



Località: \_\_\_\_\_

\_\_\_/\_\_\_/2015

**DATI SERBATOIO**

<b><u>Dati Identificativi</u></b>					
Costruttore:			N° serie del serbatoio:		
Anno di costruzione:			Marcatura CE:		SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
Rispondente a norma	EN 286/2	EN 286/3	EN 286/4		
In opera sul mezzo ferroviario:			Matricola mezzo:		
Proprietario			Cod. Servizio:		
FOTO 1 (etichetta serbatoio)		FOTO 2 (serbatoio)		FOTO 3 (mezzo)	
Precedenti prove idrauliche		<b>REGOLARI</b>		<b>NON REGOLARI</b>	
Data ultima prova idraulica:					

<b><u>Dati tecnici e dimensionali</u></b>					
Circonferenza corpo cilindrico (mm):			Diametro esterno (mm):		
Lunghezza corpo cilindrico (mm):			Lunghezza totale serbatoio (mm):		
Capacità complessiva V (litri):			Press. max di esercizio P <sub>s</sub> (bar):		
Temp. min di esercizio (°C):			Temp. Max di esercizio (°C):		
Materiale:			Tipo di materiale:		
P <sub>s</sub> * V =	< 50 bar*litro	50 ÷ 3.000 bar*litro	> 3.000 bar*litro		

**Note:**

Il presente documento consta di 2 pagine



**MODALITA' DELLA PROVA**  
 (ai sensi DLgs. 311/91 – DM 329/2004)

<b><u>Rilievo spessori<sup>1</sup></u></b>			
Spessore mantello cilindrico (mm):			
Misura eseguita in 3 punti sul mantello cilindrico, nei punti più critici (punti di sostegno e tappo di scarico)			
Spessore fondi bombati (mm):	1	2	
Misura eseguita su entrambi i fondi nel punto considerato più critico (raccordi di ingresso)			
Lo spessore del mantello cilindrico è ritenuto:		<b>IDONEO</b>	<b>NON IDONEO</b>
Lo spessore del fondo 1 è ritenuto:		<b>IDONEO</b>	<b>NON IDONEO</b>
Lo spessore del fondo 2 è ritenuto:		<b>IDONEO</b>	<b>NON IDONEO</b>

<b>Esame a vista</b>	Il serbatoio non deve presentare tracce di urto, ammaccature o altri difetti superficiali – all'esame visivo esterno non deve presentare fenomeni evidenti di corrosione tali da pregiudicarne l'integrità, all'esame visivo interno non devono risultare fenomeni che possano compromettere l'integrità del serbatoio	<b>ESITO</b>	
		<b>POSITIVO</b>	<b>NEGATIVO</b>
<b>Prova idraulica</b>	Il serbatoio viene sottoposto per la durata almeno di 120 sec e comunque sufficiente ad effettuare un controllo visivo di tutte le superfici e delle giunzioni saldate, ad una pressione idraulica  <b>P (bar) = 1,5 PS + 5</b> Con il serbatoio in pressione si devono percuotere le giunzioni saldate con un martello – La prova è considerata superata se non si sono verificate fessurazioni, trasudamenti o deformazioni permanenti rilevabili a vista	<b>ESITO</b>	
		<b>POSITIVO</b>	<b>NEGATIVO</b>

<b>ESITO COLLAUDO SERBATOIO</b>	<b>POSITIVO</b>	<b>PROVA ESEGUITA IL __/__/____ SCADE IL __/__/____</b>	<b>Timbro e Firma</b>
	<b>NEGATIVO</b>	<b>Il serbatoio deve essere distrutto</b>	

<sup>1</sup> I dati relativi agli spessori del mantello e dei fondi bombati sono stati rilevati mediante misura ad ultrasuoni eseguita con strumento \_\_\_\_\_ e sonda \_\_\_\_\_