

Via Alla Chiesa, 45  
20030 SENAGO (MI) - Italy  
Tel. +39 02 99.058.656/657  
Fax +39 02 99.051.889  
info@memitsrl.com  
www.memitsrl.it  
C.F. e P. IVA 08112160158

# memit® forniture industriali

FLANGE  
PEZZI SPECIALI  
A DISEGNO

FLANGES  
SPECIAL PIECES  
TO DRAWING



# Contents - Indice

- 1** **Brief Introduction**  
**Breve Introduzione**
- 2** **Location & Organization**  
**Dove Siamo - Organizzazione**
- 3** **Packaging**  
**Pacchetto**
- 4** **Product range**  
**Prodotti**
- 5** **Equipment**  
**Attrezzature**
- 6** **Reference List**  
**Referenze**
- 7** **Certification**  
**Certificazioni**

# Introduction - Introduzione

Dopo una significativa e formativa esperienza nel settore dell'impiantistica industriale (costruzione e montaggio di impianti) iniziata nel 1969 e proseguita fino al 1986, ci siamo rivolti esclusivamente alla costruzione di flange e di componenti per scambiatori di calore, caldareria, centrali termiche e impianti petrolchimici, destinati sia al mercato italiano che ai mercati esteri.

Alcuni di essi sono:

- flange ANSI B16.5 - B 16.47 A / B - BS 3293 - TAYLOR - API - AWWA
- piastre tubiere
- pezzi speciali con riporto di materiale
- flange di ancoraggio
- bocchelli flangiati e non / autorinforzati e non
- olet
- dischi a 8
- flange di misura
- pezzi speciali a disegno fino a Ø 5000 mm
- componenti per valvole
- lamiere e dischi placcati con esplosione
- chiusure rapide

**Materiali** acciai comuni e speciali  
**Collaudi** con tutti gli enti riconosciuti

La nostra lunga esperienza, la preparazione del nostro organico e la partecipazione diretta in alcune officine meccaniche ci permettono di **GARANTIRE** forniture sia di **PACCHETTI** che di **PEZZI SPECIALI** anche complessi, a prezzi nettamente concorrenziali.

Sotto il profilo della **QUALITA'** siamo certificati **ISO 9001-2000** dal 1994 e abbiamo in programma di accrescere le nostre credenziali in questo campo. Il nostro obiettivo è quello di dare alla nostra clientela la certezza di avere in noi un partner affidabile.

**Sul nostro sito Internet potete avere una più completa presentazione della nostra attività e la visione di questo catalogo.**

*After an interesting and considerable experience gained in the industrial plants (construction and installation of plants) started in 1969 up to 1986, we have focussed our attention exclusively on the manufacturing of flanges and components for heat exchangers, boilers, plants, thermal power stations and petrochemical plants, for both the Italian and the foreign market.*

*Hereunder a short list of them:*

- ANSI B16.5 flanges - B 16.47 A / B - BS 3293 - TAYLOR - API - AWWA
- tubesheets
- special pieces with material cladding
- anchor flanges
- nozzles, flanged nozzles and self-reinforced nozzles
- olet
- spectacle blinds
- orifice flanges
- special pieces to drawing up to Ø 5000 mm
- valves component
- explosive clad plates and discs
- Q.O.C quick opening clousures

**Materials:** standard and special steels  
**Inspections:** with all official Inspection Agencies

*Our long-term experience, the precious know-how of our staff and the direct cooperation with some mechanical workshops give us the possibility to **GRANT** supplies both of packs and of even complex **SPECIAL PIECES**, at extremely competitive prices.*

*Regarding **QUALITY**, we have been certified **ISO 9001-2000** since 1994 and we are going to extend our potentiality within this field. Our target is to provide our customers with a reliable partnership.*

*Our Internet web-site is at Your disposal to get the whole presentation of our activities and to read our catalogue.*

# Introduction - Introduzione

## Breve cenno introduttivo sulle Flange ANSI

Le norme ANSI (American National Standards Institute), unificano la produzione di flange fino al DN 24" per pressioni nominali fino a 1500 p.s.i. e fino a DN 12" per pressione nominale di 2500 p.s.i.

Le flange ANSI sono di vari tipi, a seconda delle esigenze di esercizio, suddivise in sette gruppi di pressioni nominali denominate « serie », nei quali la pressione nominale è indicata in « libbre per pollice quadrato » (Pounds square Inch o semplicemente p.s.i.). Tali gruppi sono le serie 150, 300, 400, 600, 900, 1500, 2500 p.s.i., che corrispondono, nei limiti previsti dai rapporti temperatura pressione, alle PN 10, 16, 25, 40, 64, 100, 175 Kg/cm<sup>2</sup> previste dalle norme EN 1092.1. I tipi previsti dagli standard ANSI e dalle successive estrapolazioni non normate ormai divenute di uso comune presso costruttori americani ed europei sono i seguenti:

**Flange a collare da saldare**, che vengono impiegate nella giunzione di testa di elementi di tubazione, nei casi più severi e cioè quando si prevede la possibilità di sollecitazioni di flessione sull'accoppiamento, dovute a dilatazioni della linea o ad altre forze variabili. La forma delle flange a collare da saldare, con il collare conico che digrada dal punto della saldatura al raccordo con la flangia, è la più indicata per sopportare tali sollecitazioni e per consigliarne l'impiego in tutti i campi più impegnativi, con i fluidi più pericolosi.

**Flange a saldare a sovrapposizione**, consigliabili in tutti i casi nei quali la necessità di un montaggio rapido, di un risparmio nei costi della linea, ed una non eccessiva precisione nella lunghezza dei tratti della tubazione, sono compatibili con esigenze d'esercizio meno severe, specie per pressioni nominali più limitate.

**Flange scorrevoli**, che trovano il loro specifico impiego nel caso di necessità di montaggi e smontaggi rapidi, di tratti di linea con limitate pressioni di esercizio; vengono infilate su un tubo bordato o su di un bocchello (o tronchetto) che viene saldato in testa alla tubazione. Per la possibilità di ruotare la flangia rispetto al tubo, rendono assai più agevole il montaggio e lo smontaggio di tubazioni di grosse dimensioni, perché eliminano il problema dell'allineamento dei fori per i bulloni.

**Flange filettate**, normalmente limitate a poche applicazioni particolari, hanno il loro elemento positivo nella possibilità di rimanere in esercizio a temperature e pressioni sensibilmente elevate, senza richiedere al montaggio la giunzione saldata, di non agevole trattamento termico nel caso di acciai legati; sconsigliati se vi è possibilità che la tubazione venga sottoposta a sollecitazioni di flessione, perché in breve tempo si produrrebbero delle perdite sui filetti.

**Flange cieche**, normalmente impiegate per chiudere ad una estremità una tubazione flangiata, l'orifizio di una valvola o l'apertura di un recipiente a pressione. Data la particolare forma, sono sconsigliabili se esiste la possibilità di colpi d'ariete nella tubazione. In tale caso è più opportuna la chiusura con flange a collare da saldare o infilate, munite di cappello saldato.

**Flange a tasca da saldare**, sostituiscono vantaggiosamente le flange a sovrapposizione, in particolare per piccoli diametri nominali e per pressioni di esercizio abbastanza elevate, quando si richiede una maggiore continuità di flusso senza le perdite di carico e le turbolenze provocate dalla presenza del gradino creato dal tubo.

**Flange di misura**, vengono impiegate a coppie, con interposto un disco con foro calibrato, per misurare la portata del fluido condotto in un determinato punto in una tubazione. Portano due fori radiali disposti a 180°, per l'inserimento dei manometri, chiusi normalmente con dei tappi filettati a norme ANSI B 2.1; hanno anche due bulloni distanziatori che consentono l'allontanamento delle flange, forzando sulla tubazione per permettere l'inserzione del disco tarato.

## Introductory outline of ANSI flanges

The ANSI (American National Standards Institute) standards unify the production of flanges up to 24" size for nominal pressures up to 1500 p.s.i. and for nominal pressures of 2500 p.s.i. up to 12" size.

ANSI flanges are of various types according to the required functions, they are divided into seven groups of nominal pressures called « Series » in which the nominal pressure is indicated in « pounds per square inch » (p.s.i.).

These groups are the series 150, 300, 400, 600, 900, 1500, 2500 p.s.i.; they correspond to PN 10, 16, 25, 40, 64, 100, 175 kg/cm<sup>2</sup> provided by EN 1092.1 standards in the limits foreseen by the connection between pressure and temperature.

The types provided by ANSI standards and subsequent non-standard extrapolations now commonly used by American and European manufactures are the following:

**Welding neck flanges**, used on head coupling of pipes, in the most difficult cases i.e. when bending stress on the coupling is foreseen, due to expansion of section or to other variable forces. The form of welding neck flanges with conical neck sloping down from welding point to flange, is the most recommended to support such stresses and to be employed in all the most severe fields with the most dangerous fluids.

**Slip-on flanges**, recommended for their use in quick assembly, saving in cost, and in cases where extreme precision in length of pipe sections is not required. These slip-on flanges are recommended for less strict requirements, especially for more tolerant nominal pressures.

**Lap-joint flanges**, having their principal use when there is a need of quick assembly and disassembly of pipe line sections with limited working pressure. They are put onto a flanged pipe or a flanged nozzle which is welded onto the pipe head. With the possibility of turning the flange keeping the pipe still, they make assembly and disassembly of large sized pipes much easier, because the problem of alignment between holes for bolts is eliminated.

**Threaded flanges**, generally used for special requirements. Their advantage is the possibility to work under considerably high temperatures and pressures, avoiding the welding joint on assembly which requires a difficult heat treatment with alloy steel. They are not recommended when there is the possibility of bending stress on the pipe because, in a short time, losses on the threads would result.

**Blind flanges**, generally used to stop one end of a flanged pipe, a valve orifice or the opening of a pressure vessel. Owing to their form, they are not recommended if water hammers in the piping are possible. In this case it is better to stop the pipe by using welding neck flanges or slip-on flanges provided with a welded cap.

**Socket welding flanges**, they advantageously replace slip-on flanges (particularly for small nominal diameters and for rather high working pressures) when a greater flow continuity is required without loss of force and turbulent flows owing to the step formed by the tube.

**Orifice flanges**, they are used in pairs and between them there is a disk with a calibrated hole to measure the flow of liquid at a certain point in a pipe. They have two radial holes situated at 180°, for the insertion of pressure gauges, which are usually stopped by threaded plugs conforming to ANSI B2.1 standards. They also have two spacer bolts which allow the separation of the flanges (by forcing on the pipes) and the insertion of the calibrated disk

# Introduction - Introduzione

**Flange di riduzione**, normalmente di tipo filettato, a collare da saldare o a tasca da saldare. Servono a ridurre, sulla giunzione, il diametro di una tubazione in uno più piccolo. Consigliabili solo per pressioni nominali elevate; in tutti gli altri casi si preferisce la saldatura di un tubo di riduzione, con perdite di carico assai meno sensibili sulla linea.

**Bocchelli o Tronchetti a saldare di testa**, si tratta essenzialmente di flange del tipo a collare da saldare, ma con collare cilindrico e lunghezze sensibilmente maggiori di quelle delle flange normali. Si utilizzano ogni volta che è necessario diramare delle tubazioni da un serbatoio o da un recipiente in pressione. La maggior lunghezza del collare facilita le operazioni di saldatura dello stesso al mantello del recipiente ed il collegamento smontabile fra tubazione e serbatoio facilita la messa in opera o il trasferimento dell'apparecchiatura. Il maggiore spessore dell'estremità da saldare, inoltre, rende meno sensibili gli effetti del ritiro dopo la saldatura della flangia, di massa assai minore di quella del recipiente.

**Sezionatori di linea**, non sono flange vere e proprie, ma elementi di separazione che si possono inserire fra due flange, per escludere un tratto di linea dalla circolazione del fluido. Sono eseguiti come un « otto », uno degli occhi del quale è cieco, per poter essere sostituito all'altro, al fine di escludere il tratto di tubazione a valle della giunzione. Impiegati solo con pressioni nominali basse, per ovvii motivi di tenuta.

Alcuni articoli sopra citati sono oggetto di approfondimento nella relativa sezione del catalogo.

Altri elementi che caratterizzano i particolari costruttivi di una flangia sono:

- il tipo di superficie di contatto
- il materiale d'impiego ed il trattamento termico dello stesso
- le dimensioni delle estremità da saldare (nel caso di flange a collare da saldare) o del diametro interno (nel caso di flange a tasca da saldare)
- le caratteristiche costruttive e dimensionali della filettatura (nel caso di flange filettate)
- le tolleranze ammissibili sulle varie dimensioni tabellari
- la pressione e la temperatura di esercizio, in funzione del materiale impiegato e del tipo di flangia adottato.

Tutti od almeno gran parte di tali particolari trovano riscontro sulla flangia nella marcatura che, apposta normalmente sulla fascia esterna della flangia stessa, riporta le indicazioni seguenti:

- 1) diametro nominale della flangia
- 2) norme costruttive adottate (ANSI, UNI, DIN, ecc.)
- 3) pressione nominale d'esercizio
- 4) dimensioni dell'estremità da saldare (ove necessario)
- 5) tipo di finitura della faccia di contatto
- 6) sigla unificata del materiale impiegato
- 7) sigla del costruttore

Tolleranze, rapporti pressione-temperatura, finitura delle facce di contatto, diametri minimi per la finitura del foro "J" filettatura ANSI B2.1, smusso per saldature, scanalature per ring joint, sono trattati nelle relative tabelle.

**Reducing flanges**, usually they are the threaded, welding neck or socket welding type. They are used to reduce the diameter of the pipe into a smaller one at joint point. They are recommended for high nominal pressures only; in all other cases it is advisable to weld a reducing pipe with much less high losses of force on pipe line.

**Long welding neck flanges**, these are essentially welding neck flanges but with a cylindrical neck and are much longer than normal flanges.

They are used every time it is necessary to branch out pipes from a tank or pressure vessel.

The greater length of the neck makes the welding to the casing much easier. Also the dismountable joint between tube and tank facilitates installation and removal of the equipment. The greater thickness of the welding edge makes the effects of the shrinkage after welding less remarkable on the flange of a much smaller bulk than that of the tank.

**Spectacle blinds**, these are not real flanges but separation sectors that can be inserted between two flanges to interrupt the flow of the fluid in a section line.

They are manufactured in an 8-shape with one blind hole which can be replaced by the other in order to cut out the pipe section below the joint.

They are only used with low nominal pressures for obvious sealing reasons.

Some of the above mentioned articles are exhaustively explained in the relevant section of the catalogue.

Here below you can find other details of the constructive parts of the flanges:

- type of contact surface;
- material used and relevant heat treatment;
- sizes of the welding edge (in case of welding neck flanges) or of the inside diameter (in case of socket welding flanges);
- manufacturing and dimensional properties of threading (in case of threaded flanges);
- admissible tolerances of the various sizes;
- working pressure and temperature according to the material used and the type of flange chosen.

The most part of these particulars are specified in the marking of flanges, normally on the external band of the flange itself, showing the following specifications:

- 1) nominal diameter of flanges;
- 2) manufacturing standards adopted (e.g. ANSI, UNI, DIN, etc.);
- 3) nominal working pressure;
- 4) sizes of the welding edge (if necessary);
- 5) finishing types of contact faces;
- 6) standardized abbreviation of material used;
- 7) manufacturer's name.

Tolerances, pressure-temperature ratings, finishing of contact faces, minimum diameter for the finishing of "J" hole, dimensions of ANSI B2.1 taper threads, weld bevel, grooves for ring joint, are specified in the relative tables.

# Location & Organization Indirizzi e Organigrammi

## MEMIT FORNITURE INDUSTRIALI



Via Alla Chiesa, 45 - 20030 SENAGO (MI) - Italy  
Tel. +39 02 99.058.656/7 - Fax +39 02 99.051.889  
e-mail: f.galella@memitsrl.com - www.memitsrl.it



## WORKSHOP - INTERNO OFFICINA



## WAREHOUSE - MAGAZZINO



# Location & Organization Indirizzi e Organigrammi



*Established in 1970, our Company has been operating for many years in the industrial plant segment, gaining considerable experience in the Italian and International markets in the construction and installation of plants in the petrochemical, pharmaceutical and energy segments.*

*In 1986, we became MEMIT FORNITURE INDUSTRIALI S.r.l. and our activity shifted to the manufacturing of piping components, mainly **flanges and special pieces to drawing**.*

*In order to provide a complete service, we signed special agreements with local and foreign ISO 9000 certified manufactures to trade **butt-welding fittings, forged fittings and pipes**.*

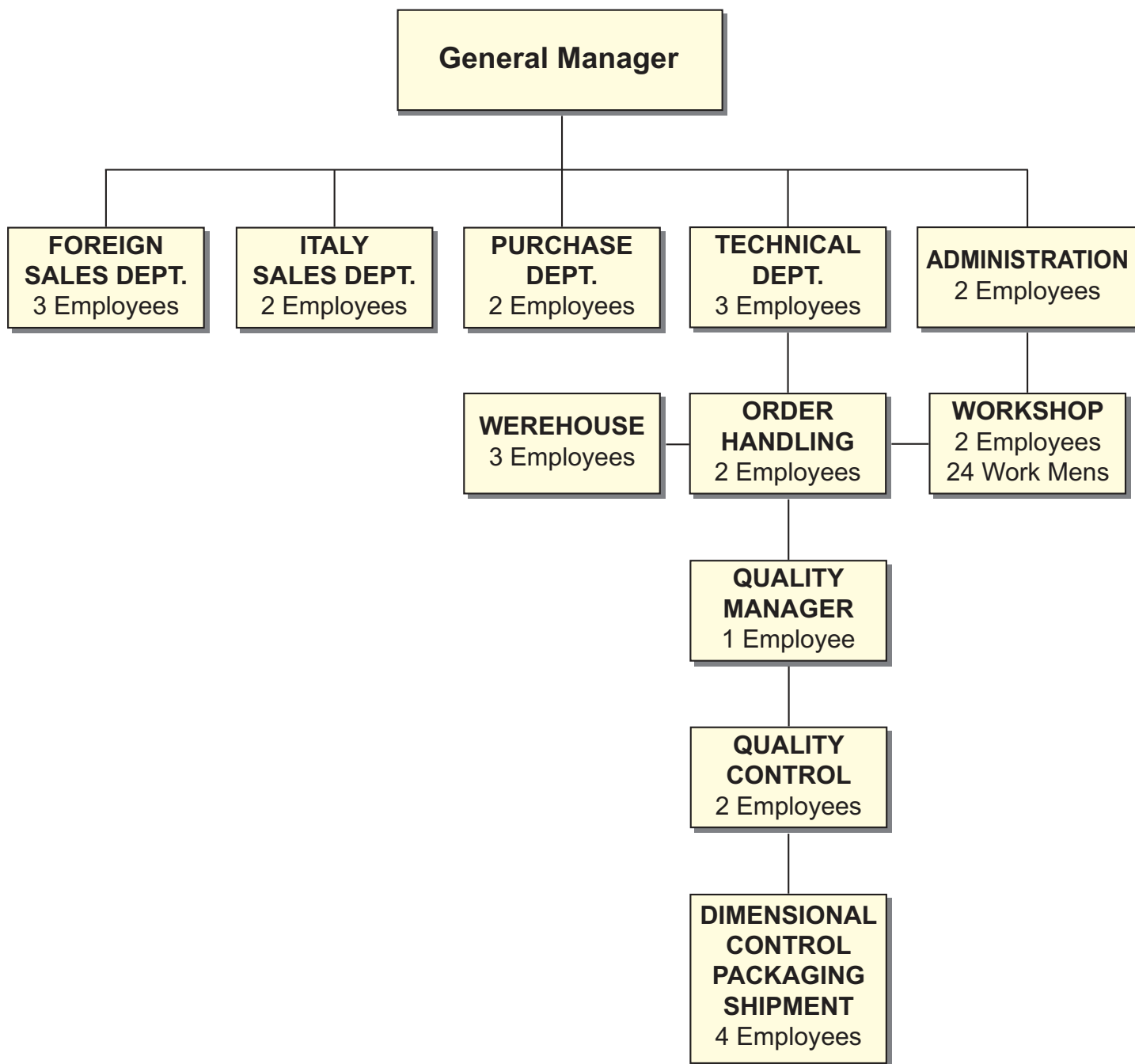
*The quality of our products and the variety of our product range have allowed us to become a qualified partner for large industrial groups world-wide.*

*Fondata nel 1970, la nostra Società ha operato per molti anni nel settore dell'impiantistica, maturando una notevole esperienza nei mercati nazionale ed estero, nella costruzione e installazione d'impianti petrolchimici, farmaceutici ed energetici.*

*MEMIT FORNITURE INDUSTRIALI S.r.l. è stata costituita nel 1986 e la nostra attività si è concentrata sulla produzione di componenti per l'impiantistica, principalmente **flange e pezzi speciali a disegno**. Per offrire un servizio completo, abbiamo concluso accordi esclusivi con produttori italiani ed esteri, tutti Certificati ISO9000, per il trading di **raccordi a saldare, raccordi forgiati e tubi**.*

*La qualità e l'ampia gamma dei nostri prodotti ci hanno consentito di diventare un partner qualificato per i maggiori gruppi industriali a livello internazionale.*

# Organization Chart Organigramma





# Financial Data - Dati Economici

**PRESIDENT  
PRESIDENTE**

*F. GALELLA*

**EMPLOYEES  
DIPENDENTI**

*50 Internal (Staff 26 - Employees 24)*

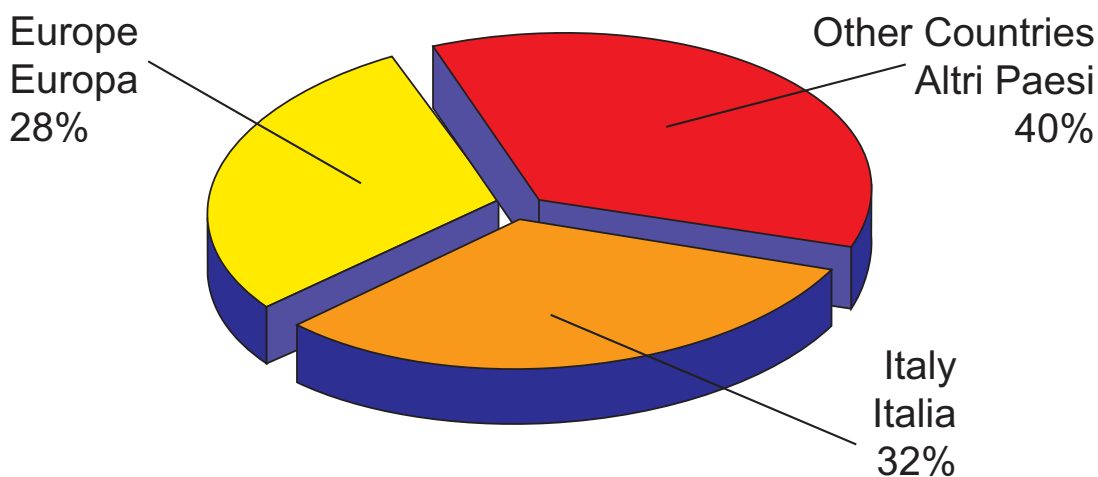
**ASSETS  
IMMOBILIZZAZIONI**

*9.224.000 €*

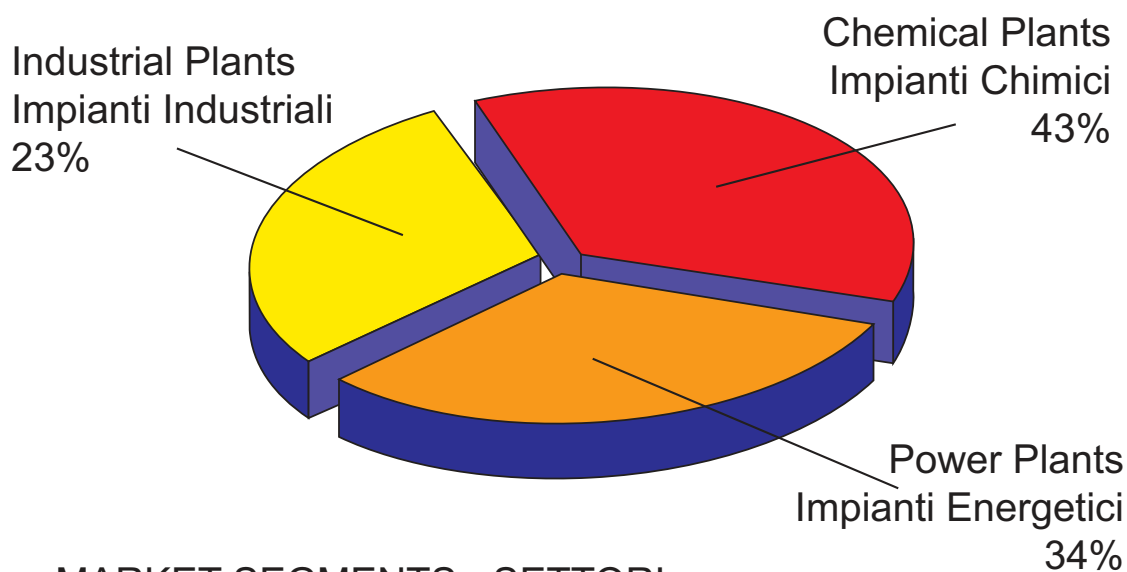
**TURNOVER  
FATTURATO**

*Activial results in 2010:  
Risultato 2010:  
12.742.000 €*

# Delivery Share Ripartizione delle Vendite



SALES AREAS - AREE GEOGRAFICHE



MARKET SEGMENTS - SETTORI

# Packaging - Pacchetti

Based on our deep knowledge of the local and International Markets, Memit Forniture Industriali is able to complete the supply of own products with a broad range of accessories, such as:

Bars, pipes, seamless pipes, pipes for heat exchangers, forged fittings and butt welding fittings.

Grazie alla sua profonda conoscenza del mercato locale e internazionale, Memit Forniture Industriali è in grado di completare la fornitura di prodotti fabbricati internamente con un'ampia gamma di articoli complementari, quali: Tondi, dischi, anelli, tubi saldati, tubi senza saldatura, tubi per scambiatori, raccordi forgiati e raccordi a saldare.



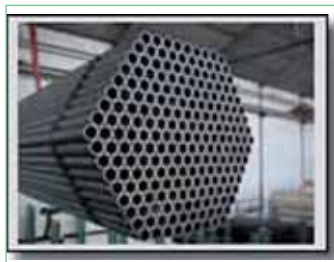
We stock in our premises a large amount of bars, discs and rings, mainly in several grades of carbon and stainless steel to be delivered raw or finished.

Nel nostro magazzino disponiamo di grandi quantità di tondi, dischi e anelli, in vari tipi di acciaio al carbonio, inox e legati che possiamo consegnare grezzi o lavorati a disegno.



We are well equipped to supply welded and seamless carbon steel pipes, as well as black, galvanized and coated pipes. A wide range of pipes, even in special materials are readily available in standard and special sizes for use in commercial, pipeline, refining and high-low temperature services applications.

Siamo molto competitivi nella fornitura di tubi in acciaio al carbonio con e senza saldatura, oltre a tubi in materiali e dimensioni speciali, sempre prontamente disponibili.



Seamless cold-finished tubes in the size range 6,0 up to 60,30 mm OD can be supplied in fixed and random lengths, in straight lengths as well U-bend execution. Seamless tubes in stainless steel, nickel alloys and titanium are applied in Chemical, Petrochemical, Fertilizer, Power, Thermal Processing Plants and Shipbuilding Industry all over the world.

Forniamo tubi senza saldatura di diametro esterno dai 6,0 ai 60,30 mm in lunghezze fisse e speciali, sia dritti, sia con piegatura a U.



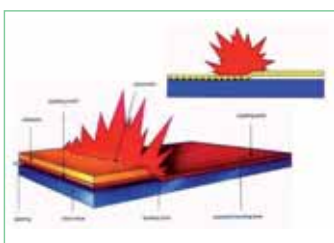
3000-6000-9000 Series in carbon, stainless steel and alloys, besides all other materials provided by ASTM/ASME standards, according to ANSI B 16.11.

Disponibili nelle serie 3000-6000-9000 in acciaio al carbonio, inox e legati, oltre a tutti i materiali previsti dagli standard ASTM/ASME, secondo le norme ANSI B 16.11.



Elbows, Stub Ends, Tees, Crosses, Reducers from 1/2" to 60" in carbon, stainless steels and alloys, according to ANSI B 16.9.

Curve, Stub Ends, Tee, Croci, Riduzioni. Dimensioni da 1/2" a 60" in acciaio al carbonio, inox e legati, secondo le norme ANSI B 16.9.



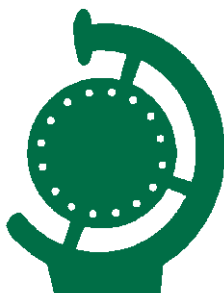
Plates or forged rolled discs cladded with different materials (stainless steel, alloy, titanium) by explosion which ensures excellent result, and with price / quality ratio.

Piatti o dischi forgiati o laminati riportati con altro materiale (acciaio inox - alloy - titanio ecc.) con il procedimento ad esplosione che garantisce risultati eccellenti in relazione alla qualità e al prezzo.

# Main Products - Prodotti

## PRODUCT RANGE

- ❖ ANSI B16.5 flanges - B 16.47 A/B BS 3293 - TAYLOR - API - AWWA - TEMA
- ❖ Tubesheets
- ❖ Special Pieces with cladding
- ❖ Anchor Flanges
- ❖ Nozzles, flanged nozzles and self-reinforced nozzles
- ❖ Olets
- ❖ Spectable blinds
- ❖ Special pieces to drawing up to  $\varnothing$  5000 mm
- ❖ Packaging
- ❖ Valve components
- ❖ Plates and discs cladded by explosion
- ❖ Q.O.C quick opening closures



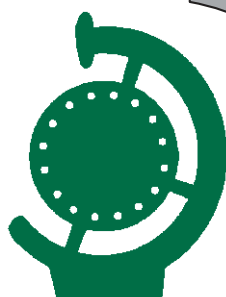
## PRODOTTI

- ❖ Flange ANSI B16.5 - B 16.47 A/B BS 3293 - TAYLOR - API - AWWA - TEMA
- ❖ Piastre Tubiere
- ❖ Pezzi Speciali con riporto di materiale
  - ❖ Flange di ancoraggio
  - ❖ Bocchelli flangiati e non, bocchelli autorinforzati e non
  - ❖ Olet
  - ❖ Dischi a 8
- ❖ Pezzi speciali a disegno fino a  $\varnothing$  5000 mm
- ❖ Pacchetti completi
- ❖ Componenti per valvole
- ❖ Lamiere e dischi placcati per esplosione
- ❖ Chiusure rapide

# Main Products - Prodotti

## MATERIALS

- ❖ Common steel
- ❖ Stainless steel
- ❖ Special alloy steel
- ❖ Monel alloy 400 - K500
- ❖ Nichel 200/201
- ❖ Inconel 600/625
- ❖ Incoloy 800 / 800H / 825
- ❖ Hastelloy B2/C4
- ❖ Carpenter 20CB - 20CB3
- ❖ Aluminium, bronze, copper alloys



## MATERIALI

- ❖ Acciai comuni
- ❖ Acciai Inox
- ❖ Leghe speciali
- ❖ Monel alloy 400 - K500
- ❖ Nichel 200/201
- ❖ Inconel 600/625
- ❖ Incoloy 800 / 800H / 825
- ❖ Hastelloy B2 / C4
- ❖ Carpenter 20CB - 20CB3
- ❖ Alluminio, bronzo, leghe di rame







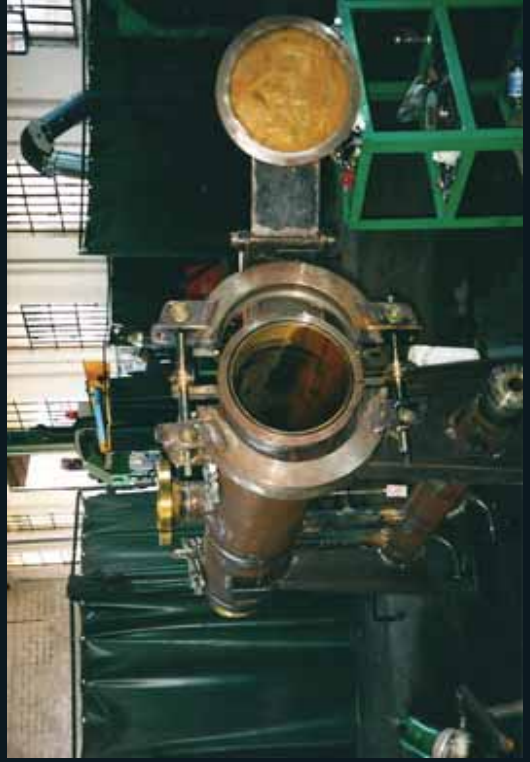














# Equipment - Attrezzature



**RUSSO type 1525**  
Equipment Fagor 8040 CNC.  
Max. Diameter 2500 mm.  
Max. Length 1600 mm.

**RUSSO tipo 1525**  
Equipaggiato Fagor 8040 CNC.  
Diametro Max. 2500 mm.  
Altezza Max. 1600 mm.



**NAVAL MECCANICA type MUD2000**  
Equipment ECS 2400 CNC.  
Max. Diameter 2100 mm.  
Max. Length 1200 mm.

**NAVAL MECCANICA tipo MUD2000**  
Equipaggiato ECS 2400 CNC.  
Diametro Max. 2100 mm.  
Altezza Max. 1200 mm.



**RUSSO type 1532**  
Max. Diameter 3200 mm.  
Max. Length 1600 mm.

**RUSSO tipo 1532**  
Diametro Max. 3200 mm.  
Altezza Max. 1600 mm.



**RUSSO type 1412**  
Max. Diameter 1500 mm.  
Max. Length 700 mm.

**RUSSO tipo 1412**  
Diametro Max. 1500 mm.  
Altezza Max. 700 mm.

# Equipment - Attrezzature



## **CNC FANUC**

Max. Diameter 1400 mm.  
Max. Length 4000 mm.

## **CNC FANUC**

Diametro Max. 1400 mm.  
Altezza Max. 4000 mm.



## **RUSSO type 16K40**

Max. Diameter 490 mm.  
Max. Length 3000 mm.

## **RUSSO tipo 16K40**

Diametro Max. 490 mm.  
Altezza Max. 3000 mm.



## **MOBILE ZAYER type KCV 8000**

Equipment SELCA 4045 CNC.  
Turning Table 2000x2000 mm.  
Working Area 8000x2500 mm.

## **MOBILE ZAYER tipo KCV 8000**

Equipaggiato SELCA 4045 CNC.  
Tavolo da lavoro 2000x2000 mm.  
Area di Lavoro 8000x2500 mm.



## **BERGONZI**

Turning Table 1800x3000 mm.

## **BERGONZI**

Tavolo da lavoro 1800x3000 mm.



# Equipment - Attrezzature



**BERGONZI**  
Turning Table 1800x3000 mm.

**BERGONZI**  
Tavolo da lavoro 1800x3000 mm.



**CASTOR LATHE**  
Max. Diameter 1200 mm.  
Max. Length 4000 mm.

**TORNIO CASTOR**  
Diametro Max. 1200 mm.  
Altezza Max. 4000 mm.



**MORI SEIKI**  
Max. Diameter 250 mm.  
Max. Length 500 mm.

**MORI SEIKI**  
Diametro Max. 250 mm.  
Altezza Max. 500 mm.



**MORI SEIKI**  
Max. Diameter 800 mm.  
Max. Length 400 mm.

**MORI SEIKI**  
Diametro Max. 800 mm.  
Altezza Max 400 mm.

# Equipment - Attrezzature



## MORI SEIKI

Max. Diameter 280 mm.  
Max. Length 600 mm.

## MORI SEIKI

Diametro Max. 280 mm.  
Altezza Max. 600 mm.



## MORI SEIKI

Max. Diameter 250 mm.  
Max. Length 1000 mm.

## MORI SEIKI

Diametro Max. 250 mm.  
Altezza Max. 1000 mm.



## WASINO

Max. Diameter 400 mm.  
Max. Length 800 mm.

## WASINO

Diametro Max. 400 mm.  
Altezza Max. 800 mm.



## MTS

Max. Diameter 500 mm.  
Max. Length 600 mm.

## MTS

Diametro Max. 500 mm.  
Altezza Max. 600 mm.

# Reference List - Referenze

Year	MEMIT CUSTOMER	PROJECT NAME	FINAL CUSTOMER	PLANT NAME	PLANT LOCATION	SCOPE OF SUPPLY
Anno	CLIENTE MEMIT	PROGETTO	CLIENTE FINALE	IMPIANTO	LOCALITÀ	OGGETTO FORNITURA
2004	Ansaldo Caldaie S.p.a.	Vasiliskos Power Plant	Vasiliskos Power Plant	Vasiliskos Power Plant	Cyprus	Tees, elbows, couplings
2004	Sicon Oil & Gas	Ras Laffan to Mesaseed Sweet Gas Pipeline	EPIC	Ras Laffan to Mesaseed Sweet Gas Pipeline	Qatar	Anchor flanges
2004	Simas Spa	IV Linea Zolfo	ISAB S.p.a.	Priolo Refinery	Priolo, Italy	Tubesheets, Reductions, WN, BL, LWN Flanges
2004	Mauá Jurong S/A	Petrobras sea platforms	Petrobras	Brasil platforms	Brasil	Spectacle blinds
2004	Ansaldo Caldaie S.p.a.	Thermoelctrical plant	Enelpower	Chivasso Thermoelctrical Station	Chivasso, Italy	Tubes, curves, gaskets
2005	AKIT Group (P.J.S.)	DV01/03BB2-110-CL-V02	N.I.G.C.	N.I.G.C.	Qom, Iran	Anchor flanges
2005	West Sun Trade	Development of Azarab South Pars Gas Field	N.I.O.C.	Azarab - South Park Gas Field Development Inrat	Iran	WN, BL, LWN, Spectacle flanges, curves
2005	Ansaldo Caldaie S.p.a.	Torrevaldaliga Nord	Enelpower	Enelpower Torrevaldaliga Nord	Italy	Caps, fittings
2005	West Sun Trade	Refinery debottlenecking (AZARAB)	N.I.O.C.	Bandar Abbas	Teheran, Iran	WN, BL flanges
2005	AKIT Group (P.J.S.)	Central Refinery	N.I.G.C.	Qom premises	Iran	Anchor flanges
2006	Petrojet	JBR Petrojet Process Package	KBR		Egypt	Forgings, flanges
2006	Metal Service Europe Ltd	Saqqara project	GUPCO/KBR	Al Jizah	Egypt	Nozzles with spherical radius
2006	Descon Engineering Ltd.	Heat exchanger project 6502	P.P.L.		Pakistan	Tubesheets
2006	West Sun Trade		Pouladsazan Farayand		Teheran, Iran	Tubesheets and rings to drawing
2006	M.S.E. Metal Service		Heijmans Industrieservice B.V.	Air Liquide	Germany	Tubular forgings
2007	Ansaldo Caldaie S.p.a.	Heat recovery steam generator	Siemens	Herdecke plant	Germany	Orifice flanges
2007	Siritec Nigi S.p.a.	Tail Gas Clean Unit	Hellenic Petroleum	Thessaloniki Refinery	Greece	Special pieces
2007	Snm Impianti S.p.a.	Replacement of tubesheets	ERG-ISAB Energy	Priolo Refinery	Priolo, Italy	Tubesheets

# Reference List - Referenze

Year	MEMIT CUSTOMER	PROJECT NAME	FINAL CUSTOMER	PLANT NAME	PLANT LOCATION	SCOPE OF SUPPLY
Anno	CLIENTE MEMIT	PROGETTO	CLIENTE FINALE	IMPIANTO	LOCALITÀ	OGGETTO FORNITURA
2007	ECIS Group	Darquin Oil Field II Stage	N.I.O.C./PEDEC		ENI IRAN/Sham Progetti	Flanges
2007	Symtec Trading Inc.	Building of nuclear power plants	Larsen & Toubro	BWR and ABWR nuclear power plants	India	Forged pipes, flanges
2007	Gasco	Maximization of C24C3 from WID gas fields	ENPPI/GASCO	WID Gas Fields	Egypt	WN, SO, LWN, Self-reinforced nozzles
2007	Ramsis Engineering	Qatofin LLDPE Project	Snamprogetti	Mesaieed Industrial City	Qatar	Forged disks, forged nozzles, special flanges
2007	Tecnoforge	Oil field project	Snamprogetti Services	Darquin Oil Field	Teheran, Iran	Spacers, spectacle blinds, WN, BL, SW
2008	Lointek S.L.	Refinery expansion	Refineria de Cartagena	Cartagena Refinery	Cartagena, Spain	Forgings, BL flanges
2008	Nooter Erikssen S.r.l.	GTCC Power Plant	Maire Technimont	Vlore GTCC power plant		LWN, WN, Welodolet, sockolet
2008	ECIS Group	Darquin Oil Field II Stage	N.I.O.C./PEDEC		ENI IRAN/Sham Progetti	Flanges
2008	Sicon Oil & Gas	EDGS Upgrade Works	Dolphin Energy Ltd.	Eastern Gas Distribution System	United Arab Emirates	Spacers, spectacle blinds
2008	PIDEC	Project 1198	Third Ammonia & Urea plants		Shiraz, Iran	Flanges
2008	Nooter Erikssen S.r.l.	Pearl GTL project	Shell Jgl Kbr	Qatar Shell, Ras Laffan	Qatar	Lap, Spectacle, BL, WN
2008	Lointek S.L.	Compression and recycling tank	Repsol YPF		Spain	Blind flanges, special forgings
2008	PIDEC	Renovation phase III	Abadan Refining Oil Company	Abadan refinery	Iran	Spacers, spectacle blinds, WN, BL
2008	Nooter Erikssen S.r.l.	Qarn Alam Project	PDO - Petroleum Development Oman	Qarn Alam Steam Project	Oman	WN, Welodolet, Nipolet
2008	OHL Technologies GmbH	Coal-based power station, block A and B	Vattenfall Europe Generation AG	Vattenfall Moorburg	Hamburg, Germany	Tubesheets
2008	West Sun Trade	Kavian Olefin Plant	Machine Saazi Arak	Kavian Olefin Plant	Teheran, Iran	Forged neck
2008	Nooter Erikssen S.r.l.	Qarn Alam Steam Injection Plant	PDO - Petroleum Development Oman	Qarn Alam Facility	Oman	WN, Nippolets, Welodolets
2008	Modomec S.r.l.	AGIP Taranto	Polimeri Europa S.p.a.	AGIP Taranto	Taranto, Italy	Pads
2009	Eurotec	Refinery upgrade	ENI S.p.a.	Gela Refinery	Gela, Italy	Pipes, fittings, flanges

# Reference List - Referenze

Year	MEMIT CUSTOMER	PROJECT NAME	FINAL CUSTOMER	PLANT NAME	PLANT LOCATION	SCOPE OF SUPPLY
Anno	CLIENTE MEMIT	PROGETTO	CLIENTE FINALE	IMPIANTO	LOCALITÀ	OGGETTO FORNITURA
2009	Orascom	Terga combined cycle station - contract 01/ISKT/2007	Terga Spa - Shariket Kahraba	Terga combined cycle station	Algeria	Flanges
2009	PIDEC	Renovation phase III	Abadan Refining Oil Company	Abadan refinery	Iran	WN, BL flanges and curve
2009	IDESA S.A.	Detroit Coker Project	Marathon Petroleum Company, LLC	Detroit Coker	U.S.A.	Special flanges, self-reinforcements
2009	Schwartz Hautmont S.A.	Cartagena Refinery	Tecnicas Reunidas/Repsol-YPF	Cartagena Refinery	Spain	Special flanges, self-reinforcements
2009	S.I.M.A.S. S.p.a.	UTBS (Unité de Traitement de Brut Sud)	Saipem S.A./Sonatrach	UTBS	Hassi Messaoud, Algeria	WN flanges, self-reinforcements
2010	Oil Turbo Compressor Co.	Power Plant	Alstom Power Sweden		Iran	Special pieces by dwg in a special materials
2010	Babcock Power España	Pearl GTL project	Shell	Qatar Shell, Ras Laifan	Qatar	WN flanges
2010	Foster Wheeler Energia	C.T. Valle 1&2	UTE VALLE		Spain	Tubesheets
2010	Technip Offshore	Absorption vessels	VIKINGAGF		Finland	Large nozzles to drawing
2010	PJSC Stroytransgas	Nea Messimvria compressor station	DESFA (Hellenic Gas Operator)	Nea Messimvria compressor station	Greece	Flanges and fittings
2010	JCF	FLOW	N.I.O.C		Iran	Valve Parts
2010	SICON OIL	A/100 Low Pressure Facilities & Arrival Manifold - Modification Project	ENI OIL CO. LTD., Libyan Branch, Tripoli	Bu-Attifel	Libya	Steel Pipes, Flanges and Fittings
2010	MANOIR INDUSTRIES	Furnace B 1001 - 1002	Polimeri Europa S.p.A.		Pirolo, Italy	Flanges to drawing
2010	JOSEF BERTSCH	Cuddalore Refinery	Nagarjuna Oil Co. Ltd.	Cuddalore Refinery	Tamil Nadu, India	Nozzles to drawing
2011	Foster Wheeler energia	Thermosolar La Africana	SENER	La Africana	Palma del Rio, Spain	Cladded tubesheets and lids
2011	Foster Wheeler Energia	Thermosolar Olivenza	UTE TER THERMOSOLAR	Olivenza	Extremadura, Spain	Cladded tubesheets and lids
2011	Ondristroj Ondrejovicka Strojina a. s.	ZA-1717			Russia	Tubesheet and flanges
2011	Officine costruzioni Ravenna S.r.l.	Reactors R 301 / 302 Heat Exchangers 301	CT INTERNATIONAL		Cina	Forging to drawing, flanges and fittings
2011	Active Energy Group Ltd	OL 25-10	UAB UNIGELA, Lituania		Russia	Flanges, spectacle blinds, gaskets, stud-bolts
2011	Taamin Tajhiz Pishro Persian	MR 16 - SOUTH PARS PROJECT			Iran	Spacers and blinds

# Certification - Certificazione



## DET NORSKE VERITAS QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Certificato No. / Certificate No. **CERT-02927-98-AQ-MIL-SINCERT**

*Si attesta che / This certifies that*  
*Il sistema di gestione per la qualità di / the quality management system of*  
**MEMIT FORNITURE INDUSTRIALI S.r.l.**

*Via alla Chiesa, 45 - 20030 Senago (MI) - Italy*  
*È conforme ai requisiti della norma per i sistemi di gestione per la qualità*  
*Conforms to the quality management systems standard*

**UNI EN ISO 9001:2008 (ISO 9001:2008)**

*Questa certificazione è valida per il seguente campo applicativo:*  
*This certificate is valid for the following products or services:*

*(Ulteriori chiarimenti riguardanti lo scopo e l'applicabilità dei requisiti della normativa si possono ottenere consultando l'organizzazione certificata)*  
*(Further clarifications regarding the scope and the applicability of the requirements of the standard(s) may be obtained by consulting the certified organisation)*

**Produzione di flange - flange API - pezzi speciali a disegno ricavati da forgiato/laminato fino a Ø 5000 mm**  
**- piastre tubiere - olet - bocchelli autorinforzati. Materiali: acciaio comune, inox e leghe speciali.**  
**Commercializzazione di flange in acciaio comune, inox e leghe speciali**

**Manufacture of flanges - API flanges - special pieces to drawing from forged/rolled steel up to Ø 5000 mm**  
**- tubesheets - olets - self-reinforced nozzles. Materials: common steel, stainless steel and special alloy steel. Trade of flanges in common steel, stainless steel and special alloy steel**

*Data Prima Emissione*  
*First Issue Date*  
**1998-05-08**

*Data di scadenza*  
*Expiry Date*  
**2012-10-31**

*Luogo e data*  
*Place and date*  
**Agrate Brianza, (MI) 2010-11-10**

**SINCERT**  
 ACCREDITAMENTO ORGANISMI DI CERTIFICAZIONE E SPECIFICAZIONE

*per l'Organismo di Certificazione*  
*for the Accredited Unit*  
**DET NORSKE VERITAS ITALIA S.R.L.**

**Settore EA : 17 - 29a**

ISO9001 Registrazione N. 003A  
 ISO9001 Registrazione N. 003B  
 PRD Registrazione N. 003B

Membro degli Accordi di Mutua Riconoscimento EA e UKP  
 Signatory of EA and UKP Mutual Recognition Agreements

**Alberto Gronda**  
*Lead Auditor*


**Vittore Marangon**  
*Management Representative*

*The validity of this certificate is subject to periodical audits (every 6, 9 or 12 months) and the complete re-assessment of the system every three years*  
*La validità del presente certificato è subordinata a sorveglianza periodica (ogni 6, 9 o 12 mesi) e al riesame completo del sistema con periodicità triennale*  
*Le aziende in possesso di un certificato valido sono presenti nella banca dati sul sito [www.dnv.it](http://www.dnv.it) e sul sito [www.sincert.it](http://www.sincert.it) - All the companies with a valid certificate are online at the following addresses: [www.dnv.it](http://www.dnv.it) and [www.sincert.it](http://www.sincert.it)*

# Certification - Certificazione

The product insurance policy undersigned by Memit Forniture Industriali S.r.l. provides a coverage of Euro 5.000.000 per year for each accident.

La polizza assicurativa dei prodotti da noi forniti garantisce la copertura fino a Euro 5.000.000 per ogni sinistro per anno.



**CERTIFICATE OF INSURANCE**

THIS IS TO CERTIFY that the COMPANY named herein has issued, to the Insured named herein, policies of Insurance which provide, subject to the insuring agreements, exclusions, conditions and declarations contained therein; and during their effective period, coverage as described below:

- Name and Address for whom this Certificate is issued: TO WHOM IT MAY CONCERN
- Name and Address of Insured: MEMIT FORNITURE INDUSTRIALI SRL  
Via alla Chiesa n° 45  
20030 Senago MI
- The AXA is the Insurer for all coverages listed below;
- Policies in Force:

COVERAGES	POLICY NO.	EFFECTIVE DATE	EXPIRATION DATE	LIMITS OF LIABILITY (€)
Professional Indemnity				Each Occurrence and Aggregate
Automobile Liability Property Damage				Each Occurrence
Liability (Other than Automobile) Bodily Injury/Property damage				Each Occurrence and Aggregate
Product Liability	84395	31/12/2011	31/12/2012	€ 5.000.000,00 Each Occurrence and Aggregate
Employer's Liability				Each Occurrence a sublimit of for each person

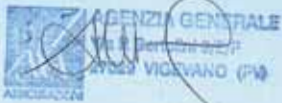
NOTE: 1. Liability (Other than Auto) if checked, includes coverage for: 1) Elevator ; 2) Independent Contractors ; 3) Products or Completed Operations ; 4) Contracted Liability .


NOTE: 2. Automobile liability, if checked, includes: 1) Owned Vehicles ; 2) Hired Vehicles ; 3) Other Non-owned Vehicles .

NOTE: 3. Pure Financial Loss: ———— each occurrence and annual aggregate.

- Description of activity: Manufacture of flanges – special pieces to drawing from forged/rolled steel – tubesheets – olets – self-reinforced nozzles.  
Additional Insured:
- In the event of any material change in or cancellation of any said policies, notice there of will be mailed to the party, described in item 1 above, within 60 days from the policy expiry day, but no responsibility is undertaken for failure to do so.
- This certificate or verification of insurance is not an insurance policy and does not amend, extend or alter the coverage afforded by the policies listed herein; not with standing any requirement, term or condition of any contract or other document with respect to which this certificate of verification of insurance may be issued or may pertain, the insurance afforded by the policies herein is subject to all terms, exclusions o such policies.

Date of Issue: Vigevano, 11, Gennaio 2011 Issued by





# Certification - Certificazione



Spett.le

A CHI DI INTERESSE

Vigevano, 11 Gennaio 2011

## DICHIARAZIONE DI ASSICURAZIONE

Si dichiara che la Spettabile MEMIT FORNITURE INDUSTRIALI SRL – Via alla Chiesa n° 45 20030 Senago MI, ha stipulato presso la ns. Compagnia una polizza di assicurazione per la Responsabilità Civile Generale dell'azienda avente le seguenti caratteristiche:

COMPAGNIA ASSICURATRICE : AXA ASSICURAZIONI

N° DI POLIZZA : 84395

DESCRIZIONE ATTIVITA' : Industria per la produzione e commercializzazione di flange, raccordi e lavorazioni speciali; restano esclusi i prodotti destinati all'ambito aeronautico, nucleare e auto motive.

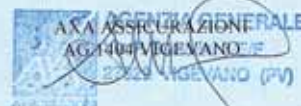
RISCHI ASSICURATI : Responsabilità Civile Prodotti

PERIODO DI COPERTURA : dalle ore 24:00 del 31/12/2011  
alle ore 24:00 del 31/12/2012

MASSIMALI ASSICURATI : R.C.P. € 5.000.000,00 per sinistro e per anno Assicurativo

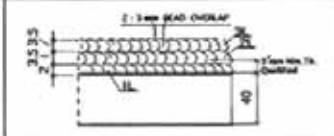
Quanto sopra regolamentato dalle Condizioni Generali e/o Condizioni Particolari ed Aggiuntive del contratto stesso.

Tale dichiarazione non modifica in alcun modo le condizioni della polizza.











# Certification - Certificazione

<b>MEMIT FORNITURE INDUSTRIALI S.r.l</b> V.le Risorgimento,16 20030 SENAGO (Mi)		<b>SPECIFICA DI PROCEDIMENTO SALDATURA</b> <b>WELDING PROCEDURE SPECIFICATION</b> <b>(WPS) QW-482</b> foglio 1 di 2 / sheet 1 of 2	
SOCIETA' / Company Name: <b>MEMIT FORNITURE INDUSTRIALI SRL</b>			
SPECIFICA DI SALDATURA N°: Welding Procedure Specification N°: <b>01/08/A</b>		QUALIFICA DI SUPPORTO Supporting PQR No(s): <b>R 01/08/A</b>	
REVISIONE: Revision: <b>0</b>		DATA: Date: <b>25.08.2008</b>	
TIPO Type: <b>SEMIAUTOMATIC</b>		CLIENTE: Customer:	
PROCEDIMENTO DI SALDATURA Welding Process: <b>GMAW - WELD OVERLAY</b>		COMMESSA Job Nr.:	
GIUNTO / Joints (QW-402)		DISEGNO DEL GIUNTO / Joint Design:	
SUPPORTO / Backing: <b>Yes</b>  <b>No</b>		DETTAGLI / Details: Dim. 250 X 450 X 40 mm 	
MATERIALE SUPPORTO / Backing Material (type):			
<b>Metal</b>		<b>No fusible metal</b>	
<b>No Metal</b>		<b>Retainers</b>	
<b>METALLO BASE / BASE MATERIALS (QW-403)</b>			
S.No.: <b>1</b>		GRUPPO N°: <b>Z</b> To <b>WELD DEPOSIT</b> <b>A 5.14 ER-NiCrMo3</b> Group No.: <b>UNS N.06625</b>	
O SPECIFICA TIPO E GRADO Or Specification Type and Grade:		<b>ASTM A 694 F65</b>	
CON SPECIFICA TIPO E GRADO To Specification Type and Grade:		<b>WELD DEPOSIT ERNiCrMo-3</b>	
O ANALISI CHIMICA E PROP. MECC. Or Chem Analysis and Mech Prop.:		<b>N.A</b>	
CON ANALISI CHIMICA E PROP. MECC. To Chem Analysis and Mech Prop.:		<b>N.A</b>	
GAMMA SPESSORI / Thickness range:			
METALLO BASE Base Metal:		<b>SMUSSO ≥ 25 mm</b>	
GAMMA DIAMETRI TUBI Pipe Dia. Range:		<b>SMUSSO N.A</b>	
		<b>ANGOLO N.A</b> Fillet:	
ALTRIO Other:		<b>ANGOLO N.A</b> Fillet:	
<b>METALLO D'APPORTO</b> <b>FILLER METALS (QW-404)</b>			
PROCEDIMENTO/Process:		<b>1" - 3" St.Layers</b> <b>GMAW</b>	
Spec.No. (SFA):		<b>5.14</b>	
AWS No. (Class):		<b>ERNiCrMo-3</b>	
F-NO No.:		<b>43</b>	
A-NO No.:		<b>N.C</b>	
DIAM. METALLO D'APPORTO Size of filler metals:		<b>Ø 1.2 mm</b>	
METALLO D'APPORTO DEPOSITATO Deposited Weld Metal:		<b>9 mm</b>	
GAMMA SPESSORI / Thickness Range:		<b>&gt; 3 mm</b>	
SMUSSO / Groove:		<b>N.A</b>	
ANGOLO / Fillet:		<b>N.A</b>	
FILO-FLUSSO / Electrode - Flux (Class):		<b>N.A</b>	
DENOM. COMMERCIALE FLUSSO Flux Trade Name:		<b>DAIKO SF 625</b>	
INSERTO CONSUMABILE Consumable Insert:		<b>N.A</b>	
ALTRIO Other:			

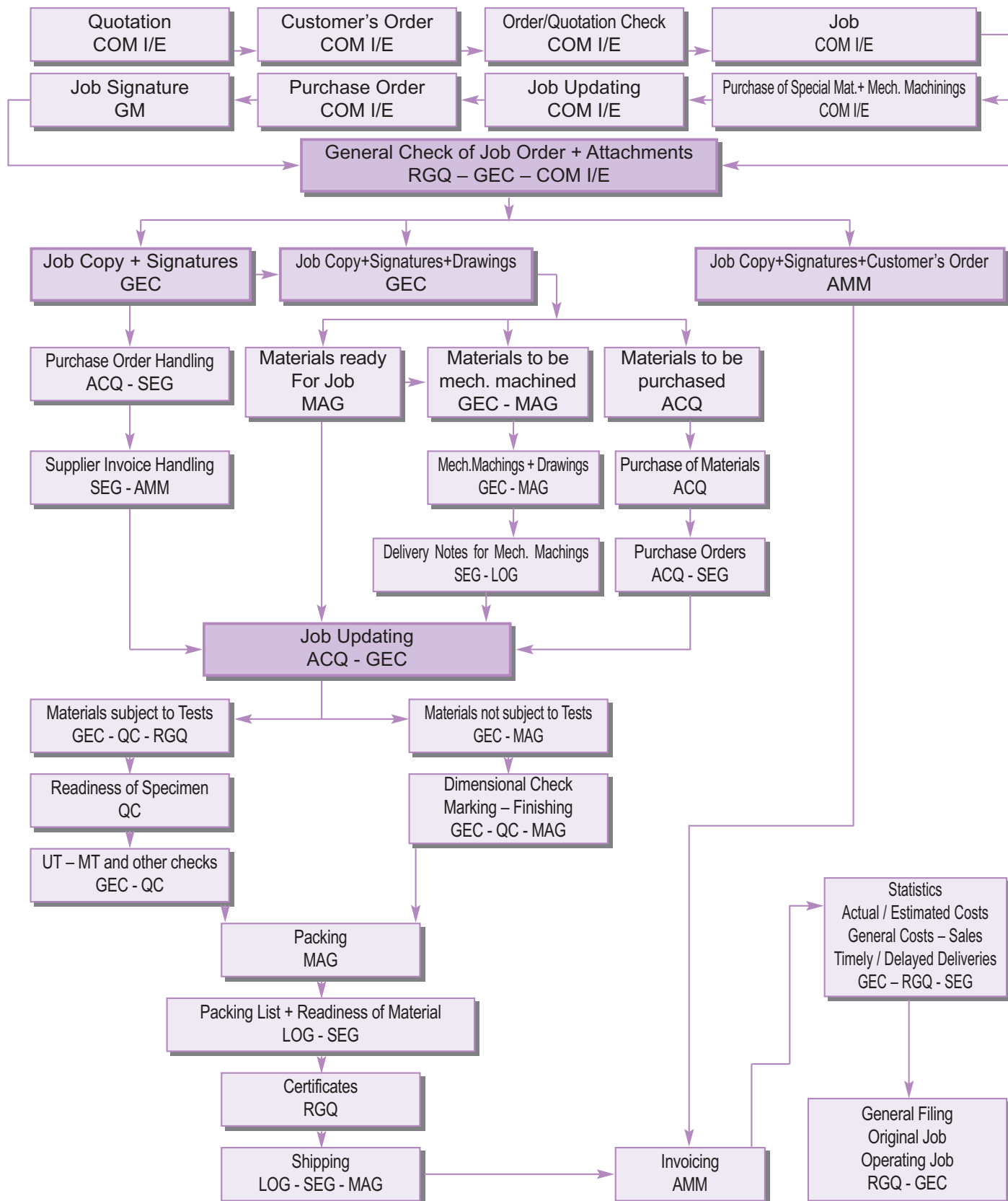
# Certification - Certificazione

Qualifica Procedura di Saldatura WPAR Welding Procedure Approval Record				 TÜV TÜV Rheinland Group							
<input type="checkbox"/> ENISO 15614-1 <input checked="" type="checkbox"/> ENISO 15614-7 <input type="checkbox"/> ENISO 15614-8 <input type="checkbox"/> .....											
Numero di riferimento della procedura di saldatura del costruttore (pWPS) Manufacturer's welding procedure reference		13/10		WPAR Nr.		28110442					
Costruttore: Manufacturer Name:		MEMIT Srl.		Esaminatore o Ente Inspection Agency		TÜV Rheinland Industrie Service GmbH					
Indirizzo: Address		Via alla Chiesa , 45 20030 Senago (MI) - Italy		N. di identif. dell'Esaminatore o Ente esaminante Examiner or test body reference No.		0035					
				<b>Dettagli della prova pratica</b> Weld test details		<b>Campo di validità*</b> Range of approval					
Procedimento di saldatura Welding process		131 GMAW Buttering-Layer 1		131 GMAW Overlay - Layer 2+3		131 GMAW					
Tipo di giunto Joint Type		CORROSION RESISTANT WELDING OVERLAY on PLATE				CORROSION RESISTANT WELDING OVERLAY on PLATE or PIPE					
Gruppo(i) di metalli base Parent metal group(s)		SA182 Grade F11 Class 2		5.1		5(b)-5, 5(b)-1, 5(b)-2					
Spessore del saggio di prova Test piece thickness (mm)		Thk.18,0 mm				Thk.14,4 + 27 mm					
Diametro esterno del tubo Pipe outside diameter (mm)		-----				≥ Ø 150 mm					
Spessore materiale depositato Weld Metal thickness (mm)		Buttering : Thk.3,0 mm		Overlay : Thk.6,0 mm		Minimum Thk.3,0 mm from Base Metal after machining					
Numero di strati di saldatura Number of welding layers		Multi-layer				Multi-layer					
Post-riscaldamento per rilascio di idrogeno Post-heating for Hydrogen release		Without				With and Without					
Dispositivo di Alimentazione Filo Wire system		Single Wire				Single Wire					
Metallo d'apporto: Tipo/Designation		BUTTERING: DAIKO 309LMo EN 14343-A2007: 23 12 2 L / AWS A5.9 ER309LMo OVERLAY: UGITECH 316LSi EN12072-2001: 19 12 3 LSi / AWS A5.9 ER316LSi				Equivalent mechanical properties, Same type of coating, Same nominal composition Same hydrogen content					
Gas di protezione Shielding gases		Shielding: Ar 99,99%		Shielding: Ar 99,99%		Shielding: EN-ISO 14175 - I EN-ISO 14175 - I					
Tipo di corrente di saldatura Type of welding current		DC-REVERSE PULSED		DC-REVERSE PULSED		DC-REVERSE PULSED DC-REVERSE PULSED					
Posizione di saldatura Welding position		PA				PA					
Preriscaldamento Preheat		150°C				≥ 150°C					
Interpass Interpass		200°C				≤ 200°C					
Trattamento termico Heat Treatment		Temperature	Time	Heating R.	Cooling R.	Temperature	Time	Heating R.	Cooling R.		
Apporto termico Heat input		645°C		1 Hours	50°C/H	50°C/H	645±20°C		1 Hours	50°C/H	50°C/H
		1,01 KJ/mm		1,18 KJ/mm				-10% / +25%			
(a) Cover the equal or lower specified yield strength steel of same group (b) Cover steel in same sub-group and any lower sub-group within the same group (c) For groups 41 to 48, a procedure test carried out with a solid solution or precipitation hardenable alloy in a group covers all solid solution or precipitation hardenable alloy respectively in the same group											
Altre informazioni Other information		Vedere See	1) pWps Nr.	13/10	Test eseguito da Test Conducted by	IRTEC	data date	07.05.2010			
Si certifica che i saggi di prova sono stati preparati, saldati e controllati con esito soddisfacente in conformità ai requisiti del codice/norma di prova sopra indicato. Certified that test welds prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with requirements of the code/testing standard indicated above.											
Luogo/location		Data di emissione/date of issue		Esaminatore o Ente Esam./Examiner or test body		Nome e firma del tecnico/Signature					
Pogliano M.se(MI)		07.05.2010		TÜV Rheinland Industrie Service GmbH		 Luca Bodetti 07 MAG 2010 					
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln, Tel. ++49-221/806-0, Fax ++49-221/806-1354, e-mail: tuevat@de.tuv.com										Seite / Page 1 von 1	

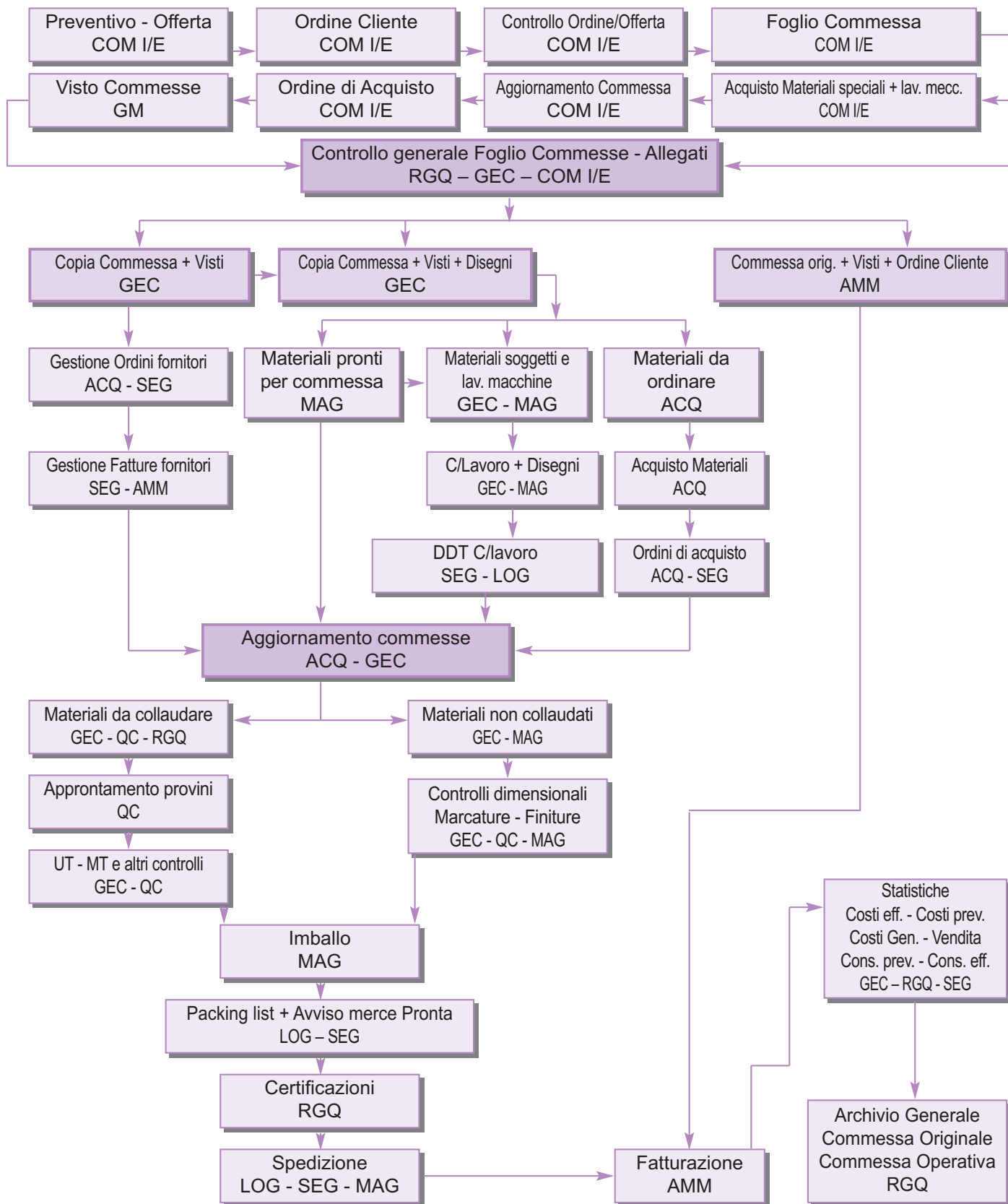
# Certification - Certificazione

Qualifica Procedura di Saldatura WPAR Welding Procedure Approval Record				 <b>TÜV</b> TÜV Rheinland Group			
<input type="checkbox"/> ENISO 15614-1 <input checked="" type="checkbox"/> ENISO 15614-7 <input type="checkbox"/> ENISO 15614-8 <input type="checkbox"/> .....							
Numero di riferimento della procedura di saldatura del costruttore (pWPS) Manufacturer's welding procedure reference		16/10		WPAR Nr.		28110445	
Costruttore : Manufacturer Name:		MEMIT Srl.		Esaminatore o Ente Inspection Agency		TÜV Rheinland Industrie Service GmbH	
Indirizzo: Address		Via alla Chiesa , 45 20030 Senago (MI) - Italy		N. di identif. dell'Esaminatore o Ente esaminante Examiner or test body reference No.		0035	
				<b>Dettagli della prova pratica</b> Weld test details		<b>Campo di validità*</b> Range of approval	
Procedimento di saldatura Welding process		131 GMAW Buttering-Layer 1		131 GMAW Overlay - Layer 2+3		131 GMAW	
Tipo di giunto Joint Type		CORROSION RESISTANT WELDING OVERLAY on PLATE				CORROSION RESISTANT WELDING OVERLAY on PLATE or PIPE	
Gruppo(i) di metalli base Parent metal group(s)		A350 Grade LF2 Class 2		1.2		1(a)-1	
Spessore del saggio di prova Test piece thickness (mm)		Thk.20,0 mm				Thk.16,0 + 30,0 mm	
Diametro esterno del tubo Pipe outside diameter (mm)		-----				≥ Ø 150 mm	
Spessore materiale depositato Weld Metal thickness (mm)		Buttering : Thk.3,0 mm		Overlay : Thk.6,0 mm		Minimum Thk.3,0 mm from Base Metal after machining	
Numero di strati di saldatura Number of welding layers		Multi-layer				Multi-layer	
Post-riscaldamento per rilascio di idrogeno Post-heating for Hydrogen release		Without				With and Without	
Dispositivo di Alimentazione Fila Wire system		Single Wire				Single Wire	
Metallo d'apporto: Tipo/Designazione Filler metal Type/designation		BUTTERING: UGITECH A308LM EN 12072-1999: 23 12 LSI / AWS A5.9 ER308LSI OVERLAY: UGITECH A308LM EN 12072-1999: 19 9 LSI / AWS A5.9 ER308LSI				Equivalent mechanical properties, Same type of coating, Same nominal composition Same hydrogen content	
Gas di protezione Shielding gases		Shielding: Ar 99,99%		Shielding: Ar 99,99%		Shielding: EN-ISO 14175 - I	
Tipo di corrente di saldatura Type of welding current		DC-REVERSE PULSED		DC-REVERSE PULSED		DC-REVERSE PULSED	
Posizione di saldatura Welding position		PA				PA	
Preriscaldamento Preheat		50°C				≥ 50°C	
Interpass Interpass		200°C				≤ 200°C	
Trattamento termico Heat Treatment		Temperature	Time	Heating R.	Cooling R.	Temperature	Time
Apporto termico Heat input		605°C		2 Hours	45°C/H	40°C/H	605±20°C
		1,04 KJ/mm		1,29 KJ/mm		-10% / +25%	
(a) Cover the equal or lower specified yield strength steel of same group (b) Cover steel in same sub-group and any lower sub-group within the same group (c) For groups 41 to 48, a procedure test carried out with a solid solution or precipitation hardenable alloy in a group covers all solid solution or precipitation hardenable alloy respectively in the same group							
Altre informazioni Other information		Vedere See	1) pWps Nr.	16/10	Test eseguito da Test Conducted by	IRTEC	data date
							07.05.2010
Si certifica che i saggi di prova sono stati preparati, saldati e controllati con esito soddisfacente in conformità ai requisiti del codice di prova sopra indicato. Certified that test welds prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with requirements of the code/testing standard indicated above.							
Luogo/locaton		Data di emissione/date of issue		Esaminatore o Ente Esam./Examiner or test body		Nome e firma del tecnico/Name and signature	
Pogliano M.se(MI)		07.05.2010		TÜV Rheinland Industrie Service GmbH		 Luba Benetti 07 MAG 2010 	

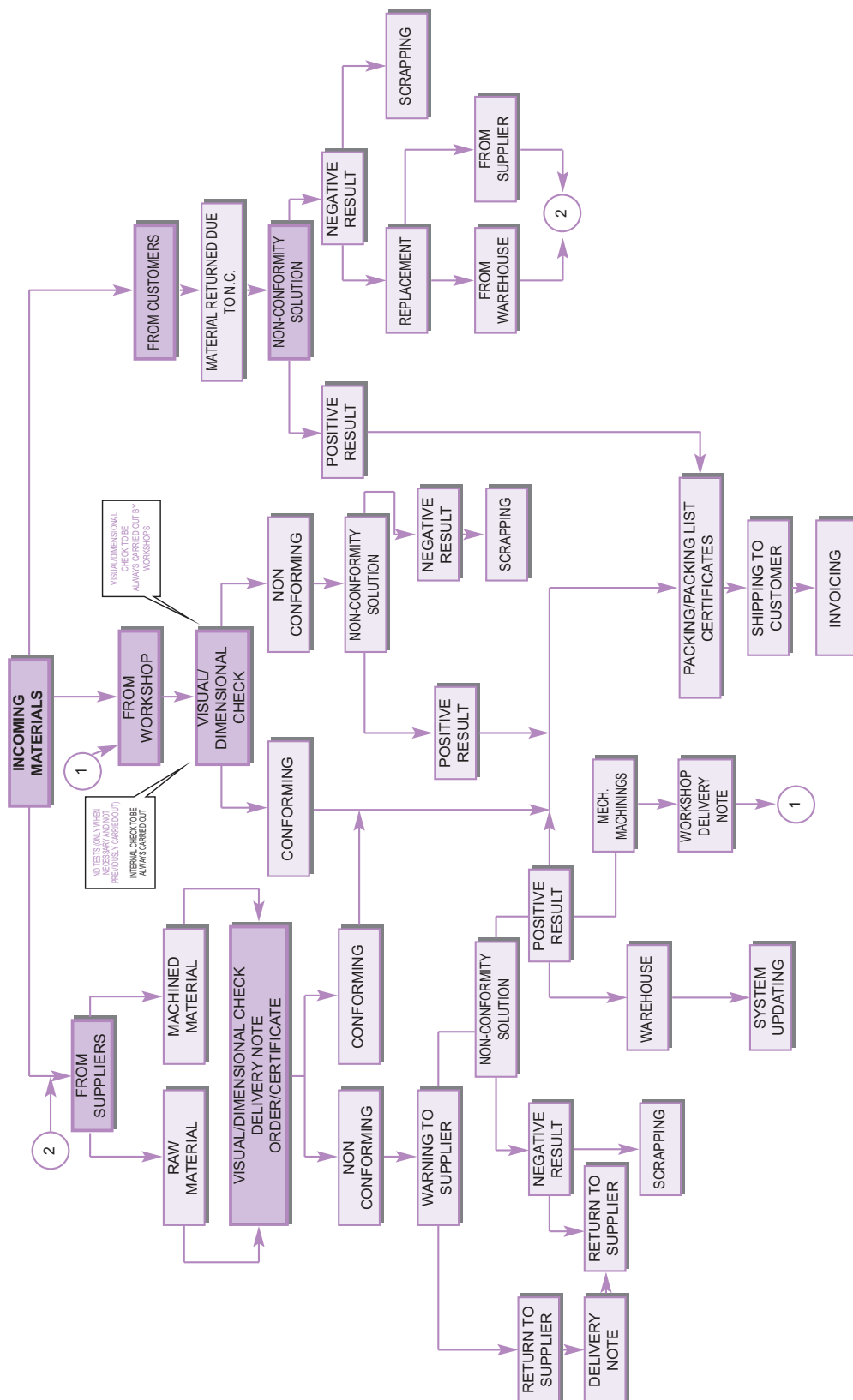
# Order Handling - Gestione Commessa



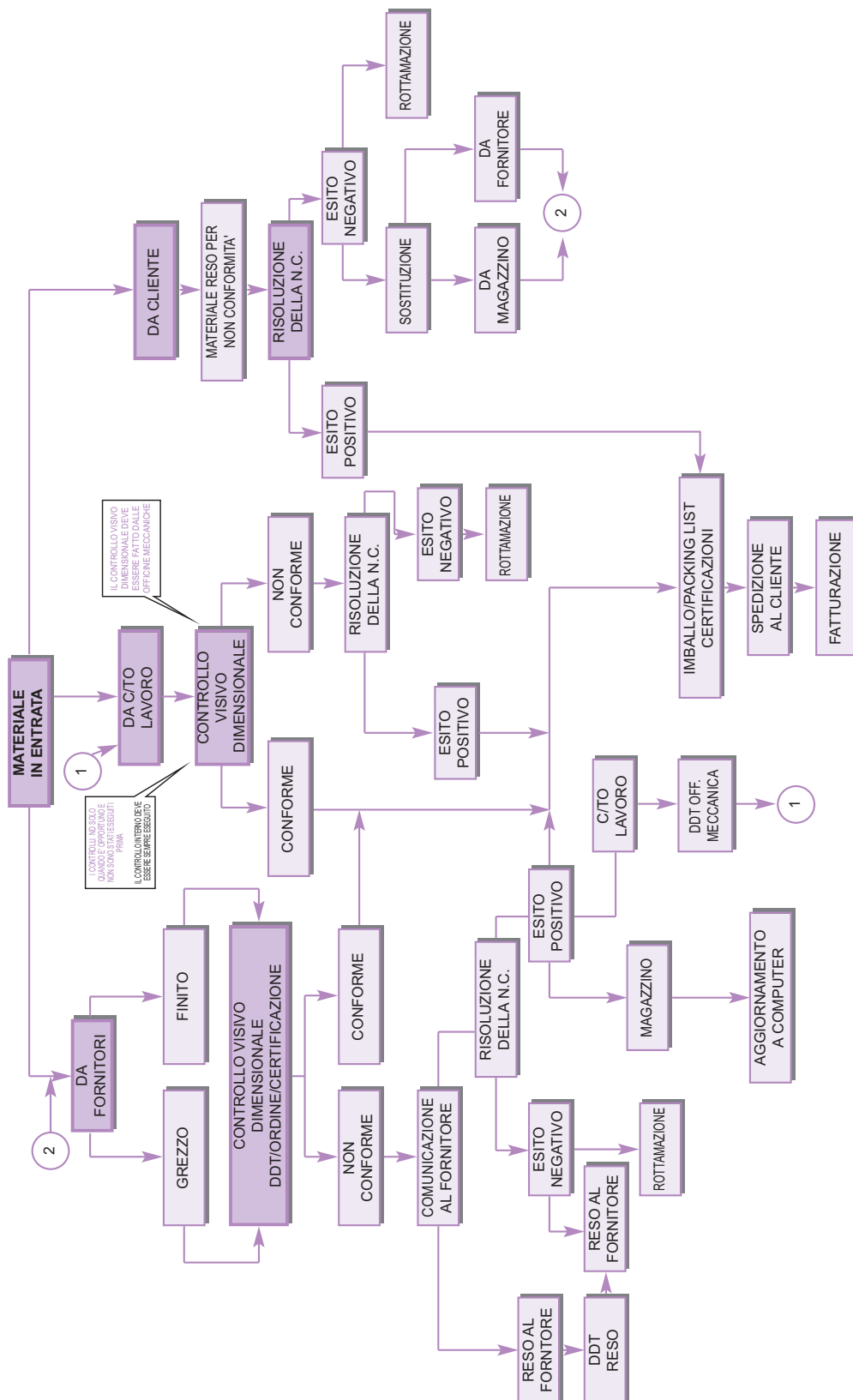
# Order Handling - Gestione Commessa



# Incoming Material Handling Gestione Materiali in Entrata



# Incoming Material Handling Gestione Materiali in Entrata





**FLANGE - PEZZI SPECIALI A DISEGNO**

Piastre Tubiere - Raccordi Flangiati - Olet - Materiali comuni e speciali

Collaudi: ISPESL - LLOYD'S REGISTER - RINA - TÜV - SGS ecc.

20030 Senago (MI) Italy - Via Alla Chiesa, 45 - Tel. (0039) (02) 99.058.656/657 - Fax (0039) (02) 99.051.889

e-mail: [info@memitsrl.com](mailto:info@memitsrl.com) - [www.memitsrl.com](http://www.memitsrl.com)

