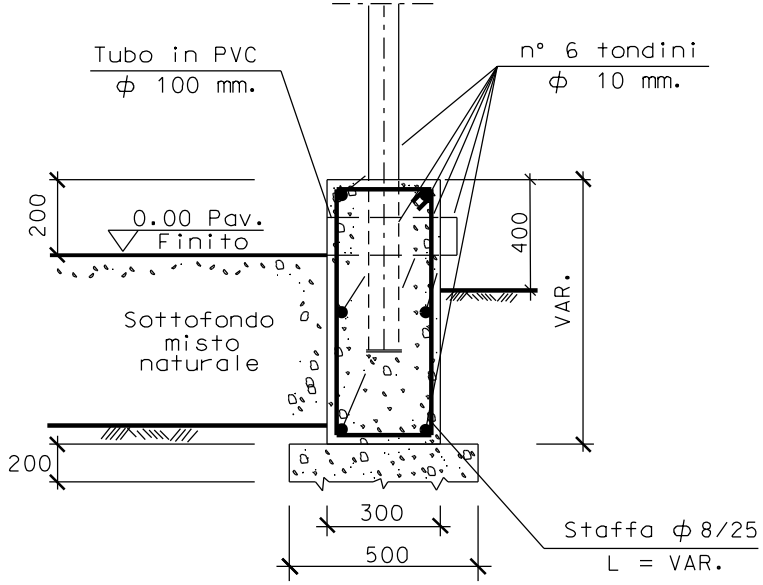


STACCO TAPPING MACHINE
E IMPIANTO P.I.D.S.
PIANTA - PROSPETTI E SEZIONE

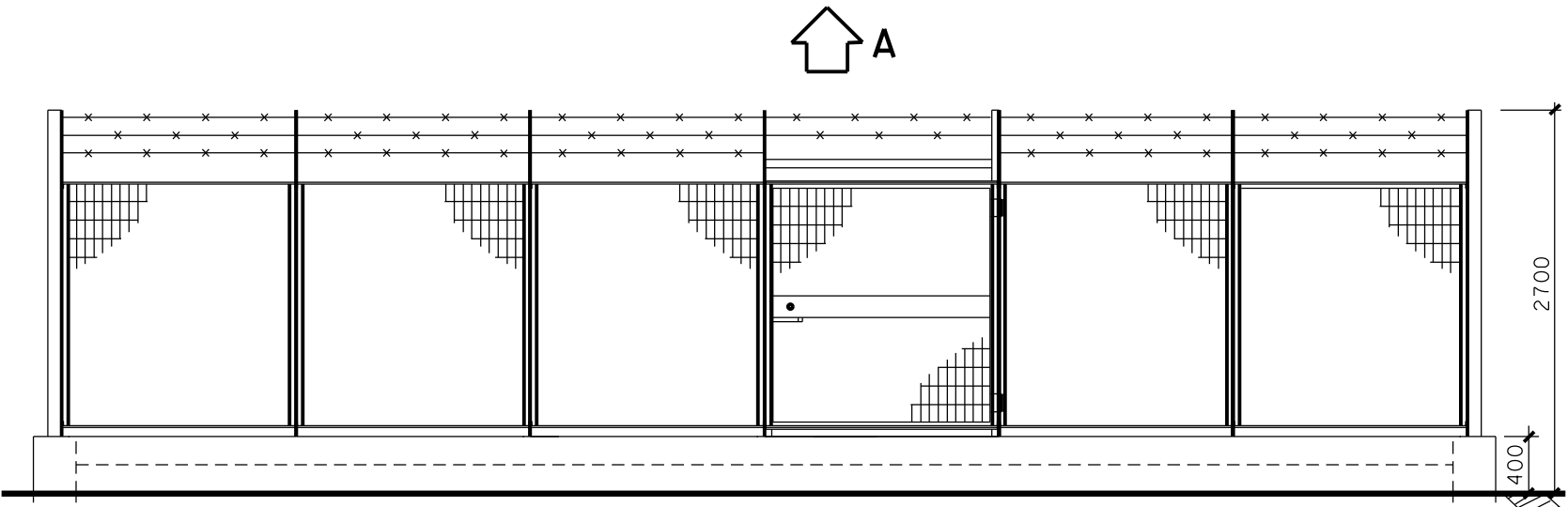
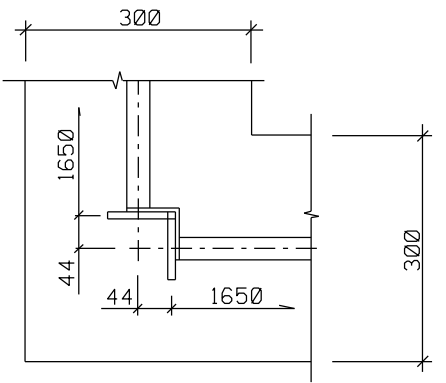
DIS. 05-SIC-357-PIDS
FG. 2 di 7
NQ/R21245/L01



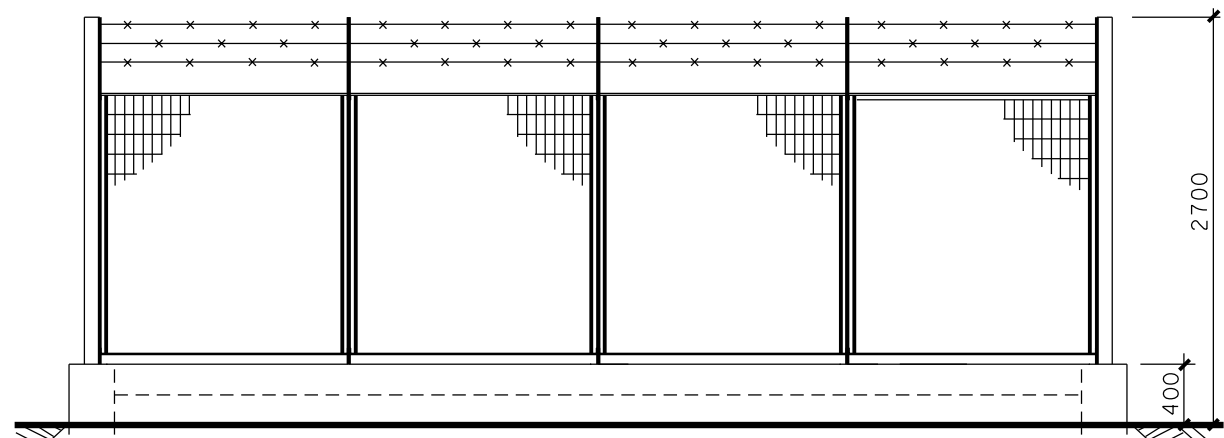
Sez. X-X - Scala a vista



Particolare 1 Scala 1:10



PROSPETTO - A - PROGETTO



PROSPETTO - B - PROGETTO

Il presente disegno e' di proprieta' aziendale - La Societa' tutelera' i propri diritti a termine di legge.

SCHEMA DI MONTAGGIO NON IN SCALA
GASD B.01.03.02.05 - STACCO TAPPING MACHINE
GASD H.01.10.20.01 - P.I.D.S.



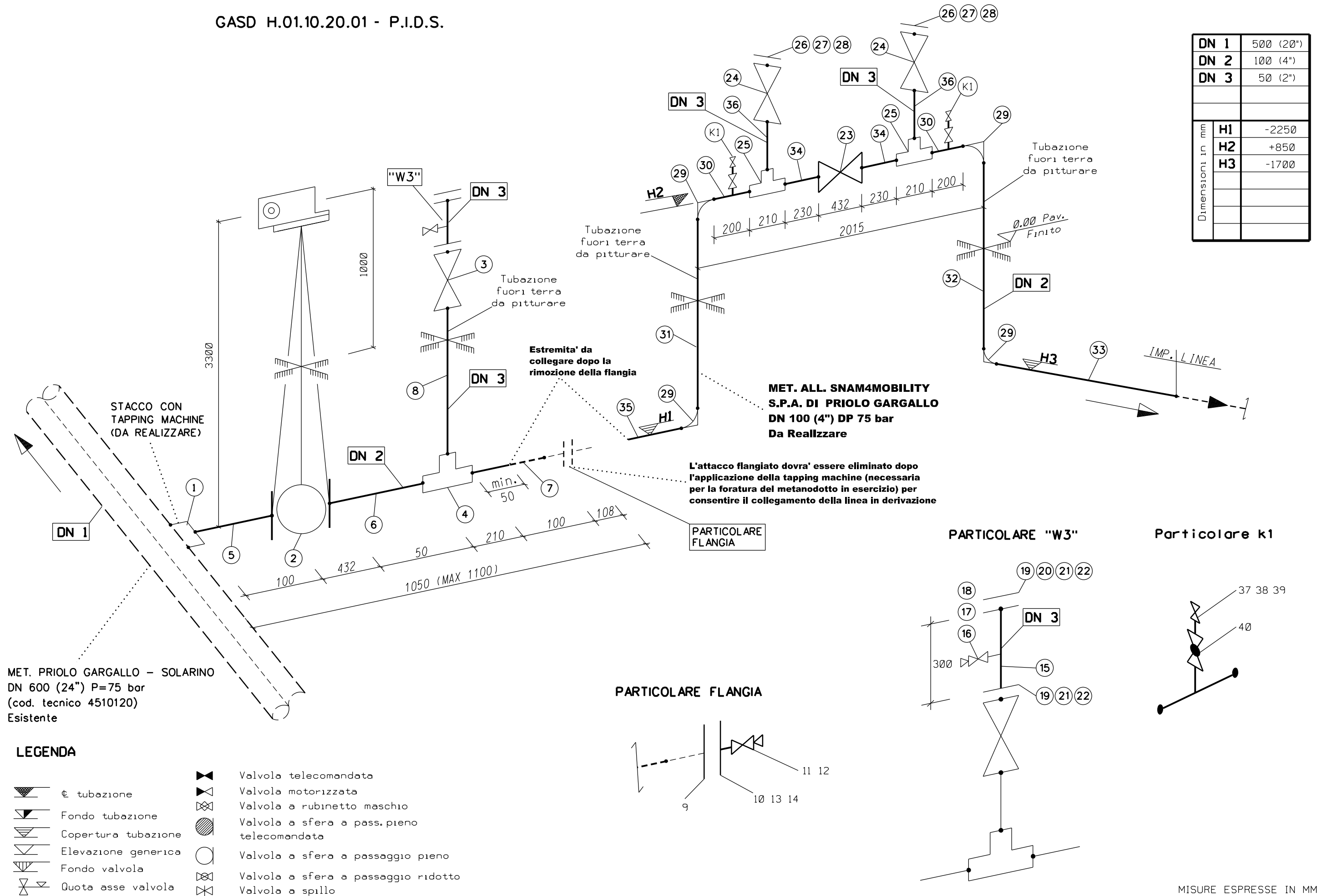
**STACCO TAPPING MACHINE
E IMPIANTO P.I.D.S.**

- SCHEMA DI MONTAGGIO -

DIS. 05-SIC-357-PIDS

FG. 3 di 7

NQ/R21245/L01



DN 1	500 (20")
DN 2	100 (4")
DN 3	50 (2")
Dimensioni in mm	
H1	-2250
H2	+850
H3	-1700

LEGENDA

- | | | | |
|--|---------------------|--|---|
| | € tubazione | | Valvola telecomandata |
| | Fondo tubazione | | Valvola motorizzata |
| | Copertura tubazione | | Valvola a rubinetto maschio |
| | Elevazione generica | | Valvola a sfera a pass. pieno telecomandata |
| | Fondo valvola | | Valvola a sfera a passaggio pieno |
| | Quota asse valvola | | Valvola a sfera a passaggio ridotto |
| | | | Valvola a spillo |

Il presente disegno e' di proprieta' aziendale - La Societa' tutelera' i propri diritti a termine di legge.

LEGENDA

- Valvole

VS = Valvola a saracinesca

VB = Valvola a sfera

VR = Rubinetto a maschio

VSP = Valvola a spillo
- Accoppiamenti

W.E. = Saldare di testa

W.N. = Flangia saldata di testa

R.F. = A gradino (semplice risalto)

S.W. = A tasca da saldare

NPT = Filettatura conica (ANSI B 2.1)



STACCO TAPPING MACHINE
E IMPIANTO P.I.D.S.

DIS. 05-SIC-357-PIDS

FG. 4 di 7

- ELENCO MATERIALE -

NQ/R21245/L01

ELENCO MATERIALE TAPPING MACHINE

POS.	DN	D E N O M I N A Z I O N E	SCHED. 0 SPESS.	RATING	SIGLA ACCOP.	Q.ta'	STANDARD TABELLA O NORMA	SPECIFICA H.	MATERIALE	PESO Kg.		NOTE
										UNITARIO	TOTALE	
		STACCO TAPPING MACHINE										
1	600 (24") x 100 (4")	Weldolet di acciaio per gasdotti	5.2		WE	1	GASD A.03.01.06		F60	1.12	1.12	
2	100 (4")	Valvola a sfera (VB) a passaggio pieno - Lung.prol.3300mm	5.2	600	WE	1	GASD A.02.23.02.01	H.01.04.01		200.00	200.00	Con ridut.di manovra
3	50 (2")	Valvola di intercettazione a maschio (VR) fuori terra	3.9	600	WE/RF	1	GASD A.02.13.21.01	H.01.04.01	Grado L360	34.00	34.00	Con leva di manovra
4	100 (4") x 50 (2")	Pezzi a T di acciaio per gasdotti	5.2 x 3.9		WE	1	GASD A.03.01.02	H.01.02.06	Classe R245	5.35	5.35	
5	100 (4")	Tubo rivestito esternamente lungh.mm 100	5.2		WE	1	GASD A.01.01.08	H.01.02.01	Acciaio	13.99*	1.40	Grado L360 NB/MB
6	100 (4")	Tubo rivestito esternamente lungh.mm 50	5.2		WE	1	GASD A.01.01.08	H.01.02.01	Acciaio	13.99*	0.70	Grado L360 NB/MB
7	100 (4")	Tubo rivestito esternamente lungh.mm 100	5.2		WE	1	GASD A.01.01.08	H.01.02.01	Acciaio	13.99*	1.40	Grado L360 NB/MB
8	50 (2")	Tubo rivestito esternamente lungh.mm 3050	3.9		WE	1	GASD A.01.01.05	H.01.02.01	Acciaio	5.42*	16.53	
9	100 (4")	Flangia a saldare di testa in acciaio per gasdotti	5.2	600	RF	1	GASD A.04.01.01	H.01.02.05	Classe L245	19.10	19.10	
10	100 (4")	Flangia cieca di acciaio per gasdotti		600*	RF	1	GASD A.04.01.03	H.01.02.05	Grado 245	4.10	4.10	
11	15 (1/2")	Valvola a spillo (VSP) di acciaio inossidabile		6000	NTP	1	GASD A.02.05.05			1.10	1.10	
12	15 (1/2)	Tappo a maschio a testa esagonale		3000	NTP	1	GASD A.3.05.07		ASTAM A182	0.04	0.04	
13	100 (4")	Guarnizione spirometallica per flange	5.2	600	RF	1	GASD A.04.06.08					
14	5/8"	Tirante interamente filettato L= 110mm + 2 dadi		600*	RF	8	GASD A.04.02.00	H.01.02.13	ASTM A 193 B7	0.26	2.08	
		PARTICOLARE "W3"										
15	50 (2")	Tubo estern.pitturato lungh.mm 300	3.9		WE	1	GASD A.01.01.05	H.01.02.01	Acciaio	5.42*	1.63	Grado L360 NB/MB
16	15 (1/2")	Valvola a spillo (VSP) di acciaio inossidabile		6000	NPT	1	GASD A.02.05.05		AISI 316	1.10	1.10	
17	15 (1/2")	Nipplo (Nipolet) tipo THR		3000	WE/NPT	1	GASD A.03.05.08		ASTM A 105	0.28	0.28	
18	15 (1/2")	Tappo maschio a testa esagonale			NPT	1	GASD A.03.05.07		ASTM A 182	0.04	0.04	
19	50 (2")	Flangia WN di acciaio per gasdotti		600	WE	2	GASD A.04.01.01	H.01.02.05	Classe R245	5.40	10.80	
20	50 (2")	Flangia cieca di acciaio per gasdotti		600*	RF	1	GASD A.04.01.03	H.01.02.05	Grado 245	4.10	4.10	
21	50 (2")	Guarnizione spirometallica per flange		600*	RF	2	GASD A.04.06.08					
22	7/8"	Tirante interamente filettato L=170 + 2 dadi				16	GASD A.04.02.00	H.01.02.13	ASTM A 193 B7	0.74	11.84	

* I VALORI UNITARI SONO DA INTENDERSI IN KG/ML

TOT. GEN. 316.71

Il presente disegno e' di proprieta' aziendale - La Societa' tutelera' i propri diritti a termine di legge.

LEGENDA

- Valvole

VS = Valvola a saracinesca

VB = Valvola a sfera

VR = Rubinetto a maschio

VSP = Valvola a spillo
- Accoppiamenti

W.E. = Saldare di testa

W.N. = Flangia saldata di testa

R.F. = A gradino (semplice risalto)

S.W. = A tasca da saldare

NPT = Filettatura conica (ANSI B 2.1)



STACCO TAPPING MACHINE
E IMPIANTO P.I.D.S.

DIS. 05-SIC-357-PIDS

FG. 5 di 7

- ELENCO MATERIALE -

NQ/R21245/L01

ELENCO MATERIALE IMPIANTO P.I.D.S.

POS.	DN	D E N O M I N A Z I O N E	SCHED. 0 SPESS.	RATING	SIGLA ACCOP.	Q.ta'	STANDARD TABELLA O NORMA	SPECIFICA H.	MATERIALE	PESO Kg.		NOTE
										UNITARIO	TOTALE	
		IMPIANTO P.I.D.S.										
23	100 (4")	Valvola di intercettazione a maschio (VR)	5.2	600	WE	1	GASD A.02.13.01.01	H.01.04.01		95.00	95.00	Con ridut. di manovra
24	50 (2")	Valvola di intercettazione a maschio (VR) fuori terra	3.9	600#	WE/RF	2	GASD A.02.13.21.01	H.01.04.01	Grado L360	34.00	68.00	Con leva di manovra
25	100 (4") x 50 (2")	Pezzi a T di acciaio per gasdotti	5.2 x 3.9		WE	2	GASD A.03.01.02	H.01.02.06	Classe R245	5.35	10.70	
26	50 (2")	Flangia cieca di acciaio per gasdotti		600#	RF	2	GASD A.04.01.03	H.01.02.05	Grado 245	4.10	8.20	
27	50 (2")	Guarnizione spirometallica per flange		600#	RF	2	GASD A.04.06.08					
28	5/8"	Tirante interamente filettato L= 110mm + 2 dadi		600#	RF	16	GASD A.04.02.00	H.01.02.13	ASTM A 193 B7	0.26	4.16	
29	100 (4")	Curva long radius 90° R=1,52 mm	5.2		WE	4	GASD A.03.01.01	H.01.02.04		3.85	15.40	
30	100 (4")	Tubo estern. pitturato lungh. mm 200	5.2		WE	2	GASD A.01.01.08	H.01.02.01	Acciaio	13.99*	5.60	Grado L360 NB/MB
31	100 (4")	Tubo rivestito esternamente lungh. mm 2850	5.2		WE	1	GASD A.01.01.08	H.01.02.01	Acciaio	13.99*	39.87	Grado L360 NB/MB
32	100 (4")	Tubo rivestito esternamente lungh. mm 2300	5.2		WE	1	GASD A.01.01.08	H.01.02.01	Acciaio	13.99*	32.18	Grado L360 NB/MB
33	100 (4")	Tubo rivestito esternamente lungh. mm 2000	5.2		WE	1	GASD A.01.01.08	H.01.02.01	Acciaio	13.99*	27.98	Grado L360 NB/MB
34	100 (4")	Tubo estern. pitturato lungh. mm 230	5.2		WE	2	GASD A.01.01.08	H.01.02.01	Acciaio	13.99*	6.43	Grado L360 NB/MB
35	100 (4")	Tubo rivestito esternamente lungh. mm 500	5.2		WE	1	GASD A.01.01.08	H.01.02.01	Acciaio	13.99*	7.00	
36	50 (2")	Tubo estern. pitturato lungh. mm 200	3.9		WE	2	GASD A.01.01.05	H.01.02.01	Acciaio	5.42	2.17	Grado L360 NB/MB
		PARTICOLARE k1										
37	15 (1/2")	Valvola a spillo (VSP) di acciaio inossidabile		6000	NTP	2	GASD A.02.05.05			1.10	2.20	
38	25 (1") x 15 (1/2")	Nipplo filettato a dado esagonale		3000	WE/RF	2	GASD A.03.05.10		ASTAM A183	0.17	0.34	
39	15 (1/2)	Tappo a maschio a testa esagonale		3000	NTP	2	GASD A.3.05.07		ASTAM A182	0.04	0.08	
40	25 (1")	Rubinetto in acciaio		600	WE/NPT	2	GASD A.02.13.10.14		Acciaio	5.50	11.00	

* I VALORI UNITARI SONO DA INTENDERSI IN KG/ML

TOT. GEN. 336.31

LEGENDA

- ☐ TUBAZIONE
- ▴ FONDO TUBAZIONE
- ▾ COPERTURA TUBAZIONE
- ▴ ELEVAZIONE GENERICA



STACCO TAPPING MACHINE
E IMPIANTO P.I.D.S.

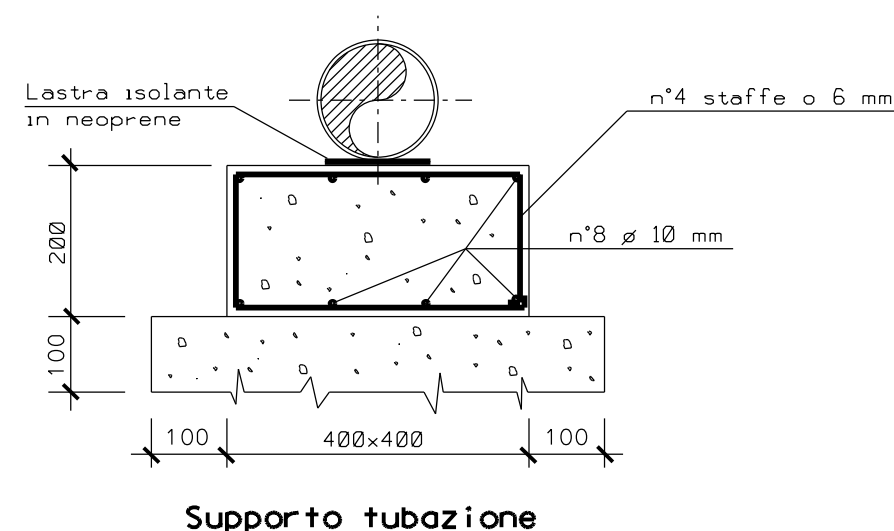
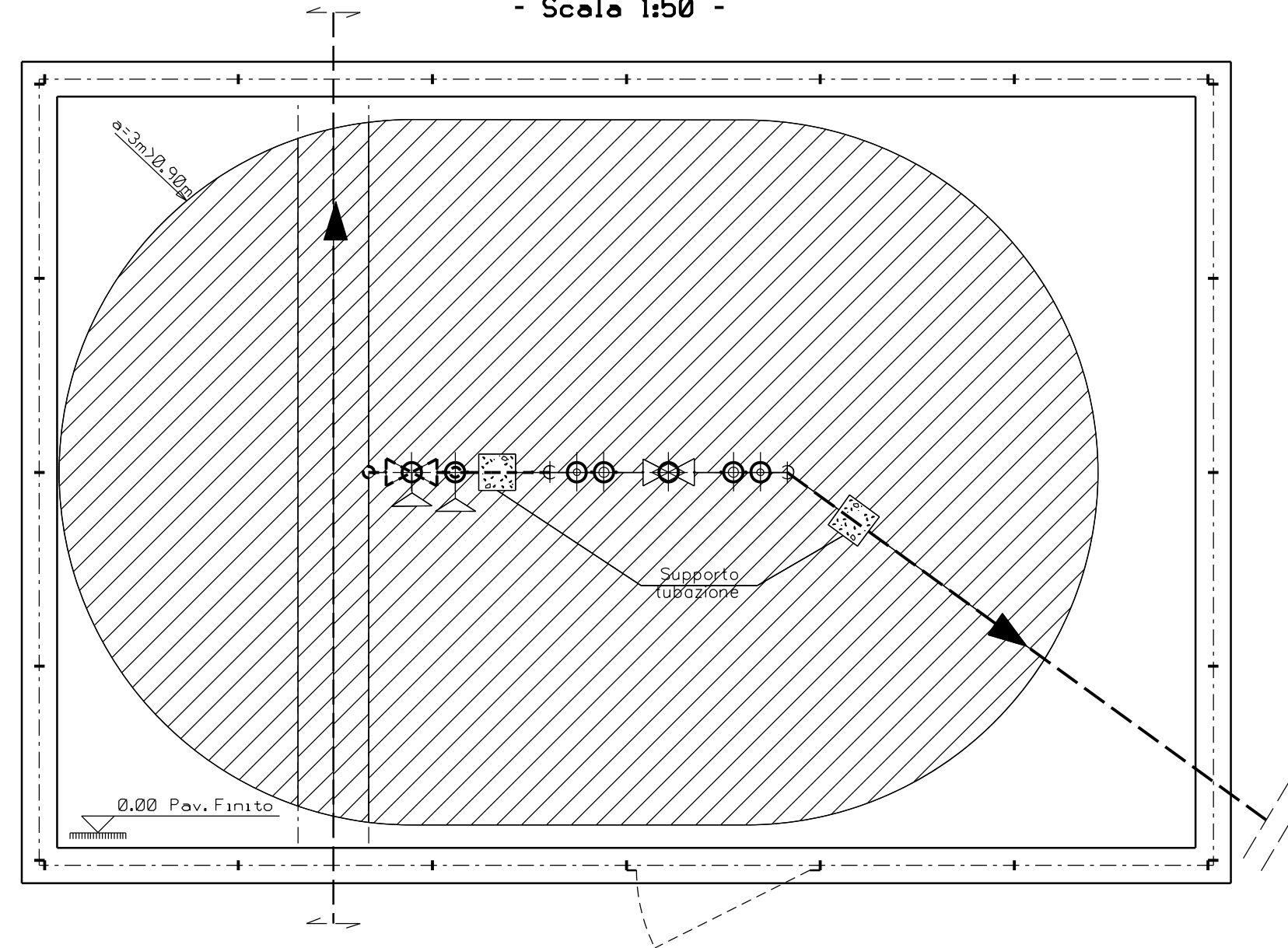
DIS. 05-SIC-357-PIDS

FG. 6 di 7

- AREA ATEX -

NQ/R21245/L01

PIANTA CON I LUOGHI CON PERICOLO DI ESPLOSIONE - Scala 1:50 -



NOTE :

Per terreni con portanza inferiore a 1 Kg/cm^2 o comunque nel caso di realizzazione del cordolo su terreno disturbato da scavi precedenti, si dovranno realizzare, sotto il cordolo, pali con tubi $\varnothing 250$ (10") riempiti di calcestruzzo, ogni 4-5 metri o pilastri di sostegno, in alternativa.

CALCESTRUZZO	CEMENTO TIPO	CEM I 32.5
	DOSAGGIO MIN.	300 Kg/m^3
	CLASSE Rck	20/25 MPa
FERRO	TIPO	B 450 C
	COPRIFERRO	2.5 cm
CALCESTRUZZO MAGRO	CEMENTO TIPO	CEM I 32.5
	DOSAGGIO MIN.	150 Kg/m^3

Per la pavimentazione vedere la tab. GASD B.09.02.00

LEGENDA PER LE SORGENTI DI EMISSIONE

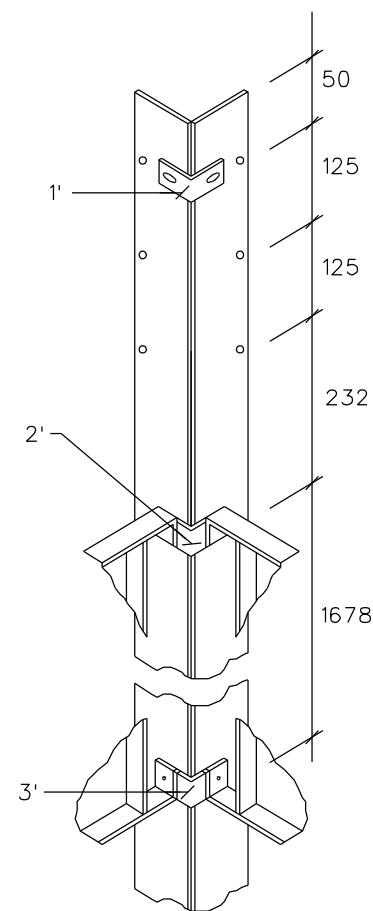
- ☉ Sorgente con emissione di secondo grado (GE2)
- ▨ Zona 2
- Estensione della zona pericolosa

NOTE :

La distanza pericolosa assunta "a" varierà come segue in funzione della pressione del gasdotto:

- 0.9 m con >24 bar
- 0.6 m con 24 bar
- 0.5 m con 12 bar
- 0.3 m con 5 bar

PARTICOLARI DI MONTAGGIO DELLE RECINZIONI IN GRIGLIATO
CON INTERASSE 1.65m (con porta da 1.65m)



PARTICOLARE DI POSIZIONAMENTO
DELLE STAFFE PER UNIONE DI
PIANTONE D'ANGOLO

Dimensioni in mm

NOTE

- Conglomerato cementizio per m di cordolo:
 - * 0.145mc di calcestruzzo a 3q/mc R325
 - * 0.050mc di calcestruzzo a 1.5 q/mc R325
- ferro d'armatura per m di cordolo:
 - *2.5kg di tondino Ø10
 - *1.5kg di tondino Ø6

N.B. I bulloni di fissaggio delle staffe sono gli
stessi previsti per il fissaggio dei pannelli

DESCRIZIONE	DIMENSIONI DELLA RECINZIONE		
	mm 6688	x mm 9988	
	QUANTITA'	PESO Kg	
		UNITARIO	TOTALE
Piantana tipo 1 (porta lato serratura) in profilato L mm 80x40x8 - Tab. Gasd A 9.20.34	1	20	20
Piantana tipo 2 (porta lato cerniera) in profilato L mm 80x40x8 - Tab. Gasd A 9.20.34	1	20	20
Piantana tipo 3 (di linea) in profilato piatto mm 80x8 - Tab. Gasd A 9.20.34	24	14	336
Staffa per unione piantane d'angolo in profilato piatto mm 30x5 - Tab. Gasd A 9.20.34	18	0.16	2.88
Pannello in grigliato largh. mm 1642 - Tab. Gasd A 9.20.11	19	25	475
Porta in grigliato largh. mm 1642 - Tab. Gasd A 9.20.01 (*)	1	50	50
Porta in grigliato per uscita di sicurezza largh. mm 1642 - Tab. Gasd A 9.20.06 (**)	-	50	
Cancello in grigliato largh. mm 3300 con colonne e soglia - Tab. Gasd A 9.20.21 (*)	-	255	
Vite a testa esagonale M8x30 acciaio inox (Per fissaggio del ferro di soglia)	-	0.02	
Vite a testa tonda M 10x30 (Per profilato di irrigidimento piantane della porta)	2	0.02	0.04
Vite a testa tonda M 10x35 (Per cerniera porta)	2	0.03	0.06
Vite a testa tonda M 12x40 (Per fissaggio pannelli e staffe d'angolo alle piantane)	52	0.05	2.6
Vite a testa tonda M 14x65 (Per dispositivo superiore di fissaggio del cancello)	-	0.15	
Tirante filettato M 12X35 (Per fissaggio pannello alla colonna cancello)	-	0.03	
Dado esagonale M 10	4	0.01	0.04
Dado esagonale M 12	52	0.02	1.04
Dado esagonale M 14	-	0.02	
Corda spinosa 2 fili, 4 punte, zincata o plastificata - BG 2 - UNI 3998 ml.	99	0.11	10.89
		TOT. GEN.	918.55

PROTEZIONE ANTICORROSIVA

- Grigliato, piatti, profilati, lamiera, bulloni > M10: zincati per immersione UNI 5744.
- (*) Con serratura completa e dispositivi di fissaggio.
- (**) Con serratura completa e dispositivi di protezione secondo tab. Gasd A 9.20.56 e A 9.20.57