

FORM U-1A MANUFACTURER'S DATA REPORT FOR PRESSURE VESSELS
 (Alternative Form for Single Chamber, Completely Shop or Field Fabricated Vessel Only)
 As Required by the Provisions of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code Rules, Section VIII, Division 1

1. Manufactured and certified by GIANESI EDILIO S.r.l. - Via V. EMANUELE, 76 - 27059 ZAVATTARELLO (PV) - ITALY
(Name and address of Manufacturer)

2. Manufactured for ATLAS COPCO AIRPOWER N.V. - PORTABLE AIR Div. - INGBERTHOEVEWEG, 7 - 2630 AARTSELAAR - BELGIUM
(Name and address of Purchaser)

3. Location of installation Unknown
(Name and address)

4. Type Vertical From 47501 to 47520 K7049.C 03027 Rev.5 From 22170 to 22189 2011
(Horizontal or vertical, tank) (Manufacturer's serial number) (CRN) (Drawing number) (National Board number) (Year built)

5. The chemical and physical properties of all parts meet the requirements of material specifications of the ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE. The design, construction, and workmanship conform to ASME Rules, Section VIII, Division 1. 2007
 to 2009 / 2007
[Addenda (Date)] (Code Case numbers) (Year)
[Special service per UG-120(d)]

6. Shell: SA 516 Gr.70 0.48" 0.00" 15.55" 42.84"
(Material spec. number, grade) (Nominal thickness) (Corr. allow.) (Inner diameter) (Length overall)

7. Seams: Type 1 None 70 / / / Type 7 None N.A. 1
[Long. (welded, dbl., sngl., lap, butt)] [R.T. (spot or full)] (Eff. %) [H.T. temp.] (Time, hr) [Girth (welded, dbl., sngl., lap, butt)] [R.T. (spot or full)] (Eff. %) No. of courses

8. Heads: (a) Material SA 266 Gr.2N (b) Material SA 266 Gr.2N
(Spec. no., grade) (Spec. no., grade)

	Location (Top, Bottom, Ends)	Minimum Thickness	Corrosion Allowance	Crown Radius	Knuckle Radius	Elliptical Ratio	Conical Apex Angle	Hemispherical Radius	Flat Diameter	Side to Pressure (Convex or Concave)
(a)	<u>Bottom</u>	<u>1.705"</u>	<u>0.00"</u>	/	/	/	/	/	<u>16.50"</u>	/
(b)	<u>Top</u>	<u>1.652"</u>	<u>0.00"</u>	/	/	/	/	/	<u>16.50"</u>	/

If removable, bolts used (describe other fastenings) SA 193 B7 size M16 number 16
(Material spec. number, grade, size, number)

9. MAWP 581 PSI / at max. temp. 266 °F
(Internal) (External) (Internal) (External)

Min. design metal temp. -20 °F at 581 PSI Hydro., pneu., or comb. test pressure 871 PSI

Proof test /

10. Nozzles, inspections and safety valve openings:

Purpose (Inlet, Outlet, Drain)	Number	Diameter or Size	Type	Material	Nominal Thickness	Reinforcement Material	How Attached	Location
<u>Inlet</u>	<u>1</u>	<u>1.97"x4.49"</u>	<u>Coupling</u>	<u>SA 106 Gr.B</u>	<u>0.30"</u>	/	<u>Fig.UW16.1(c)</u>	/
<u>Outlet</u>	<u>1</u>	<u>1.81"</u>	<u>Coupling</u>	<u>SA 106 Gr.B</u>	<u>0.30"</u>	/	<u>Fig.UW16.1(c)</u>	/
<u>Outlet</u>	<u>1</u>	<u>1.34"</u>	<u>Coupling</u>	<u>SA 106 Gr.B</u>	<u>0.29"</u>	/	<u>Fig.UW16.1(c)</u>	/
<u>Level</u>	<u>1</u>	<u>1.04"</u>	<u>Coupling</u>	<u>SA 106 Gr.B</u>	<u>0.32"</u>	/	<u>Fig.UW16.1(k)</u>	/
<u>Service</u>	<u>1</u>	<u>1.65"</u>	<u>Coupling</u>	<u>SA 106 Gr.B</u>	<u>0.125"</u>	/	<u>Fig.UW16.1(c)</u>	/
<u>Drain</u>	<u>1</u>	<u>1.38"</u>	<u>Treaded hole</u>	<u>SA 516 Gr.60</u>	/	/	/	/

11. Supports: Skirt No Lugs 0 Legs 4 Other Reinforce plate Attached Welded to shell
(Yes or no) (Number) (Number) (Describe) (Where and how)

12. Remarks: Manufacturer's Partial Data Reports properly identified and signed Commissioned Inspectors have been furnished for the following items of the report:

(Name of part, item number, Manufacturer's name and identifying stamp)

Oil separator item: 1626158500 - Capacity 5.06 cuft (143 litres) - AS 1210 Registration No. PV 6-113167/08
Item 8 (b) flat cover on the top, bolted to flange - Impact test exemption per UG20(f) and Fig. UCS66(a) for bolts
Hydro test in vertical position - Safety valve supplied by others

CERTIFICATE OF SHOP/FIELD COMPLIANCE

We certify that the statements made in this report are correct and that all details of design, material, construction, and workmanship of this vessel conform to the ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE, Section VIII, Division 1. "U" Certificate of Authorization Number 30,110 expires February 11, 2013.

Date January 13, 2011 Co. name GIANESI EDILIO S.r.l. Signed Q.M. P. BALLERINI
(Manufacturer) (Representative)

CERTIFICATE OF SHOP/FIELD INSPECTION

Vessel constructed by GIANESI EDILIO S.r.l. at ZAVATTARELLO, PAVIA - ITALY
 I, the undersigned, holding a valid commission issued by the National Board of Boiler and Pressure Vessel Inspectors and/or the State or Province of OHIO and employed by L.R. INSURANCE INC.

have inspected the component described in this Manufacturer's Data Report on January 13, 2011 and, state that, to the best of my knowledge and belief, the Manufacturer has constructed this pressure vessel in accordance with ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE, Section VIII, Division 1. By signing this certificate neither the Inspector nor his/her employer makes any warranty, expressed or implied, concerning the pressure vessel described in this Manufacturer's Data Report. Furthermore, neither the Inspector nor his/her employer shall be liable in any manner for any personal injury or property damage or a loss of any kind arising from or connected with this inspection.

Date January 13, 2011 Signed B. FERRARI Commission N.B. 9833 A-B OHIO 696
(Authorized Inspector) (National Board (incl. endorsements), State, Province and number)



GIANESI EDILIO S.r.l.

USE AND MAINTENANCE MANUAL
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

Document No. G012 Rev.0

Documento n.

Date: 29/02/2008

Data :

Pag. 1 of 12

**USE AND MAINTENANCE MANUAL FOR THE
PRESSURE VESSELS
TYPE 02995 Rev.3**

*MANUALE D'USO E MANUTENZIONE PER I SERBATOI
A PRESSIONE TIPO 02995 Rev.3*

MODEL G000
SERIE G000

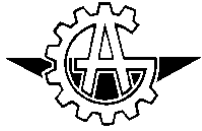
Model Modello	Capacity (lt.) <i>Capacità (lt.)</i>
G001	143

0	29/02/2008	EMISSION EMISSIONE	FORLINO L.	BALLERINI P.	BUSCAGLIA P.
Rev. <i>Rev.</i>	DATE <i>DATA</i>	DESCRIPTION <i>DESCRIZIONE</i>	PREPARED <i>PREPARATO</i>	CHECKED <i>APPROVATO</i>	ACCEPTED <i>ACCETTATO</i>



AMMINISTRATORE UNICO
Dott.ssa Buscaglia Patrizia

Buscaglia Patrizia



INDEX: INDICE

1. **OBJECT;**
SCOPO;
2. **RESPONSABILITY;**
RESPONSABILITÀ;
3. **HANDLING;**
MOVIMENTAZIONE;
4. **INSTALLATION;**
INSTALLAZIONE;
5. **ASSEMBLING;**
ASSEMBLAGGIO;
6. **EXERCISE;**
ESERCIZIO;
- 6.1 **BEFORE STARTING;**
PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE;
- 6.2 **STARTING;**
MESSA IN FUNZIONE;
- 6.3 **MAINTENANCE;**
MANUTENZIONE;
7. **USE;**
USO;
8. **STAFF;**
PERSONALE;
9. **EXAMINATIONS;**
ISPEZIONI;
- 9.1 **EXAMINATIONS DURING THE TANK WORKING;**
ISPEZIONI DURANTE L'ESERCIZIO DEL SERBATOIO;
- 9.2 **AFTER WORKING;**
DOPO L'ESERCIZIO;



GIANESI EDILIO S.r.l.

USE AND MAINTENANCE MANUAL
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

Document No. G012 Rev.0

Documento n.

Date: 29/02/2008

Data :

Pag. 3 of 12

10. REPAIRS AND ALTERATIONS;

RIPARAZIONI E ALTERAZIONI;

11. INFORMATION;

INFORMAZIONI;

12. DESIGN DATA;

DATI DI PROGETTAZIONE;

13. PROTECTIVE MECHANISMS AND OTHER FITTINGS;

MECCANISMI DI PROGETTAZIONE ED ALTRI ACCESSORI;

14. IDENTIFICATION;

IDENTIFICAZIONE;

15. TANK'S LIFE;

VITA DEL SERBATOIO;



1. OBJECT:

SCOPO

Instructions for the pressure vessels handling, assembling and starting.

Istruzioni per movimentazione, assemblaggio e messa in funzione dei serbatoi a pressione.

2. RESPONSABILITY:

RESPONSABILITÀ

The pressure vessels handling, assembling and starting responsibility has to be entrusted to a skilled staff.

La responsabilità della movimentazione, installazione, assemblaggio e messa in funzione del serbatoio a pressione deve essere affidata a personale qualificato.

3. HANDLING:

MOVIMENTAZIONE

The vessel handling has to be done by a skilled staff using appropriate means to the vessel weight and through suitable and sure equipments as regards the regulations in force in the country of destination.

The handling has to be realized with appropriate anti-shock measures.

The handling has to be realized through an apposite lifting sling.

The user has to use ropes or chains according to law.

It is forbidden lifting or moving the vessel tying other parts like the sockets, the flanges or the brackets

The vessel has to be positioned on a flat area and on a floor quite resistant.

The handling has to be realized with care to avoid damages.

Every damage to the vessel, during this phase, has to be immediately communicated to the builder.

La movimentazione del serbatoio deve essere fatta da personale qualificato con mezzi adeguati al peso del serbatoio e tramite attrezzature idonee e sicure nel rispetto delle norme vigenti del paese di destinazione.

La movimentazione deve essere eseguita con opportuni mezzi anti-shock.

La movimentazione deve avvenire tramite un'opportuna imbracatura.

L'utilizzatore deve usare funi o catene a norma.

È assolutamente proibito sollevare o muovere il serbatoio legando altre parti quali manicotti, flange o supporti.

Il serbatoio deve essere posizionato in piano e su un pavimento sufficientemente resistente.

La movimentazione deve essere fatta con sufficiente cura per evitare danni.

Ogni eventuale danno al serbatoio, durante questa fase, deve essere comunicato immediatamente al costruttore.



4. INSTALLATION: INSTALLAZIONE

The vessel installation has to be realized by a skilled staff.

The installation has to be corresponding to the regulations in force in the country in which it is used.

The installation has to take place in appropriate sides, in spaces dated of the right protections and protected by aggressive fluids.

The installation has to take place in places where it is possible avoid the machines movement near there.

The installation has to take place in areas where the access is not easy if you are not a member-ship of skilled and authorized staff.

Before the installation the skilled staff has to verify the data plate integrity and every information stamped on the same have to be legible.

The staff has to check that the vessel is in good conditions and that it has'nt been damaged during the transport and the handling.

The vessel has to be assembled according to of the anchorage bands welded on the same and they have not to be modified.

It is absolutely forbidden fixing the vessel using other parts.

The vessel has to be restrained to a surface, proper for that object, through the anchorage bands and screwed by bolts whose material has to be at least of 8.8 quality and if the diameter of the bolts it is not indicated, they must have a diameter 3 mm inferior to the hole present on the bands.

The staff has to verify the adequacy of supports stands before the starting.

The vessel has to be fixed to the support plan, before the starting.

L'installazione del serbatoio deve essere fatta da personale qualificato.

L'installazione deve essere conforme alle norme vigenti nel paese di utilizzo.

L'installazione deve avvenire in luoghi idonei, in spazi dotati di opportune protezioni e protetti da fluidi aggressivi.

L'installazione deve avvenire in luoghi dove sia possibile evitare movimenti di macchine nei pressi.

L'installazione deve avvenire in zone di non facile accesso se non da personale autorizzato e qualificato.

Prima dell'installazione il personale qualificato deve verificare l'integrità della targa e che tutte le informazioni stampigliate sulla medesima siano ben leggibili.

Il personale deve controllare che il serbatoio sia in buone condizioni e che non sia stato danneggiato durante il trasporto e la movimentazione.

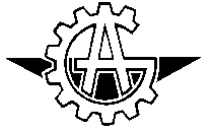
Il serbatoio deve essere montato in funzione delle staffe di ancoraggio saldate sullo stesso che non devono essere modificate.

È assolutamente vietato fissare il serbatoio utilizzando altre parti .

Il serbatoio deve essere vincolato stabilmente ad una superficie, adeguata allo scopo, attraverso le staffe di ancoraggio e fissato con viti il cui materiale deve essere almeno di qualità 8.8 e nel caso in cui il diametro dei bulloni non sia indicato, questi devono avere, come minimo, un diametro non inferiore di 3mm al diametro del foro presente nelle staffe.

Il personale deve verificare l'adeguatezza dei supporti prima della messa in servizio.

Il serbatoio deve essere fissato al piano d'appoggio, prima della messa in funzione.



5. ASSEMBLING MONTAGGIO

The fittings assembling, at point n. 13, on the vessel, has to be realized by the skilled staff. If the user wants to close some sockets on the vessel, has to use proper fittings (close nipples). It is forbidden changing or modifying any parts of the vessel by welding or the drilling.

Il montaggio degli accessori, di cui al punto 13, sul serbatoio, deve essere eseguito da personale qualificato.

Nel caso in cui l'utilizzatore ritiene di chiudere alcuni bocchelli presenti sull'apparecchio, deve usare accessori (tappi filettati) adeguati.

È assolutamente proibito cambiare o modificare mediante saldatura o foratura qualsiasi parte del serbatoio.

6. EXERCISE: ESERCIZIO

6.1 BEFORE THE STARTING: PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE

The skilled staff at least has to check:

- **the right vessel position;**
- **that no material during the assembling has been forgotten in the inner vessel;**
- **that the inner cleaning has been done;**
- **that all the connexions are rightly assembled;**
- **that the connexions are correctly done;**
- **that all the screws are correctly closed;**
- **that all the security, adjusting and checking instruments required, are on stream and correctly assembled;**
- **that there is no damage of any vessel parts;**
- **that all the alarm devices work and are connected to the vessel;**

Il personale qualificato deve controllare almeno:

- *la corretta posizione del serbatoio;*
- *che nessun materiale utilizzato durante l'assemblaggio sia stato dimenticato all'interno del serbatoio;*
- *che la pulizia interna sia stata eseguita;*
- *che tutte le connessioni siano correttamente assemblate;*
- *che tutti i collegamenti siano stati correttamente effettuati;*
- *che tutti i bulloni siano correttamente serrati;*
- *che tutti gli strumenti di sicurezza, regolazione e controllo richiesti, siano in funzione e correttamente assemblati;*
- *che non ci sia un danneggiamento di qualsiasi parte del serbatoio;*
- *che tutti i dispositivi di allarme siano funzionanti e collegati al serbatoio;*



6.2 STARTING:

MESSA IN FUNZIONE

The vessel has been built according to the project data here under described:

- maximum working pressure 40 bar;
- minimum working temperature – 25° C;
- maximum working temperature + 130° C;
- fluid: AIR + OIL
- maximum seismicity degree: N.A.;
- maximum wind speed: N.A.;
- Loads on the small openings: N.A.;

Il serbatoio è stato costruito secondo i dati di progetto qui sotto descritti:

- *pressione di esercizio massima 40 bar;*
- *temperatura minima di esercizio – 25° C;*
- *temperatura massima di esercizio + 130° C;*
- *fluido: ARIA + OLIO*
- *grado di sismicità massimo: N.A.;*
- *velocità del vento massimo: N.A.;*
- *Carichi sui bocchelli: N.A..*

The receiver has not to be used at inner or external temperatures inferior or superior to those stamped on the data plate.

It is absolutely forbidden to use the vessel fluids different from that above mentioned. The receiver has not to be used in areas with wind speed and seismicity degree.

The vessel has to be brought at least at middle of the exercise pressure and keep that pressure for a necessary time to check the following point by a skilled staff:

- Leakages;
- Distortions;
- Damages;
- That the security and checking fittings are visible and legible;

When the test is finished with success, the vessel can be taken to the working pressure.

It is forbidden open any fastening, joint or other parts during the instrument working.

L'apparecchio non dovrà essere impiegato a temperature interne o esterne inferiori o superiori a quelle stampigliate sulla targhetta.

È assolutamente vietato l'utilizzo del serbatoio con fluidi diversi da quello sopra citato.

L'apparecchio non dovrà essere impiegato in zone soggette a grado di sismicità e di velocità del vento.

Il serbatoio deve essere portato almeno a metà della pressione d'esercizio e mantenere tale pressione per un tempo necessario a controllare come minimo i seguenti punti da parte di personale qualificato:

- *Perdite;*
- *Distorsioni;*
- *Danni;*
- *Che gli accessori di sicurezza e controllo siano ben visibili e leggibili;*

A prova ultimata, con esito favorevole, il serbatoio può essere portato alla pressione di esercizio.

È assolutamente proibito aprire qualsiasi attacco, giunto o altre parti durante il funzionamento dell'apparecchio.



6.3 HANDLING: MANUTENZIONE

Every time it is necessary to handle the vessel this has to be done by skilled staff.

It is forbidden to handle of the vessel, the components and instruments, connected to it, during the exercise.

Before the starting, the vessel has to be empty and depressurised by the proper sockets for the breather and for the unloading.

The vessel has to be disconnected from every possible electric instrument before handling.

Ogni qualvolta sia necessario eseguire della manutenzione sul serbatoio, questa deve essere fatta da personale qualificato.

È assolutamente proibito eseguire la manutenzione al serbatoio, ai componenti e agli strumenti, ad esso collegati, durante l'esercizio.

Prima della manutenzione, il serbatoio deve essere svuotato e depressurizzato tramite gli appositi manicotti per lo sfiato e lo scarico.

Il serbatoio deve essere scollegato da ogni eventuale impianto elettrico prima di eseguire la manutenzione.

7. USE: USO

The vessel use has to be realized by skilled staff.

The vessel use is connected to the data stamped on the data plate.

It is forbidden the vessel use for other object and for pressures and temperatures different from those stamped on the data plate.

L'uso del serbatoio deve essere eseguito da personale qualificato.

L'uso del serbatoio è rigorosamente legato ai dati stampigliati sulla targhetta.

È rigorosamente proibito l'uso del serbatoio per altri scopi e per pressioni e temperature diverse da quelle stampigliate sulla targhetta.

8. STAFF: PERSONALE

During the vessel working only authorized staff can stay next to the vessel and only after having done all the instructions and security protections.

Durante l'esercizio del serbatoio solo personale autorizzato può sostare vicino al serbatoio e solo dopo aver eseguito tutte le istruzioni e procedure di sicurezza.

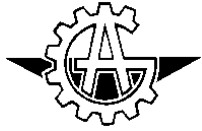
9. INSPECTIONS: ISPEZIONI

The inspection has to be executed by a skilled staff.

The inspection is assured by the flange welded on top of the vessel.

L'ispezione deve essere eseguita da personale qualificato.

L'ispezione è assicurata attraverso la flangia ϕ 419 saldata sopra il serbatoio.



9.1 INSPECTIONS DURING THE VESSEL WORKING:

ISPEZIONE DURANTE L'ESERCIZIO DEL SERBATOIO

During the vessel working the skilled staff at least has to check the following points:

- defects;
- right vessel fixing on the stands;
- deformations;
- the security, adjusting and checking fittings, are visible and readable;
- the instruments show the right pressure and for use temperature;
- the vessel has to be opportunely bled.

Durante l'esercizio del serbatoio il personale qualificato deve come minimo controllare i seguenti punti:

- *Difetti;*
- *corretto fissaggio del serbatoio sui supporti;*
- *deformazioni;*
- *gli accessori di sicurezza, regolazione e controllo siano visibili e ben leggibili;*
- *gli strumenti indichino la corretta pressione e temperatura di utilizzo;*
- *il serbatoio deve essere opportunamente spurgato.*

9.2 AFTER WORKING:

DOPO L'ESERCIZIO

During his life, the vessel has to be subject to user inspections.

These inspections must be at least once a year or when there is a reasonable doubt that the vessel or fittings are no more efficient

The inspections have to be executed by a skilled staff.

The vessel has to be depressurised and inside cleaned.

Possible external fire protection or insulating materials have to be removed to check the surface state, verifying that there is not corrosion.

During the inspection must be verified at least what is here bellow described:

- an inner and external vessel checking to verify the surfaces status;
- a checking of the threaded junctions;
- a thickness checking;
- an instrumental and security system checking;
- possible damages or deformations;
- the connections of bolts and supports.

It's a user duty obey to the obligations of the laws in force in the country where the vessel is exercised, according to the periodical checking by the prefixed organizations.

Durante la sua vita, il serbatoio deve essere soggetto a ispezioni da parte dell'utilizzatore.

Queste ispezioni devono avere come minimo cadenza annuale o comunque quando c'è ragionevole dubbio che una parte del serbatoio o dei suoi accessori non siano più efficienti

Le ispezioni devono essere eseguite da personale qualificato.

Il serbatoio deve essere depressurizzato e internamente pulito.

Eventuali protezioni esterne antincendio o materiali isolanti devono essere rimossi per controllare lo stato della superficie, verificando che non ci sia stata eventuale corrosione.

Durante l'ispezione deve essere verificato come minimo quanto qui sotto descritto:



- un controllo interno ed esterno del serbatoio per verificare lo stato delle superfici;
- un controllo delle giunzioni filettate;
- un controllo degli spessori;
- un controllo degli accessori e dei sistemi di sicurezza;
- eventuali danni o deformazioni;
- il fissaggio dei bulloni dei supporti.

È compito dell'utilizzatore ottemperare agli obblighi di legge vigenti nel paese ove viene esercito il serbatoio, in merito delle verifiche periodiche da parte degli enti preposti.

10. REPAIRINGS AND ALTERATIONS

RIPARAZIONI E ALTERAZIONI

In case of leaks of the welded junctions or of the structures, the user has to notify them immediately to the builder, stopping immediately the use and any way he has not to repair them.

Any repair on the vessel must be agreed with manufacturer.

Any repair has to be executed by a skilled staff, that undertakes the total responsibility, previous manufacturer acceptance.

In caso di perdita delle giunzioni saldate o dalle membrature, l'utilizzatore deve notificarle immediatamente al costruttore, sospendere immediatamente l'uso e in ogni caso non deve assolutamente ripararle.

Qualsiasi riparazione sul serbatoio deve essere precedentemente concordata con il costruttore.

Qualsiasi riparazione deve essere eseguita da personale qualificato, che se ne assume la completa responsabilità, previa accettazione da parte del costruttore.

11. INFORMATION:

INFORMAZIONI

The user is obliged to inform the manufacturer of any handling to the vessel that can seriously modify the working and security conditions.

L'utilizzatore è obbligato ad informare il costruttore di qualsiasi manutenzione al serbatoio che possa seriamente modificarne le condizioni operative e di sicurezza.

12. DESIGN DATA:

DATI DI PROGETTAZIONE

The information about the working, pressure and temperature limits, are stamped on the data plate, applied to the vessel.

Le informazioni relative ai limiti di esercizio, pressione e temperatura, sono stampigliate sulla targhetta, applicata sul serbatoio.



13. PROTECTION MECHANISMS AND OTHER INSTRUMENTS: *MECCANISMI DI PROTEZIONE ED ALTRI ACCESSORI*

The vessel is not painted supplied painted externally.

It is forbidden to use products that can give corrosion or abrasion.

The vessel is be supplied without any instrument, security valve, load and exhaust valve, pressure switch, thermostat, thermometer and manometer.

It is the user duty providing to the security devices installation, checking and adjusting to not allow the service pressure overcoming and according to the laws in force, in the country in which it is used.

In case of security valve intervention the fluid has to be used in the manner in which will not cause damages to people, animals and things.

It is the user duty supplying the system of the checking and security instruments used to avoid the maximum temperature overcoming admitted.

The user has not to put into the vessel material at higher temperatures than those showed in the project.

The user has to equip the system of the necessary protection grounding instruments.

It is user responsibility cleaning around the vessel, avoiding free flames presence and in case of fire foresee a rapid and piped discharge .

Il serbatoio viene fornito verniciato esternamente.

È assolutamente vietato l'uso di prodotti che possono innescare fenomeni di corrosione o abrasione.

Il serbatoio viene fornito privo di qualsiasi accessorio, valvola di sicurezza, valvola di carico o scarico, pressostato, termostato, termometro e manometro.

È compito dell'utilizzatore provvedere all'installazione dei dispositivi di sicurezza, controllo e regolazione atti ad impedire il superamento della pressione di servizio ed in accordo alle leggi vigenti nel paese di utilizzo.

In caso di intervento della valvola di sicurezza il fluido dovrà essere convogliato in maniera da non causare danni a persone, animali o cose.

È compito dell'utilizzatore fornire l'impianto di mezzi di controllo e sicurezza atti ad impedire il superamento della temperatura massima ammissibile.

L'utilizzatore non deve immettere nell'apparecchio materiale a temperatura superiori a quelle indicate nel progetto.

L'utilizzatore deve dotare l'impianto dei necessari mezzi di protezione e messa a terra.

È responsabilità dell'utilizzatore tenere pulito nei pressi del serbatoio, evitare la presenza di fiamme libere e in caso di incendio prevedere uno scarico rapido e convogliato.

14. IDENTIFICATION: *IDENTIFICAZIONE*

The vessel identification is realized by a serial number.

The serial number is stamped on the data plate applied on the vessel and on the vessel.

L'identificazione del serbatoio è fatta tramite un numero di fabbrica.

Il numero di fabbrica è stampigliato sulla targhetta applicata sul serbatoio e sul serbatoio.



GIANESI EDILIO S.r.l.

USE AND MAINTENANCE MANUAL
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

Document No. G012 Rev.0

Documento n.

Date: 29/02/2008

Data :

Pag. 12 of 12

15. VESSEL LIFE

The vessel must be used in the conditions foreseen in this manual.

All its parts have to be efficient.

The vessel will not be more suitable after the overcoming of the minimum thickness, look at the table, by the structures:

Il serbatoio deve essere utilizzato nelle condizioni previste in questo manuale.

Tutte le sue parti devono essere sempre efficienti.

Il serbatoio non sarà più idoneo all'uso dopo il superamento dello spessore minimo, vedi tabella, da parte delle membrature:

Vessel diameter <i>Diametro serbatoio</i>	Minimum thickness shell <i>Sp. Minimo fasciame</i>	Minimum thickness dished ends <i>Sp. Minimo fondo</i>
419 mm	8.56 mm	41.95 mm



GIANESI EDILIO S.r.l.

OFFICINE MECCANICHE
GIANESI EDILIO S.r.l.
 27059 ZAVATTARELLO (PV) ITALY
 Via VITTORIO EMANUELE, 76 - Tel. 0383/589324

Pag. 1 di 2

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
CONFORMITY DECLARATION
KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG
 (all. VII della Direttiva Europea 97/23/CE)

Descrizione dell'attrezzatura/insieme a pressione costruita/o:

Vessel description:

Beschreibung der hergestellten Ausrüstung/des hergestellten Druckgefäßes:

A.

Definizione: Definition: <i>Definition:</i>	Recipiente a pressione Pressure vessel <i>Druckgefäß</i>	Numero di Fabbrica: Serial Number: <i>Fabrikationsnummer:</i>	P11466 ÷ P11485	N. Disegno: Drawing No.: <i>Zeichnungs-Nu.:</i>	02995 Rev.3	Famiglia: Family: <i>Familie:</i>	G000	Tipo: Type: <i>Typ:</i>	02995
--	---	--	------------------------	--	--------------------	--	-------------	--------------------------------------	--------------

B.

CAMERA VESSEL <i>GEFÄß</i>		Pressione Max di esercizio PS Max pressure of service <i>Maximaler Betriebsdruck PS</i> (bar)	Temperatura min. e Max di esercizio TS Min. and Max. temperature of service <i>Min. und max.</i> <i>Betriebstemperatur TS</i> (°C)	Fluido contenuto Fluid <i>Flüssigkeit</i>	Capacità Capacity <i>Kapazität:</i> (lt.)
N. No. <i>Nu.</i>	Descrizione Description: <i>Beschreibung:</i>				
1	Corpo principale Main body <i>Hauptkörper</i>	40	-25 / +130	Aria + olio Air + oil <i>Luft + Öl</i>	143

C.

Procedure di valutazione di conformità utilizzate: moduli:

Conformity evaluation procedure: module:

Zur Konformitätsbewertung angewandte Verfahren : Formular:

(rif. allegati II e III Direttiva 97/23/CE)

(ref: Directive 97/23/CE enclosures II and III)

(Bez. Anlagen II und III Richtlinie 97/23/EG)

H1

D.

Numero, nome e indirizzo dell'Organismo Notificato incaricato della valutazione di conformità:

Notified body:

Name, Nummer und Anschrift der mit der Konformitätsbewertung beauftragten Behörde:

ISPESL n. 0100
via Alessandria 220/E, 00198 Roma

E.

Estremi dell'eventuale "Attestato di esame CE del Tipo" o "della progettazione":

Type approval or design approval:

Eckdaten des eventuellen „EG-Typen-“ bzw. „Konstruktionsprüfungszertifikats“:

//

F.

Estremi dell'Attestato di Conformità rilasciato dall'Organismo Notificato incaricato della procedura di valutazione del punto C.:

Conformity declaration issued by the notified body for item "c" evaluation:

Eckdaten des Konformitätszertifikats, das durch die Behörde ausgestellt wird, die mit der C-Punkt-Bewertung beauftragt ist:

H1...2008/07/CE...

G.

Norme armonizzate e non armonizzate applicate alla progettazione ed alla costruzione:

Harmonized and non harmonized codes used for design and manufacturing:

Harmonisierte und nicht harmonisierte Normen, die auf die Konstruktion und den Bau angewandt werden:

ASME VIII Div.1^ Ed.07

H.

Eventuali altre Direttive Europee applicate alla attrezzatura:

Other European directives applied to the vessel:

Etwaige weitere, auf die Ausrüstung angewandte Europäische Richtlinien:

//



GIANESI EDILIO S.r.l.

OFFICINE MECCANICHE
GIANESI EDILIO S.r.l.
27059 ZAVATTARELLO (PV) ITALY
Via VITTORIO EMANUELE, 76 - Tel. 0383/589324

Pag. 2 di 2

Per quanto sopra esposto,

According what above mentioned

Unter Bezugnahme auf die obigen Angaben

si dichiara,
we declare,
erklären wir,

che l'attrezzatura a pressione descritta nei punti A e B e verificata in accordo ai punti C, D, E, F, G, H, soddisfa i requisiti essenziali di sicurezza previsti nell'allegato I della Direttiva 97/23/CE.

that the pressure vessel described at items A and B, verified according to items C, D, E, F, G, H satisfies the safety essential requirements indicated in the annex I of the directive 97/23/CE.

dass die in Absatz A und B beschriebene und hinsichtlich der Absätze C, D, E, F, G, H geprüfte Druckausrüstung den Sicherheitsgrundanforderungen gemäß Anlage I Richtlinie 97/23/EG entspricht.

Si dichiara inoltre che l'attrezzatura è stata sottoposta con esito favorevole a prova idraulica alla pressione di: 60 bar e che è stata marcata CE con i dati seguenti:

We also declare that the vessel has passed the hydraulic test with satisfactory result, at a pressure 60 bar, and that has been CE marked with following data:

Wir erklären ferner, dass die Ausrüstung eine bei 60 bar durchgeführte hydraulische Prüfung bestanden hat und mit den folgenden EG-Daten markiert wurde:

- Tipo:
● **Type:** **02995**
Typ:
- Numero di Fabbrica:
● **Serial Number:** **P11466 ÷ P11485**
Fabrikationsnummer:
- Capacità:
● **Capacity:** **143 lt.**
Kapazität:
- Temperatura min. e max. di progetto:
● **Design temperature min. e max.:** **-25 / +130 °C**
Min. und max. Konstruktionstemperatur:
- Pressione di progetto:
● **Design pressure:** **40 bar**
Konstruktionsdruck:
- Anno di fabbricazione:
● **Year built:** **2011**
Herstellungsjahr:
- Numero ente Notificato:
● **Notified body:** **0100**
Nummer der beauftragten Behörde:
- Nome ed indirizzo del fabbricante:
● **Manufactured:** **GIANESI EDILIO S.r.l.**
Name und Anschrift des Herstellers: **via Vittorio Emanuele, 76**
27059 ZAVATTARELLO (PV), ITALY

ZAVATTARELLO, 13/01/2011

FIRMA DEL DIRETTORE GENERALE:
GENERAL MANAGER'S SIGNED:
UNTERSCHRIFT DES GENERALDIREKTORS:

AMMINISTRATORE UNICO
Dott.ssa Buscaglia Patrizia

GIANESI EDILIO S.r.l.

N.B. Allegati: Manuale d'uso e manutenzione.
Attached: Use and maintenance Manual.
Anlagen: Bedienungs- und Wartungsanleitung.