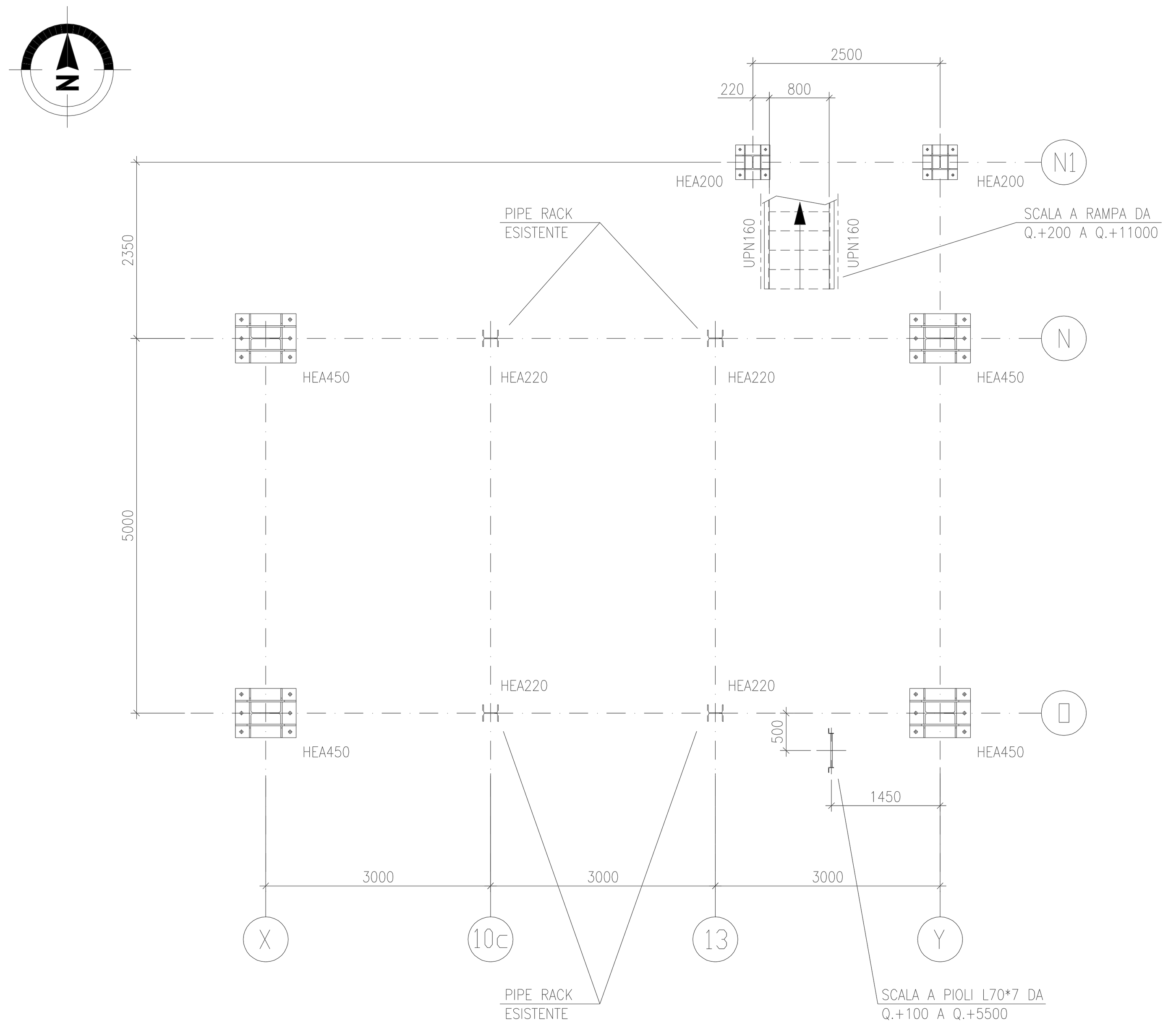
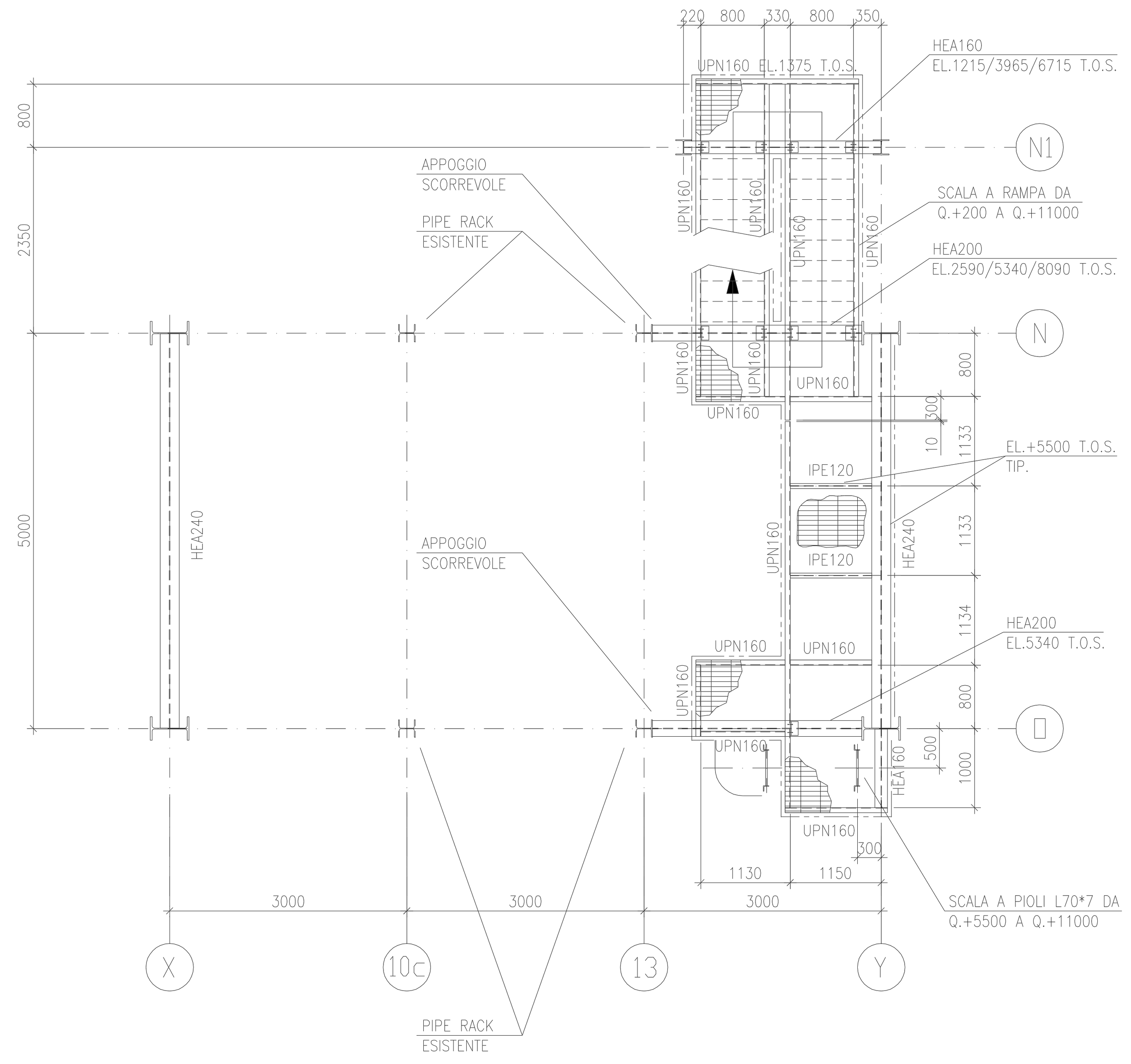


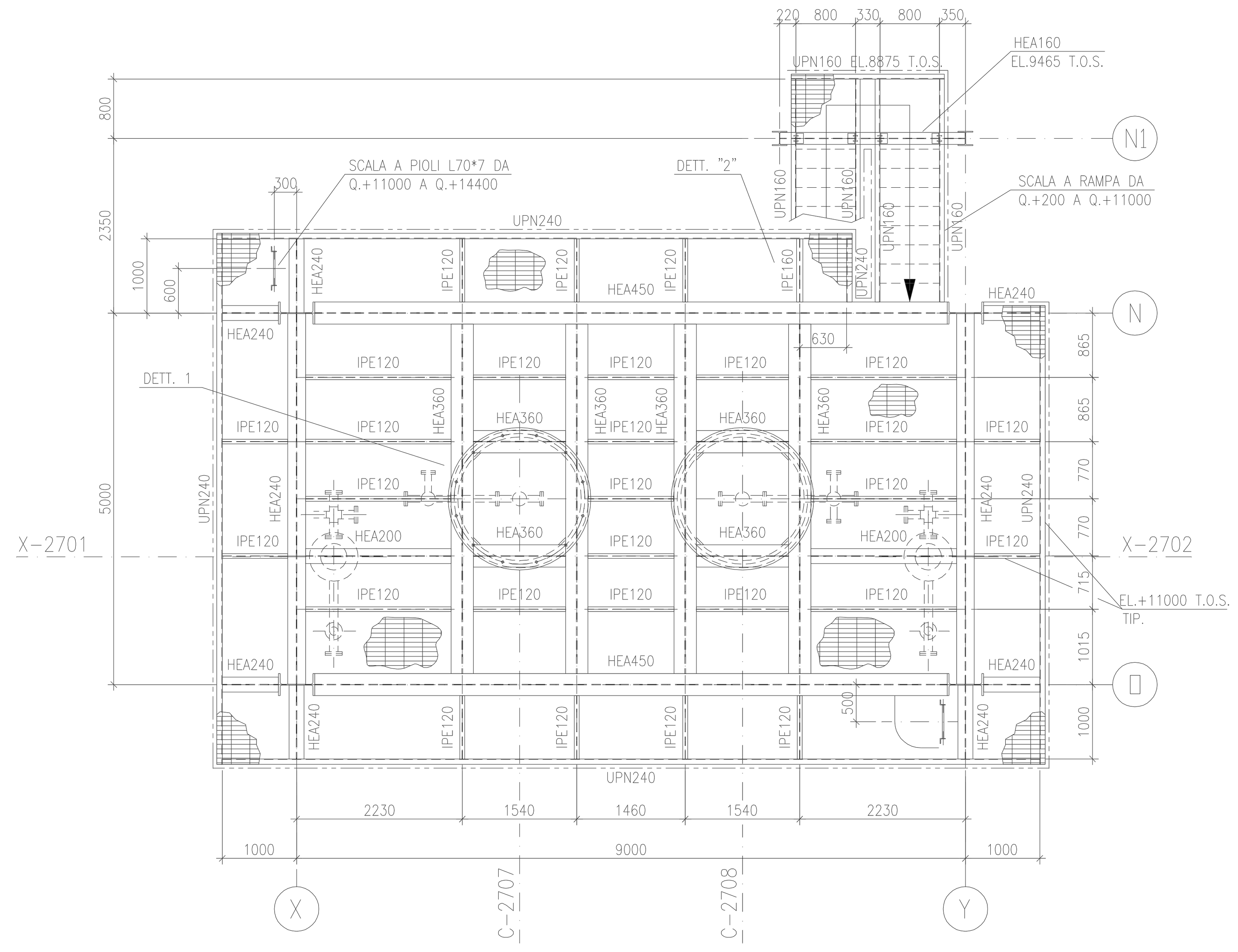
PIANTA A Q.+200

1:50



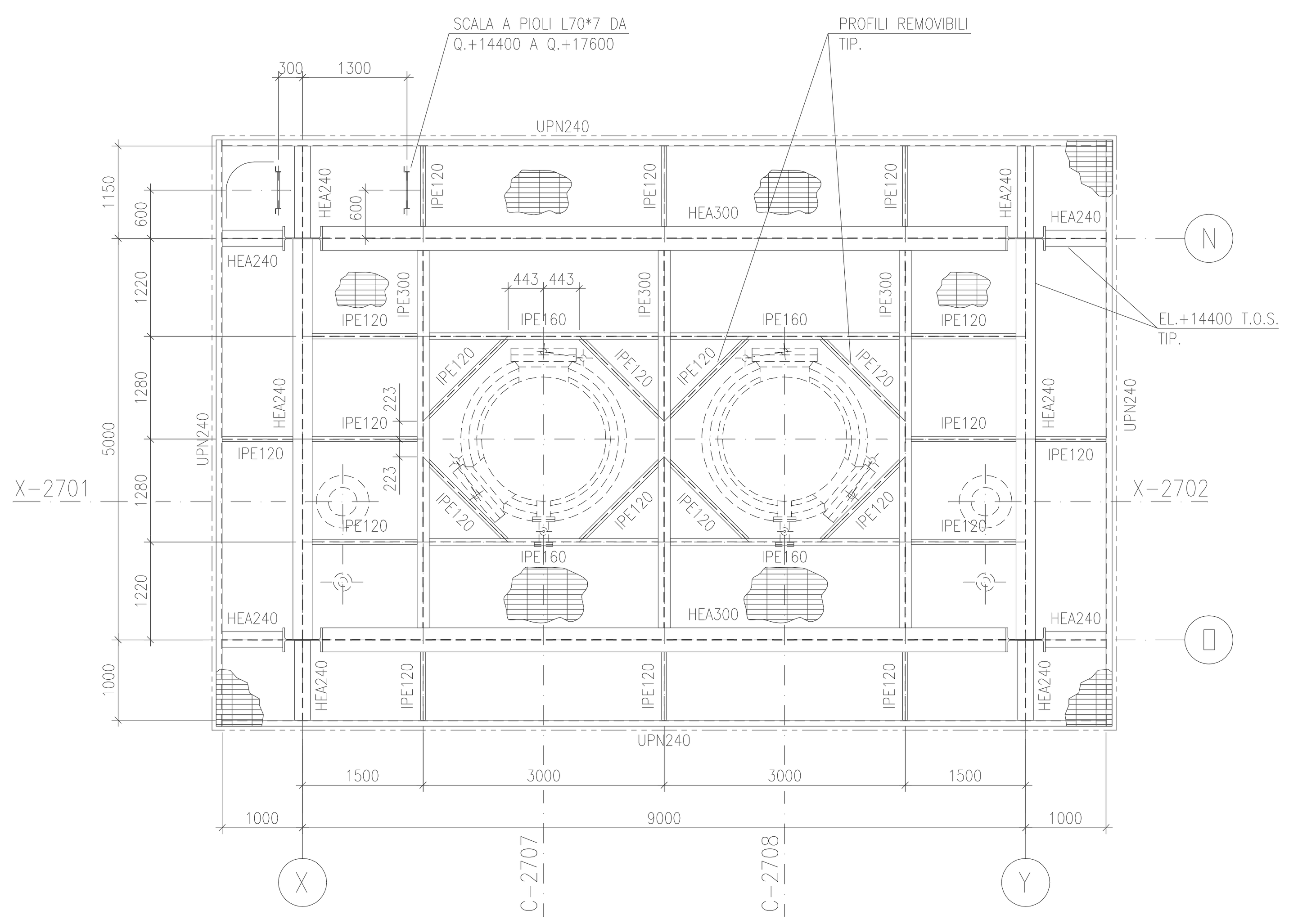
PIANTA A Q.+5500

1:50



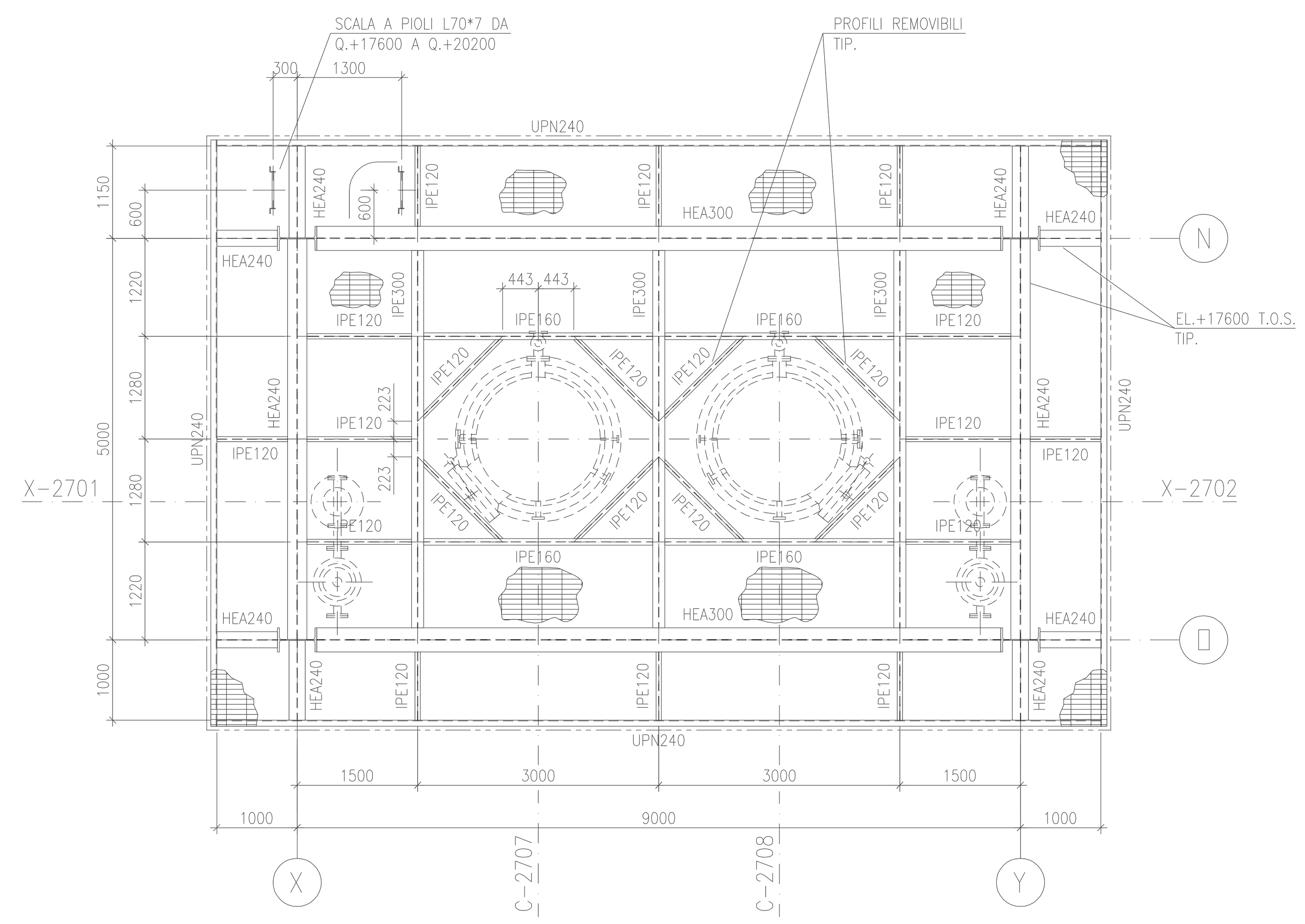
PIANTA A Q.+11000

1:50



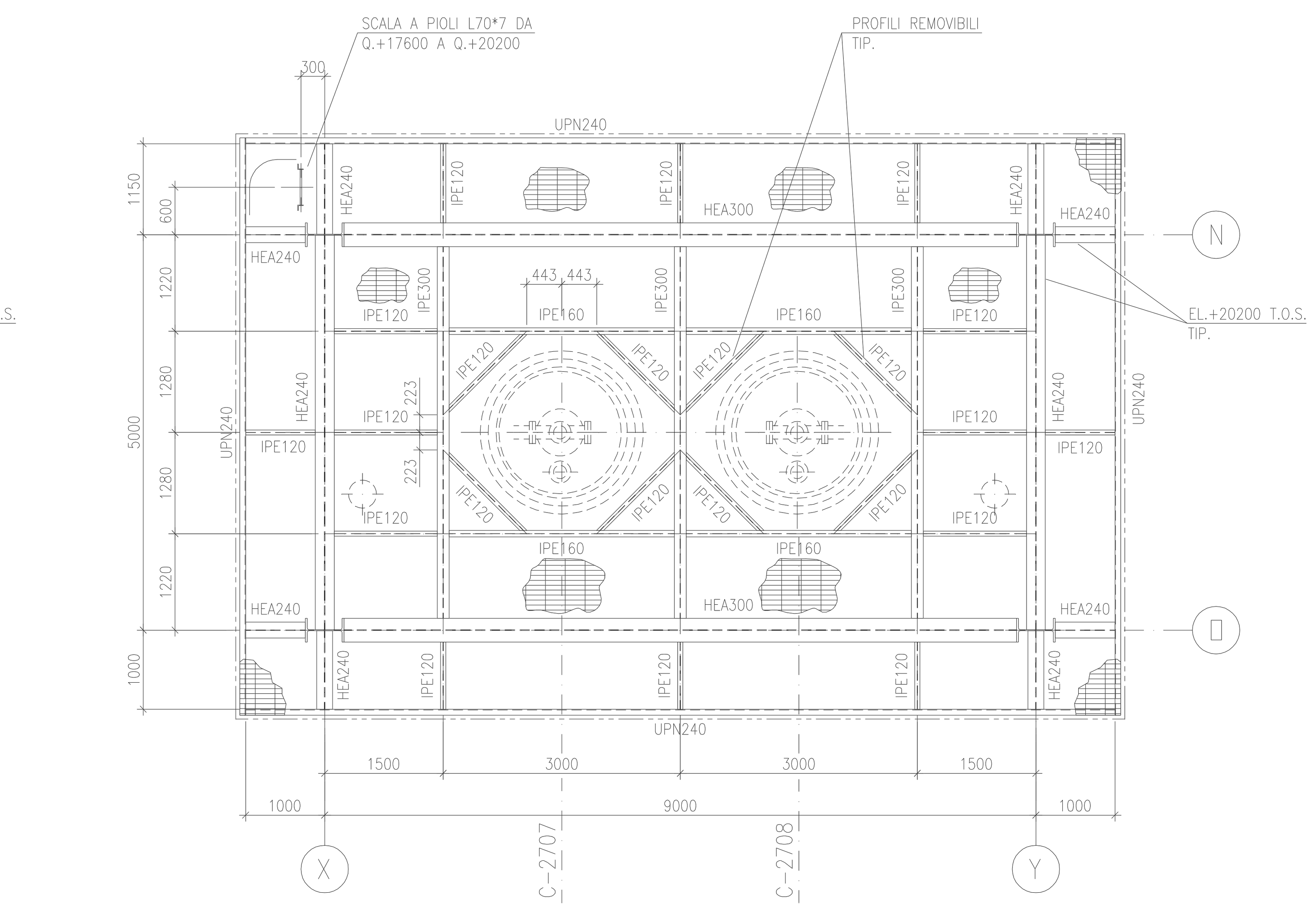
PIANTA A Q.+14400

1:50



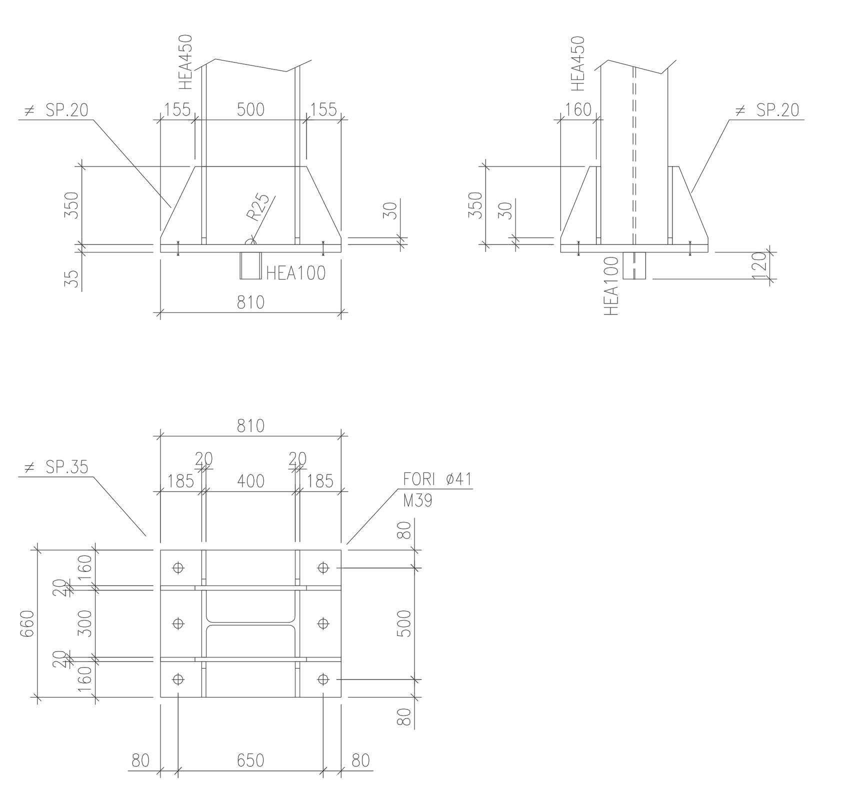
PIANTA A Q.+17600

1:50



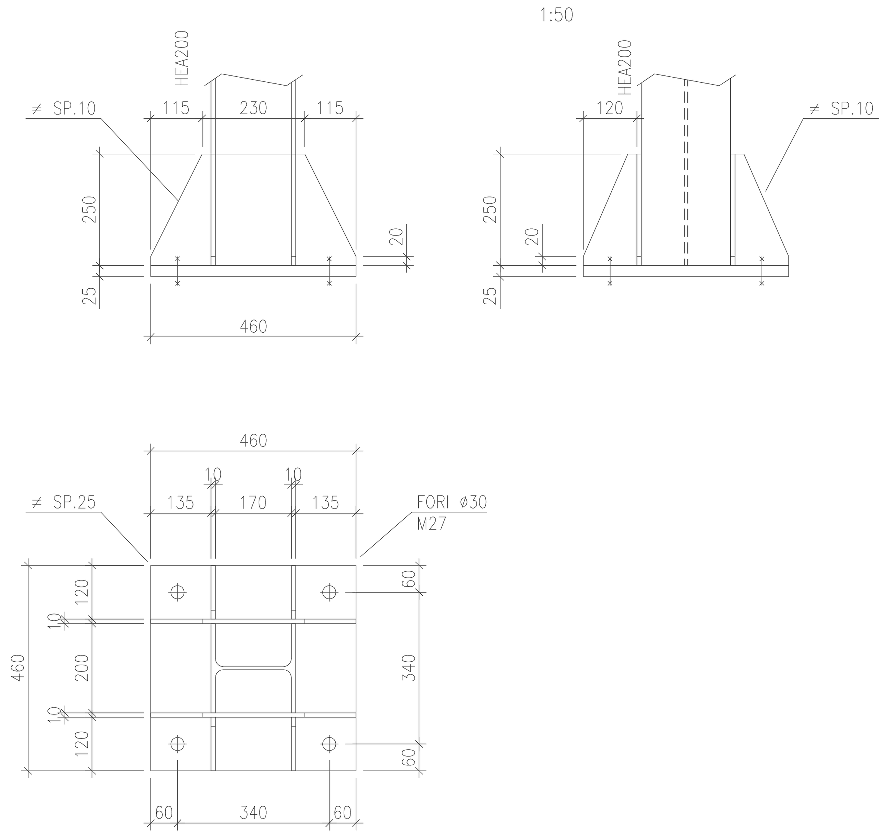
PIANTA A Q.+20200

1:50



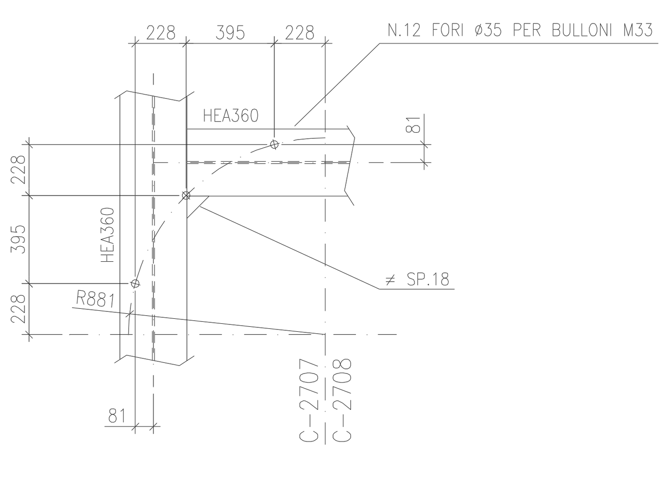
DETTAGLIO PIASTRA DI BASE

HEA450 1:20



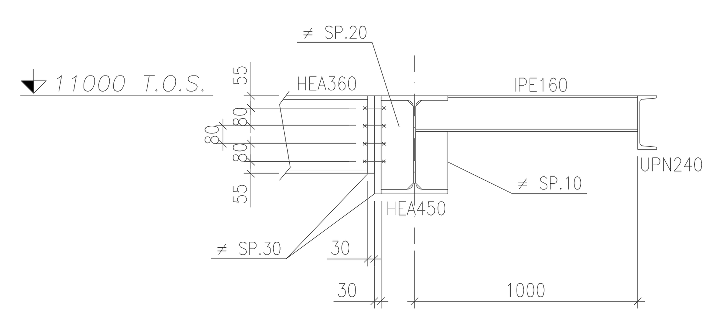
DETTAGLIO PIASTRA DI BASE

HEA200 1:10



DETTAGLIO "1"

PARTICOLARE FORATURA 1:20



DETTAGLIO "2"

PARTICOLARE FORATURA 1:20

NOTE GENERALI – GENERAL NOTES

1 TUTTE LE DIMENSIONI SONO ESPRESSE IN MILLIMETRI SALVO DOVE DIVERSAMENTE INDICATO

2 L'ELEVAZIONE 0.00 CORRISPONDE A M S.L.M.M

3 TUTTE LE STRUTTURE SONO BULLONATE SALVO DOVE DIVERSAMENTE INDICATO

4 E' VIETATO L'USO DELLA FIAMMA PER L'ESECUZIONE DI FORI PER BULLONI PER BULLONI

5 SALVO DOVE DIVERSAMENTE INDICATO TUTTE LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE A CORDONI D'ANGOLO, CONTINUE CON PROFONDITA' DEL LATO PARI A 7/10 DELLO SPESSORE MINIMO DA SALDARE. I CORDONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITI SU ENTRAMBI I LATI

6 MATERIALI:
STRUTTURE : ACCIAIO FE 430B FN (EN 10025)
TIRAFONDI : ACCIAIO FE 430B FN (EN 10025)

BULLONI PER UNIONI PRINCIPALI: AD ALTA RESISTENZA TIPO 8.8 UNI 3740
DADI ALTA RESISTENZA TIPO 6S UNI 3740
RONDELLE CLASSE C50 UNI 7485 (HRC 32–40)

BULLONI PER UNIONI SECONDARIE: AD ALTA RESISTENZA TIPO 8.8 UNI 3740
DADI ALTA RESISTENZA TIPO 6S UNI 3740
RONDELLE CLASSE C50 UNI 7485 (HRC 32–40)

7 TUTTI I GRIGLIATI SARANNO ZINCATI A CALDO PER IMMERSIONE, BORDATI E AVRANNO MAGLIA 34x38 MM CON PIATTI PORTANTI 30x3

8 TUTTI GLI SPIGOLI VIVI DEVONO ESSERE CONVENIENTEMENTE ARROTONDATI A CURA DEL COSTRUTTORE

9 TUTTE LE STRUTTURE SARANNO VERNICIATE CON IL SEGUENTE CICLO

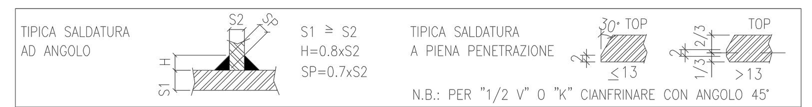
SABBIATURA GRADO SA 2 1/2
FONDO 75 MICRON ZINCANTE INORGANICO
MANO INTERMEDIA 75 MICRON VERNICE EPOSSIDICA
MANO A FINIRE 75 MICRON VERNICE EPOSSIDICA

10 PRIMA DELL'ESECUZIONE DI SALDATURE IN OPERA RIMUOVERE LA VERNICIATURA DI MOLA

11 SONO POSSIBILI AGGIUSTAGGI IN FASE ESECUTIVA. IL COSTRUTTORE DOVRA' PREVEDERE A SUA CURA EVENTUALI TRAVI AGGIUNTIVE PER SUPPORTO DI GRIGLIATO (AD ESEMPIO IN CORRISPONDENZA DI APERTURE) AVVERO DI APPARECCHIATURE (ESEMPIO GUARDIE IDRAULICHE)

12 DETTAGLIO DEI NODI A CURA DEL COSTRUTTORE

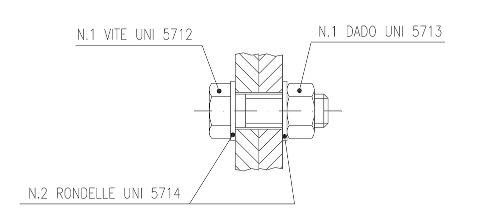
13 PREVEDERE MESSA A TERRA IN CORRISPONDENZA DI OGNI COLONNA



FORATURA PER BULLONI STANDARD

SIMBOLO	BULLONE	DIAMETRO FORO VERNICIATO	DIAMETRO FORO ZINCATO	MOMENTI DI SERRAGGIO 8.8 = TS (N*m)	MOMENTI DI SERRAGGIO 10.9 = TS (N*m)	SIMBOLO	BULLONE	DIAMETRO FORO VERNICIATO	DIAMETRO FORO ZINCATO	MOMENTI DI SERRAGGIO 8.8 = TS (N*m)	MOMENTI DI SERRAGGIO 10.9 = TS (N*m)
⊗	M10	∅ 11	∅ 11.5	—	—	⊕	M20	∅ 21	∅ 21.5	439	549
•	M12	∅ 13	∅ 13.5	90	113	⊕	M22	∅ 23	∅ 24	597	747
¤	M14	∅ 15	∅ 15.5	144	180	⊕	M24	∅ 25	∅ 26	759	949
◐	M16	∅ 17	∅ 17.5	225	281	⊕	M27	∅ 28	∅ 29	1110	1388
◐	M18	∅ 19	∅ 19.5	309	387	⊕	M30	∅ 31	∅ 32	1508	1885

GIUNTO BULLONATO TIPICO



DISEGNO N° DRAWING N°	DESCRIZIONE DESCRIPTION
PEC 2807-TA-CD-001	REVAMPING IMPIANTO ZOLFO-STRUTT. DI SUPPORTO C-2707/2708 IN CARP. METALLICA

DISEGNI DI RIFERIMENTO – REFERENCE DRAWINGS

REV.	DESCRIZIONE – Description	DATA – Date	DIS. – Dwn.	CONTR. – Chk'd	APPR. – Appr.d
0	EMESSO PER RDO	05.03.07	MA	AM	DC

Eni S.p.A. Divisione Refining & Marketing Raffineria di Taranto

Il presente disegno e' di proprieta' di ENI S.p.A. Senza autorizzazione scritta della stessa non potra' essere comunque utilizzato per la costruzione dell'oggetto rappresentato ne' venire comunicato a terzi o riprodotto. La Societa' proprietaria tutela i propri diritti a rigore di legge.

N° DISEGNO – N° Drawing: Fg.–Sht. 1 di/of 3 — DATA – Date 050307 — REV. 00

COMMESSA/JOB: 2957_232
DISEGNATORE/DRAWER: MA
VISTO/APPROVED: AM
SCALA/SCALE: 1:50
DATA/DATE: 05/03/07

PEC ITALY — PIPING ENGINEERING CONSTRUCTIONS

OGGETTO/OBJECT:
IMPIANTO ZOLFO
STRUTTURA DI SUPPORTO C-2707/2708 IN CARPENTERIA METALLICA
PIANTE E DETTAGLI

SOSTITUITO DA / REPLACED BY: .
SOSTITUISCE IL / IN REPLACEMENT OF: .
DISEGNO N°: 2957_232-TA-CB-001

Rev. N Y

271801_0 A0 50 - 05.03.2007