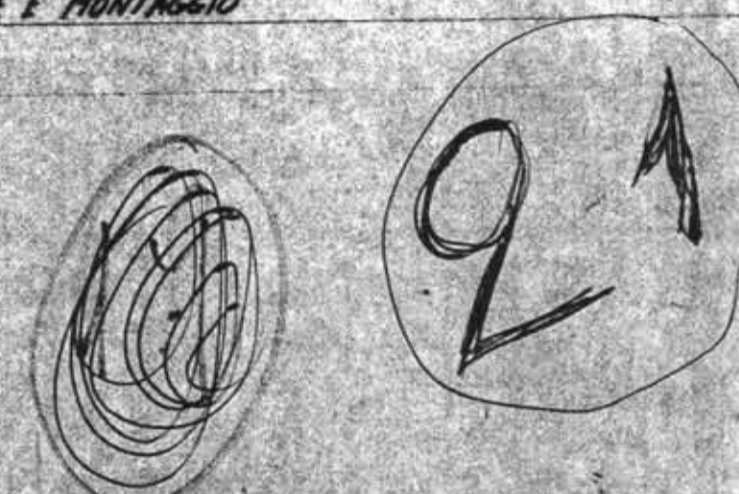


| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|------|------------|--------------------|---|------|----|----------|------------------|---------|---------|-------------------|-----------------|-------------|---------------|
| C | 05 | - | - | - | - | - | FONDELLO | 178/25 | Fe 42.1 | 1906001 | 03 | 1 | 52 | |
| B | 04 | 47 | 02420 | - | 36,5 | 45 | 95 | TRONCHETTO | 44,5/4 | A 210A1 | FOGLIO 2 | 04 | 47 | 51 |
| A | 02 | 36 | 02420 | - | 36,5 | 45 | 95 | TRONCHETTO | 44,5/4 | A 210A1 | FOGLIO 2 | 02 | 36 | 51 |
| A | 03 | 11 | 02420 | - | 36,5 | 45 | 95 | TRONCHETTO | 44,5/4 | A 210A1 | FOGLIO 2 | 03 | 11 | 51 |
| RIFERIM. LINEA | FIG. | N° FORI | LAVORAZ. A DIS. | d | d1 | d2 | t | DENOMINAZIONE | φ/sp. | MATER. | NUMERO DISEGNO | FIG. DISEGNO | N° PEZZI | RIF. SALD. |
| FORATURA | | | | | | | | DETTAGLI SALDATI | | | | | | |

| DISEGNI CONNESSI CON IL PRESENTE DISEGNO | |
|--|--|
| NR. DISEGNO | DESCRIZIONE |
| 1906009 | FONDELLI PER PROVA IDRAULICA E SUCCESSIVE LAVORAZIONI ESTREMITA' |
| 1906799 | MARCA PREFABBRICATI |
| 1906001 | FONDELLI |
| 1308351 | ASSIEME PER SPEDIZIONE E MONTAGGIO |



Agg. LAVORAZIONI SH
A) M4/110

VAN KETHE
ELEODI SH

| COLLETTORE | | | | MATERIALE A 106 B | | | |
|------------|---------|-----------------|-------|-------------------|----------------------|--------------------|-----|
| A | DISEGNO | DI MANO OPPOSTA | φc | SP | TEMPERATURA DI PROG. | PRESSIONE DI PROG. | |
| NR. | MARCA | NR. | MARCA | | °C | kg/cm² | |
| 1 | 10.1 | - | - | 140 | 20 | 325 | 121 |

| LAVORAZIONE ESTREMITA' TRONCHI | | | | | | |
|--------------------------------|-------------------------------|----------------|-------------|-----------------------------|----------------|-------------|
| TRONCO FIG. | ESTREMITA' SINISTRA A DISEGNO | | | ESTREMITA' DESTRA A DISEGNO | | |
| | LAVORAZIONI SPECIALI | SMUSSO DISEGNO | SALDATURA D | LAVORAZIONI SPECIALI | SMUSSO DISEGNO | SALDATURA D |
| 01 | PART. "A." | 02412 | 142^4 | PART. "B." | 1906009 | - |

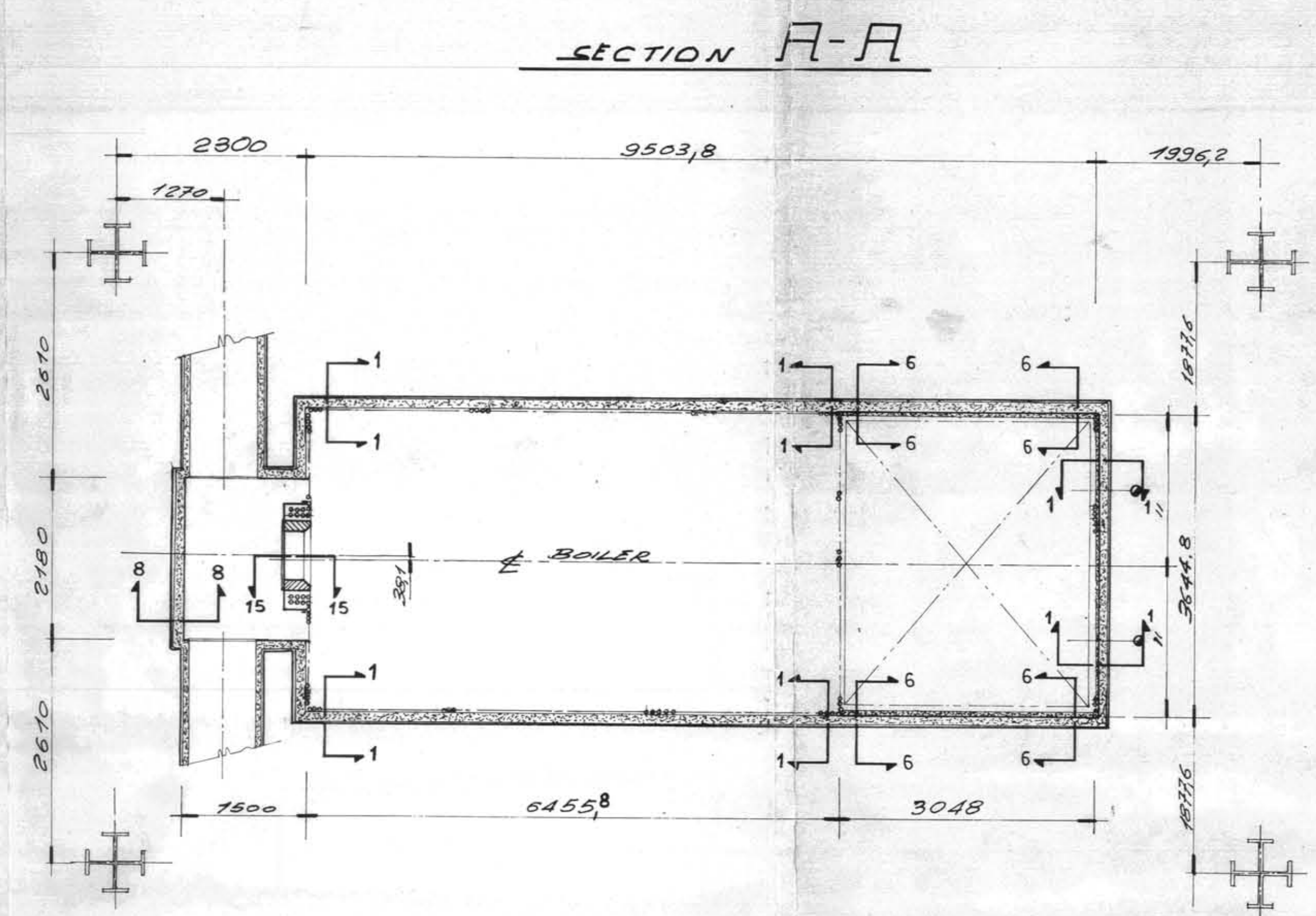
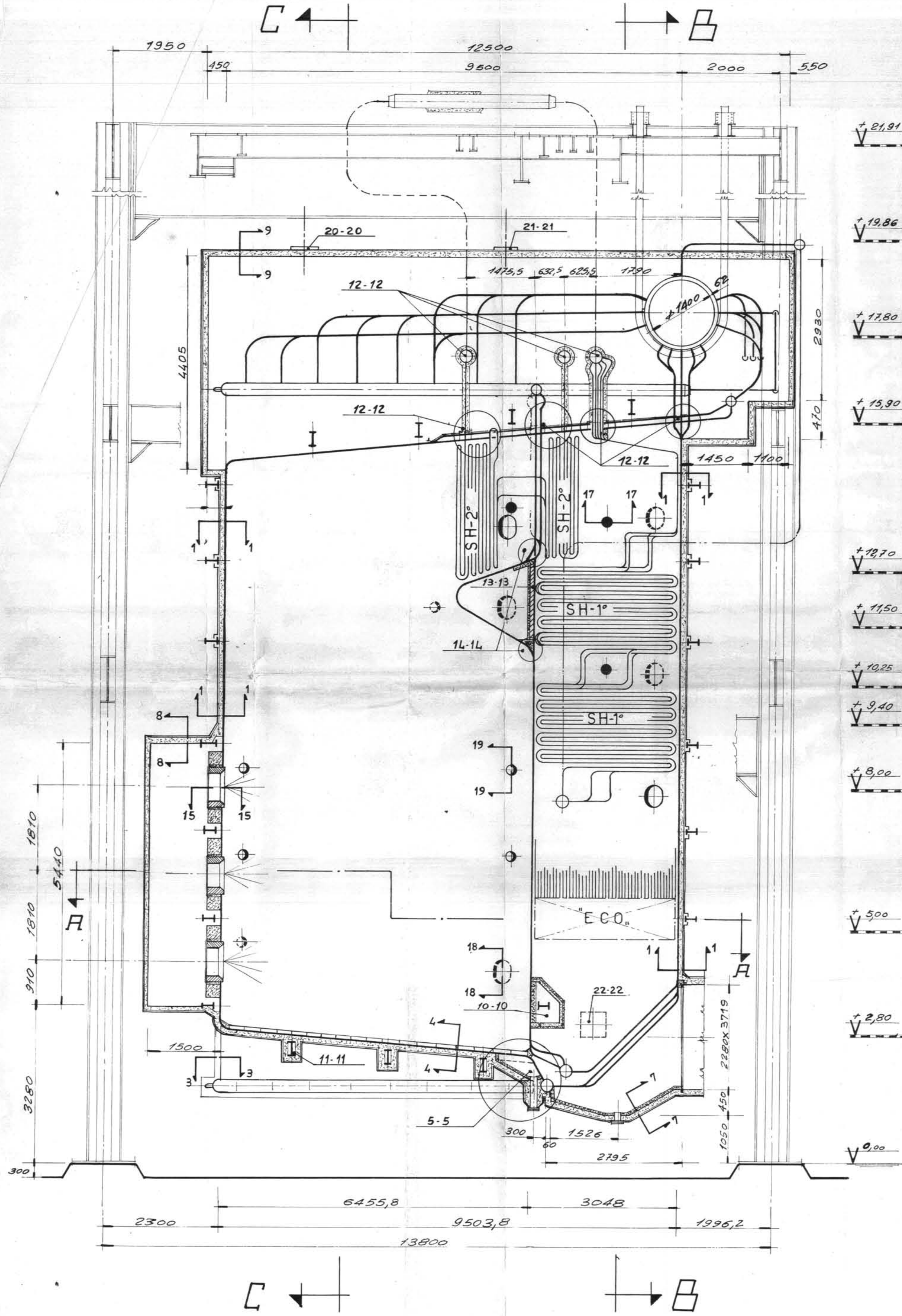
6 ● LAVORAZIONI DA ESEGUIRE SE IL φc DEL COLLETTORE RISULTA MAGGIORE DI 173.
 5 LA PROVA IDRAULICA DI OFFICINA E' DA ESEGUIRE IN PRESENZA DI ISPETTORI AUTORIZZATI DAL CLIENTE.
 - PRESSIONE DI PROVA IDRAULICA: 181 Kg/cm²
 - TEMPERATURA: AMBIENTE
 4 ✓ PREPARAZIONE PER PROVA IDRAULICA DI OFFICINA E SUCCESSIVA LAVORAZIONE SEC. DIS. 1906009 PER LAVORAZIONE, SALDATURA, TRATTAMENTI TERMICI, OPERAZIONI DI CONT., PULIZIA E CONSERVAZIONI SEGUIRE LE SPECIFICHE DEL SERVIZIO CONTROLLO (COMPONENTE DI CLASSE GVT).
 3 INDICARE SUL COLLETTORE LA MARCA (SEC. DIS. 1906799) E L'INDICAZIONE "ALTO".
 1 LE LINEE DI GIUNZIONE SONO RIFERITE ALLA 1/2 RIA DELLA SALDATURA!
 L'OFFICINA PREVEDERA' L'ARIA NECESSARIA ANCHE PER LE GIUNZIONI DI CANTIERE.

| NOTE | | | | | | | | | |
|------|-------------------------------|----------|-----|------|-----|-----|-----|-----|----|
| REV. | DESCRIPTION | DATE | DTM | CHKD | ENG | VEA | WEN | CON | GA |
| 1 | AGGIORNATO LINEE E FIG. 02-03 | 29-10-79 | | | | HR | HR | HR | HR |

| | | |
|--------------------------|-----------|---|
| ORIGINATO N | ISSUED BY | RAGGRUPPAMENTO ANSALDO - DIVISIONE GENERAZIONE VAPORE |
| TERMOSUD S.p.A. | | ANSALDO Società Generale Elettromeccanica S.p.A. |
| UFFICIO PROGETT. CALDAIE | | BREDA TERMOMECCANICA S.p.A. |
| | | TERMOSUD S.p.A. |

| | | | | | |
|---------------------------------------|---------|---------------------------------|----------|--------------------------------------|------|
| DATI PER ARCHIVIAZIONE FILING NUMBERS | | TITOLO | | DESCRIZIONE | |
| | | COLLETTORE ENTRATA SH 1° | | ASSIEME FIG. 01 E PARTICOLARI | |
| TIME/SIGN. | DATE | SCALE | COMM. N° | DISEGNO N° | REV. |
| DRG. DFTM | 29-8-79 | 1/1 | 01006 | 1308010 | 01 |
| CHKD | 29-8-79 | | | | |
| DESIGN. ENG. | 3-9-79 | | | | |

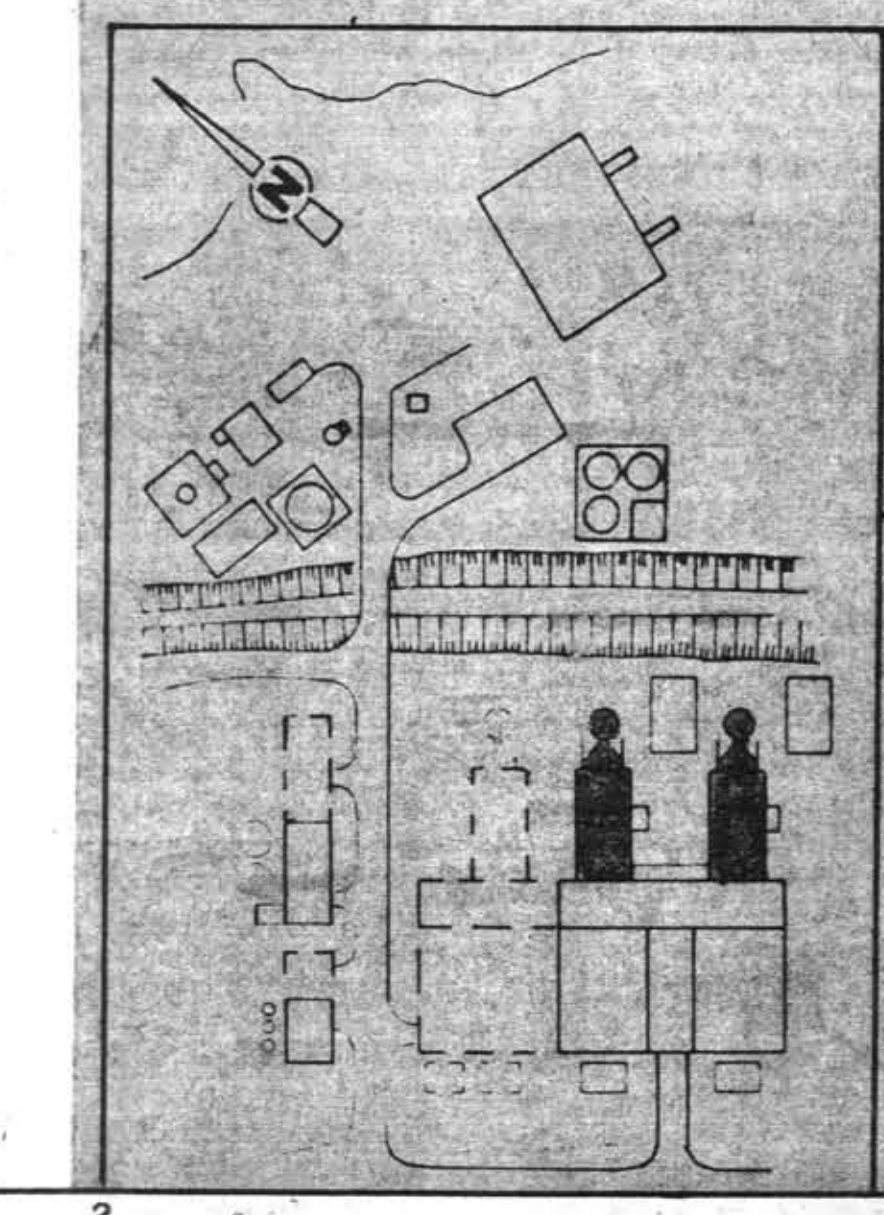
Questo disegno è vincolato a norme di legge. All rights of this drawing are reserved.



- ⊙ PORTA D'ACCESSO - ACCESS DOOR n° 6
- ⊙ PORTA DI SPIA - INSPECTION DOOR n° 6
- SOFFIATORE IK 300 - BLOWER IK 300 n° 3
- SOFFIATORE G3B - BLOWER G3B n° 2
- PORTA AUTOMATICA CASSONE SUPERIORE n° 1
- PORTA ACCESSO CASSONE SUPERIORE n° 1
- PORTINA ISPEZIONE TRAMOGGIA n° 1

*Revisioni 2/10/77
 1/10/77
 1/10/77
 1/10/77*

34



| | |
|-------------------------------|-----------------------------|
| | |
| COMMESSA 862000 | CODICE FORN 00309 |
| ORDINE N° 007205775 | BARRA CA 5 |
| PISA 854-209 B | TIPO SD |
| FORM AT | |

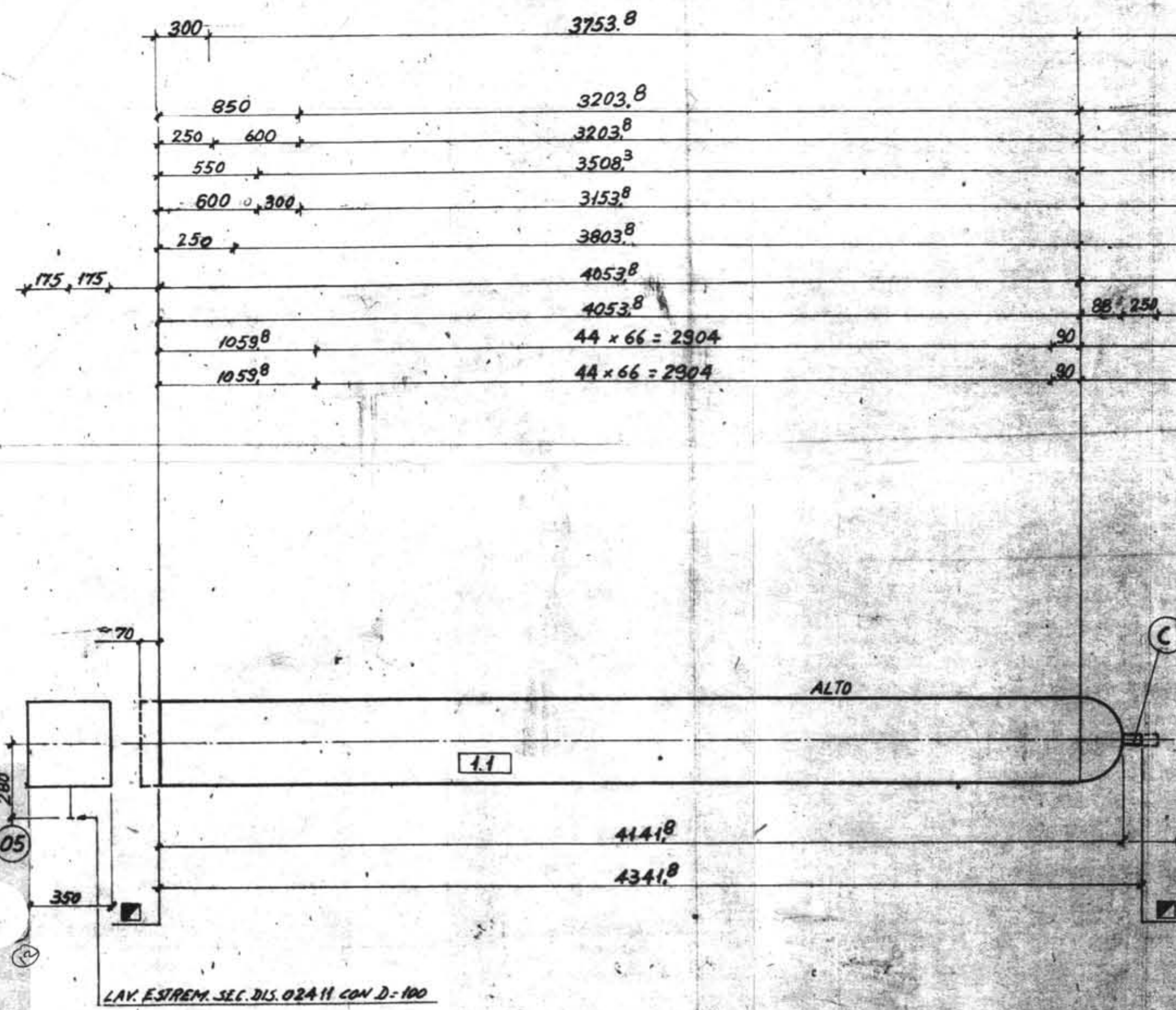
| | |
|---|--|
| IMPIANTO LINOPERAMATA S.E.S. PCC CONTRACT 5th 6th UNITS 2x25MW DMKT 99020 | |
|---|--|

| | |
|--|--|
| ORIGINATO IN - ISSUED BY BREDA TERMOMECCANICA SERVIZIO PROGETTI CALDAIE | RAGGRUPPAMENTO ANSALDO - DIVISIONE GENERAZIONE VAPORE ANSALDO Società Generale Elettromeccanica S.p.A. BREDA TERMOMECCANICA S.p.A. TERMOSUD S.p.A. |
|--|--|

| | |
|---|---|
| DATI PER ARCHIVIAZIONE FILING NUMBERS ORIGINALE PRESSO MILANO | TITOLO MURTURE TITLE BRICKWORK DESCRIZIONE SEZIONE LONGITUDINALE e A-A DESCRIPTION LONGITUDINAL AND A-A SECTIONS |
|---|---|

| | | | | | | | | |
|--------------------------------|----------------------|------------------------------|----------------------|----------------------|--------------------------|------------------------------|----------------------|------------------|
| FIRME/SIGN. LABRIATO | DATE 11/79 | FIRME/SIGN. W.E.N. | DATE 11/79 | SCALA 1/50 | COMM. N° 01006 | DISEGNO N° 1905701 | N° 1 | REV. 0 |
| CONTR. CHKD car | DATE 11/79 | O.C.S. car | DATE 11/79 | O.A.D. | COMM. PREC. | FOGLIO N° 1 | CONT. SU 1 | CONT. ON |

Questo disegno è vincolato a norma di legge.
 All rights of this drawing are reserved.



| RIFERIM LINEA | FIG. | N° LAVORAZ. FORI A DIS. | d ₁ | d ₂ | t | DENOMINAZIONE | Ø/Sp. | MATER. | NUMERO DISEGNO | FIG. | N° PEZZI | RIF. |
|---------------|------|-------------------------|----------------|----------------|----|-----------------------|---------|---------------------|----------------|-----------|----------|-----------|
| - | 15 | - | - | - | - | GUAINA L=130.5 | - | A 182 F 316 | 03525 | 01 | - | - |
| - | 14 | - | - | - | - | TAPPO | - | F _r 42 B | 03525 | 05 | - | - |
| I | 13 | 1 | 03525 | 30 | 36 | MAZZETTA | 75/25.5 | A 105-71 | 03525 | 02 | 1 | 5.6 |
| - | 11 | - | - | - | - | GUAINA L= 64.5 | - | A 182 F 316 | 03519 | 01 | 2 | - |
| N | 07 | 1 | 1906008 | 14 | 20 | PRESA | 41/16.5 | A 105-71 | 1906008 | 05 | 1 | 5.5 |
| H | 09 | 2 | 03519 | 30 | 36 | MAZZETTA | 75/25.5 | A 105-71 | 03519 | 02 | 2 | 5.6 |
| G | 08 | 1 | 1906008 | 36 | 42 | TRONCHETTO | 88/29 | A 105-71 | 1906008 | 11 | 1 | 5.4 |
| F | 07 | 2 | 1906008 | 14 | 20 | PRESE | 41/16.5 | A 105-71 | 1906008 | 05 | 2 | 5.5 |
| E | 06 | 1 | 1906008 | 36 | 42 | TRONCHETTO DI SCARICO | 88/29 | A 105-71 | 1906008 | 06 | 1 | 5.4 |
| D | 05 | 1 | 1906002 | 90 | 97 | TRONCH. DI SCARICO | 114/12 | A 106 B | 1906002 | 19 | 1 | 5.3 |
| C | 04 | 1 | 1906002 | 65 | 75 | TRONCH. DI ESTREM. | 101/16 | A 106 B | 1906002 | 03 | 1 | 5.2 |
| B | 03 | 45 | 02420 | - | 30 | 38.5 | 9.5 | TRONCHETTO | 38/4 | A 210 A 1 | FOGLIO 2 | 03 45 5.1 |
| A | 02 | 45 | 02420 | - | 30 | 38.5 | 9.5 | TRONCHETTO | 38/4 | A 210 A 1 | FOGLIO 2 | 02 45 5.1 |

| DISEGNI CONNESSI CON IL PRESENTE DISEGNO | |
|--|--|
| NR. DISEGNO | DESCRIZIONE |
| 1906002 | TRONCHETTI |
| 1906009 | FONDELLI PER PROVA IDRAULICA E SUCCESSIVE LAVORAZIONI ESTREMITA' |
| 1906799 | MARCA PREFABBRICATI |
| 1308351 | ASSIEME PER SPEDIZIONE E MONTAGGIO |

Handwritten signature and number 22 in a circle.

Handwritten notes: "E. 277 Kalbus", "D. 11000", "A 14.1/111".

| COLLETTORE | | | | MATERIALE A 106 B | |
|------------|-----------------|----------------|-----|----------------------|------------------------|
| A DISEGNO | DI MANO OPPOSTA | Ø _i | Sp. | TEMPERATURA DI PROG. | PRESSIONE DI PROG. |
| N° MARCA | N° MARCA | | | | |
| 1.1 | - | 150 | 20 | 325 °C | 121 kg/cm ² |

| LAVORAZIONE ESTREMITA' | | TRONCHI | |
|------------------------|-------------------------------|-----------------------------|-------|
| TRONCO FIG. | ESTREMITA' SINISTRA A DISEGNO | ESTREMITA' DESTRA A DISEGNO | |
| | LAVORAZIONI SPECIALI | LAVORAZIONI SPECIALI | |
| | SMUSSO SALDATURA DISEGNO | SMUSSO SALDATURA DISEGNO | |
| 01 | 1906009 | OGIVATO | - |
| 12 | - | 02412 | 152.5 |

| NOTE | | | | | | | | | |
|------|---|----------|---------|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| N° | DESCRIZIONE | DATE | DFTM | CHKD | ENG | ULA | WEN | CON | GAO |
| 1 | AGGIORNATE FIG. 02-03 - LINEA A-B | 24-10-78 | La Gale | | NR | NR | NR | NR | NR |
| 2 | AGGIUNTE LINEA E-H - FIG. 10-11 | 21-10-78 | La Gale | | NR | NR | NR | NR | NR |
| 3 | MODIFICATA FIG. 01-05-DTE AGGIUNTA FIG. 12-15 | 25-10-78 | La Gale | | NR | NR | NR | NR | NR |
| 4 | AGGIUNTO RIFERIMENTO N | 23-7-79 | La Gale | | NR | NR | NR | NR | NR |

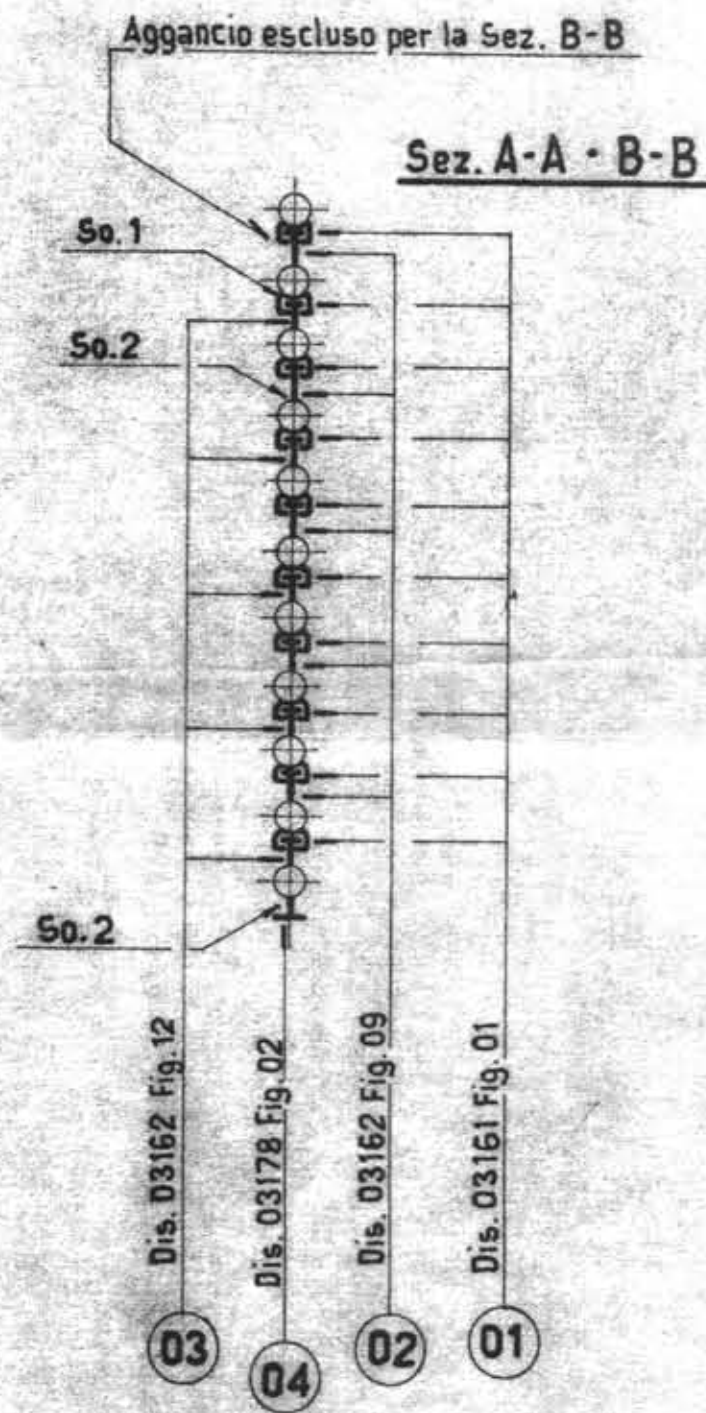
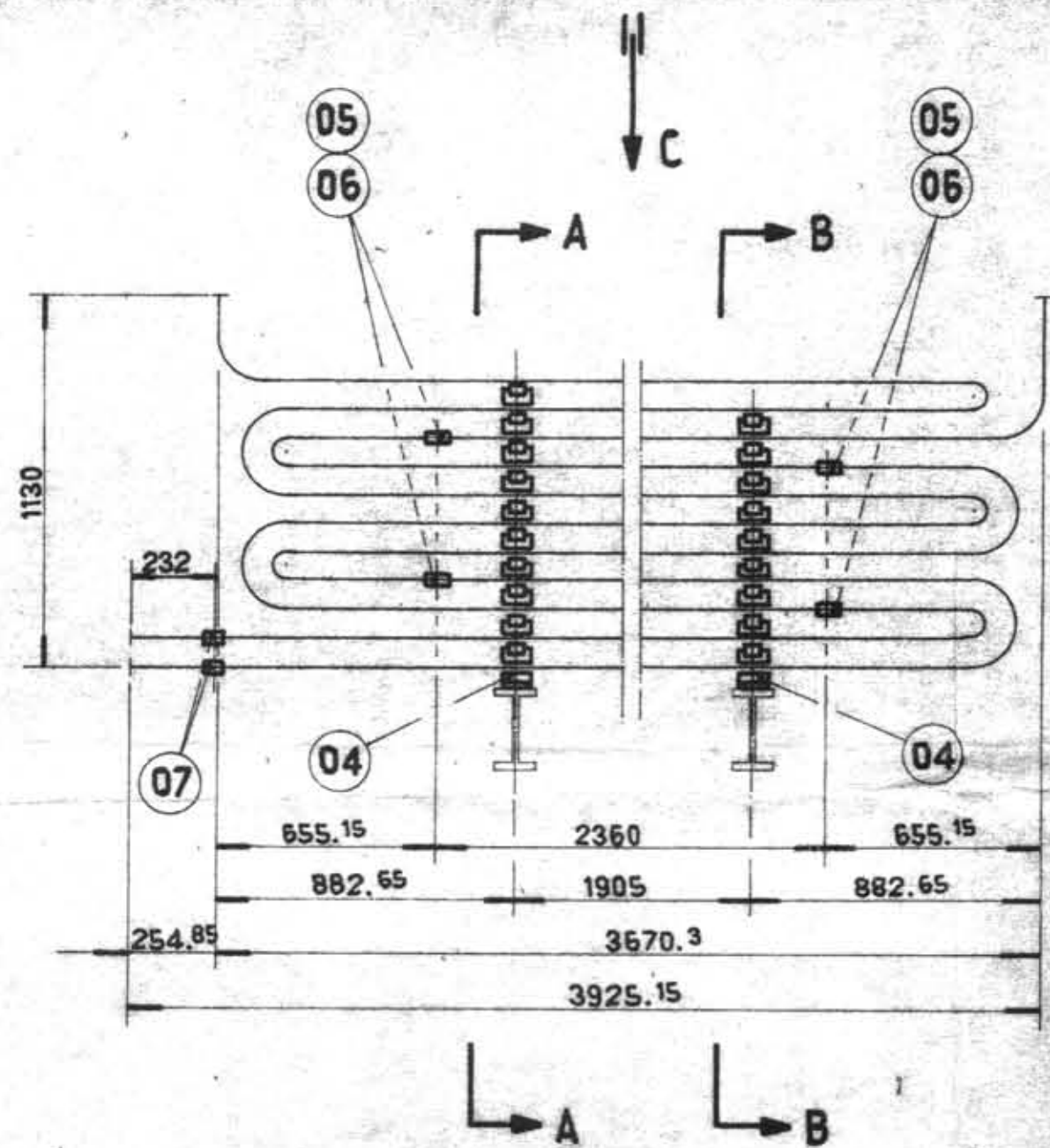
5 LA PROVA IDRAULICA DI OFFICINA E' DA ESEGUIRE IN PRESENZA DI ISPETTORI AUTORIZZATI DAL CLIENTE:
 - PRESSIONE DI PROVA IDRAULICA: 182 Kg/cm²
 - TEMPERATURA AMBIENTE

4 PREPARAZIONE PER PROVA IDRAULICA DI OFFICINA E SUCCESSIVA LAVORAZIONE SEC. DIS. 1906009 PER LAVORAZIONE, SALDATURA, TRATTAMENTI TERMICI, OPERAZIONI DI CONT., PULIZIA E CONSERVAZIONI SEGUIRE LE SPECIFICHE DEL SERVIZIO CONTROLLO (COMPONENTE DI CLASSE GVT).

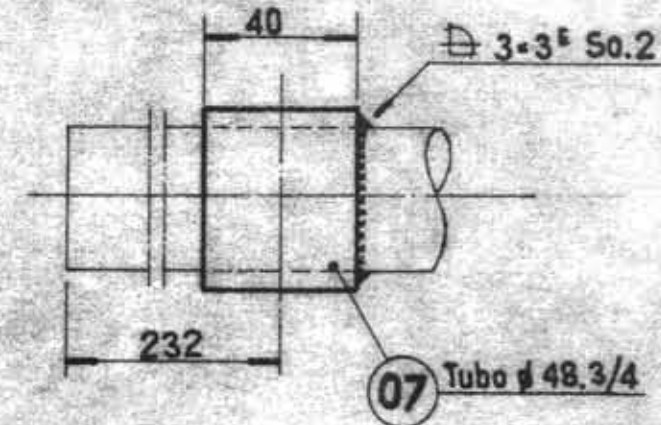
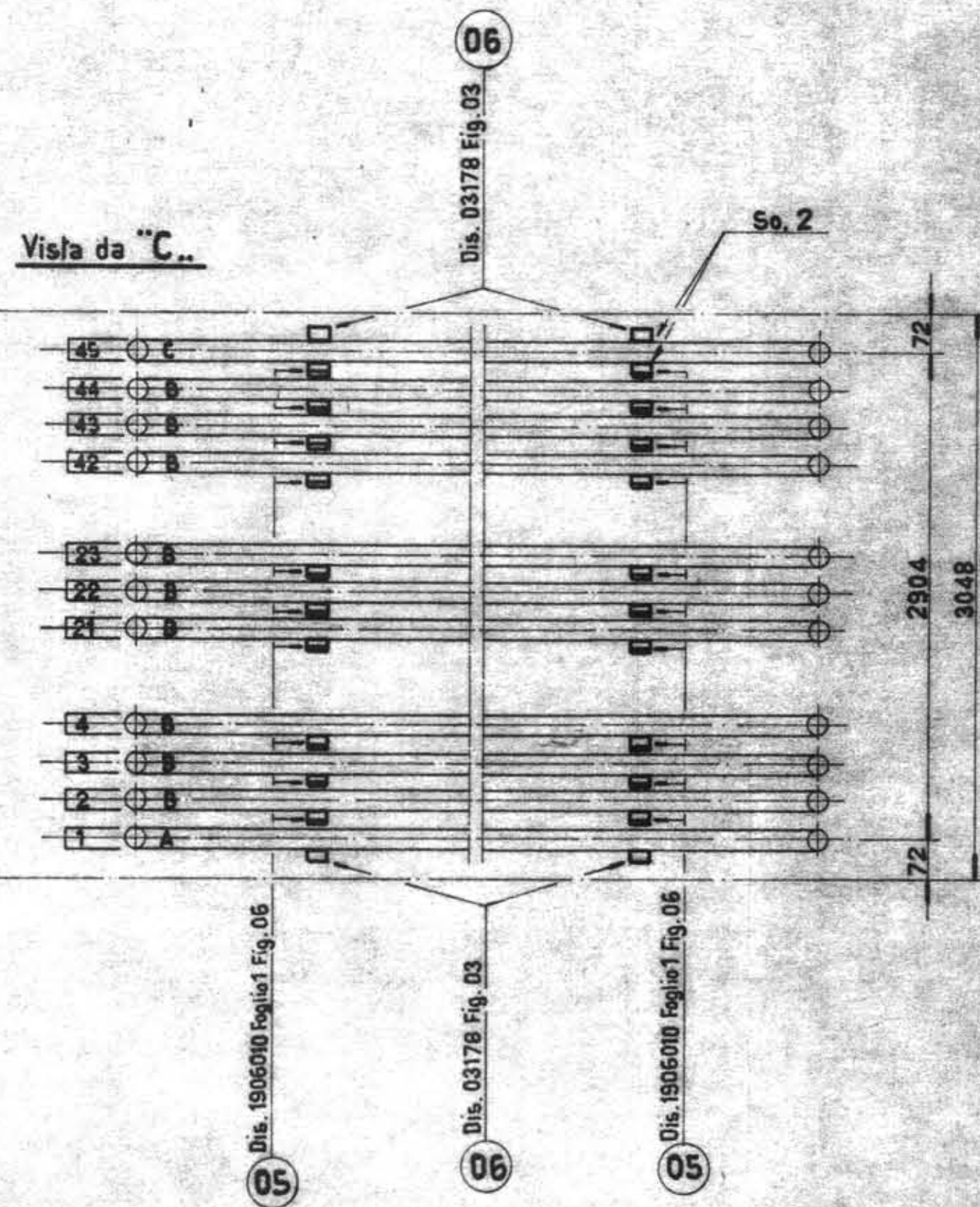
3 INDICARE SUL COLLETTORE LA MARCA (SEC. DIS. 1906799) E L'INDICAZIONE "ALTO".

2 LE LINEE DI GIUNZIONE SONO RIFERITE ALLA 1/2 RIA DELLA SALDATURA: L'OFFICINA PREVEDERA' L'ARIA NECESSARIA ANCHE PER LE GIUNZIONI DI CANTIERE.

| ORIGINATO IN - ISSUED BY | | RAGGRUPPAMENTO ANSALDO - DIVISIONE GENERAZIONE VAPORE | |
|---|-------------|---|------|
| TERMOSUD S.p.A. | | ANSALDO Società Generale Elettromeccanica S.p.A. | |
| UFFICIO PROGETTI CALDAIE | | BREDIA TERMOMECCANICA S.p.A. | |
| | | TERMOSUD S.p.A. | |
| DATI PER ARCHIVIAZIONE FILING NUMBERS | | TITOLO COLLETTORE ECO | |
| | | DESCRIZIONE ASSIEME FIG. 01 E PARTICOLARI | |
| FIRME/SIGN. | DATE | FIRME/SIGN. | DATE |
| La Gale | 29-8-78 | WEN | - |
| La Gale | 29-8-78 | CON | - |
| La Gale | 8-9-78 | GAO | - |
| SCALE | COMM. N° | DISEGNO DRAWING N° | REV. |
| 1 | 01006 | 1308011 | 4 |
| | COMM. PREC. | FOGLIO N° | |
| | | SHEET N° | |
| Questo disegno è vincolato a norme di legge. All rights of this drawing are reserved. | | | |



- PER ASSIENE ECO VEDI DIS. 1902704



*Circolombias
Ansaldo*

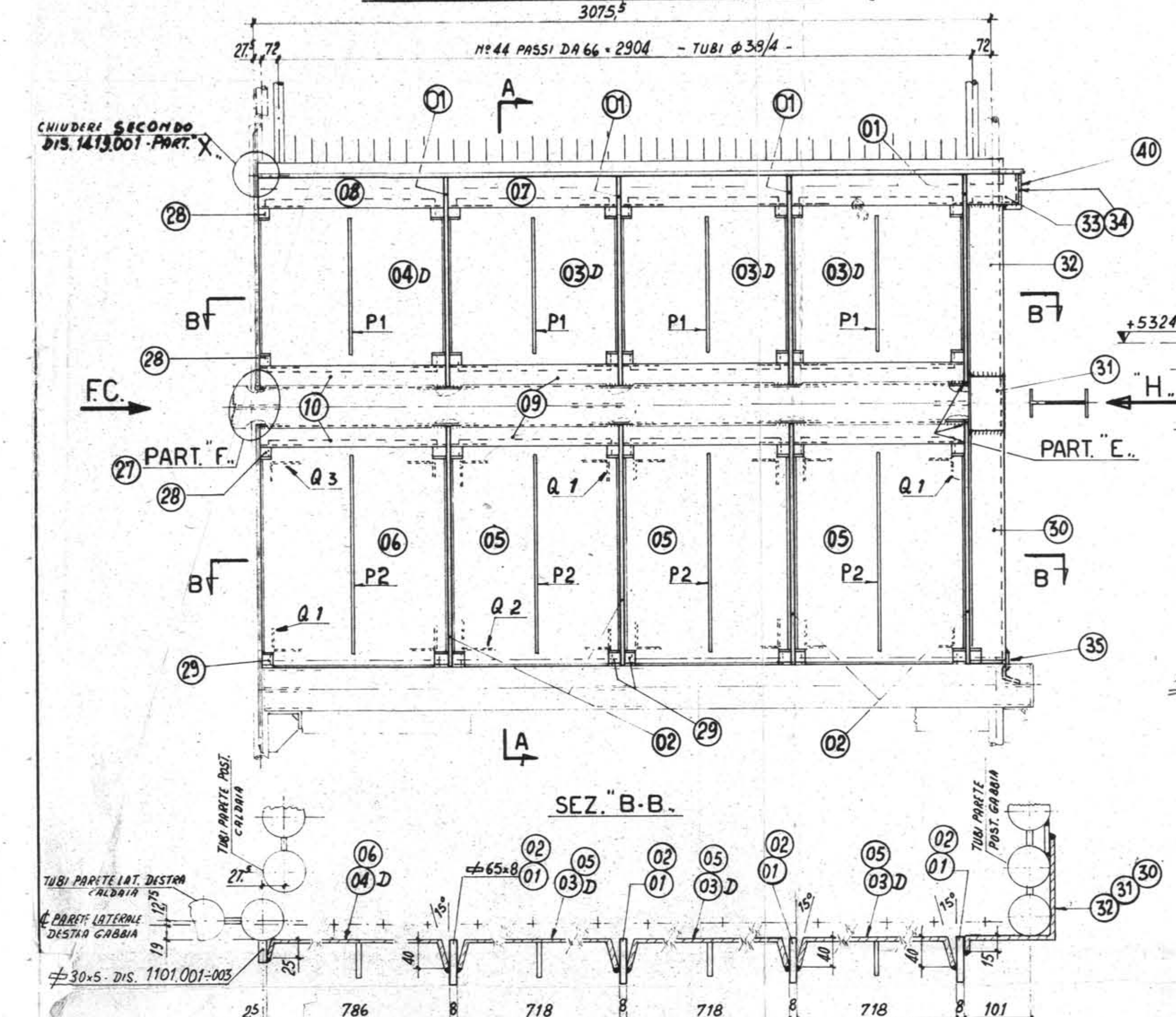
17

| | | | | | |
|--|---------|---|------|----------------|---|
| ORIGINATO IN - ISSUED BY BREDA TERMOMECCANICA SERVIZIO PROGETTI CALDAIE | | RAGGRUPPAMENTO ANSALDO-DIVISIONE GENERAZIONE VAPORE ANSALDO Società Generale Elettromeccanica S.p.A. BREDA TERMOMECCANICA S.p.A. TERMOSUD S.p.A. | | | |
| DATI PER ARCHIVIAZIONE FILING NUMBERS Originale presso U.P.S. - MILANO | | TITOLO TITLE ECONOMIZZATORE DESCRIZIONE DESCRIPTION ANCORAGGI | | | |
| FIRMA/SIGN. | DATE | FIRMA/SIGN. | DATE | SCALA SCALE | COMM. N° JOB N° |
| DISEG. - DFTM Inzaghi A | 20-9-79 | F.A.B. | N.R. | 1:20 | 01006 |
| CONTR. - CHKD L. S. | 12-1-79 | W.E.N. | N.R. | | 1204004 |
| DESIGN ENG. U | | Q.C.S. | N.R. | | COMM. PREC. N° FOGLIO N° SHEET N° 1 |
| | | Q.A.D. | N.R. | | |

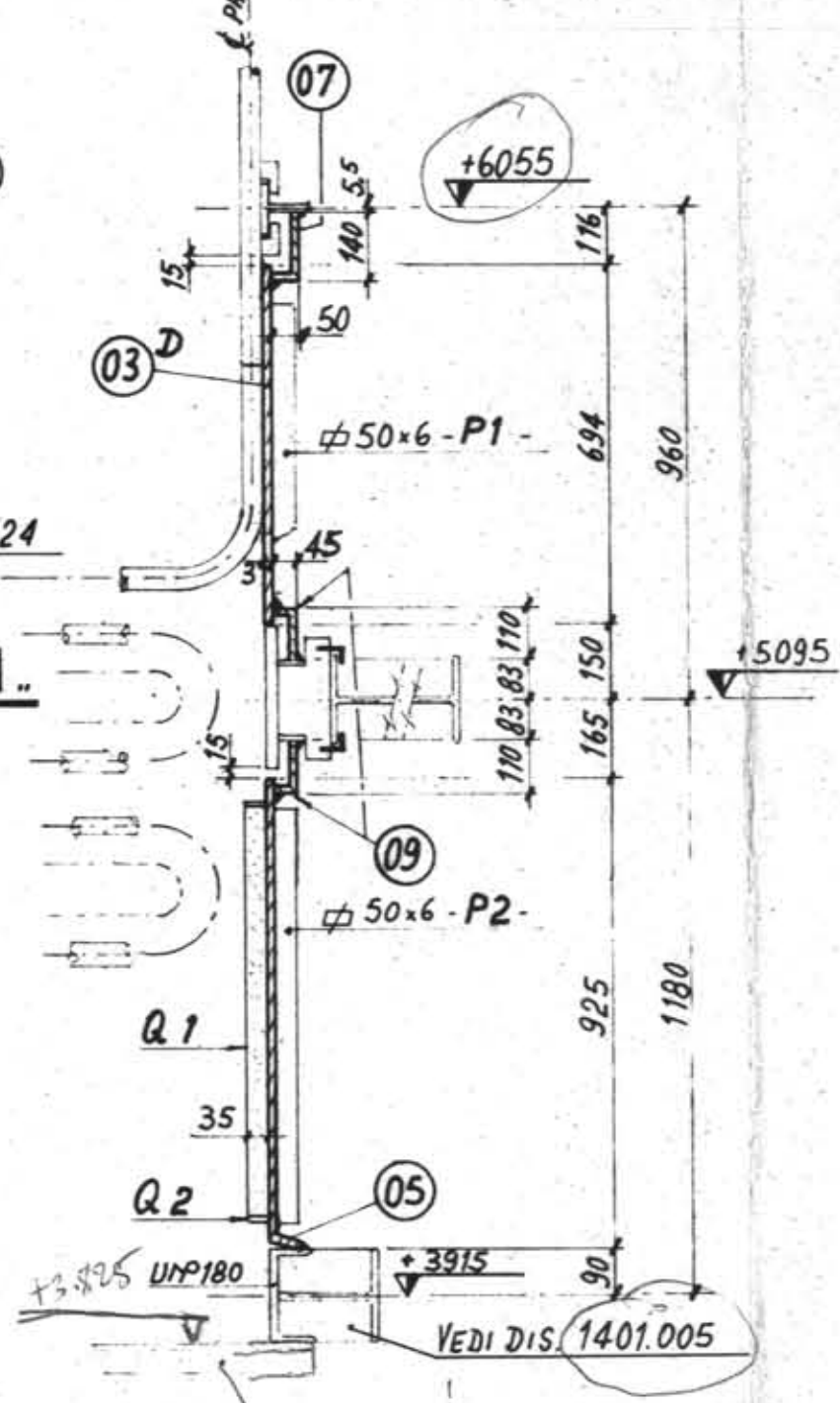
Questo disegno è vincolato e norma di legge
All rights of this drawing are reserved

VISTA ZONA LATERALE DESTRA GABBIA

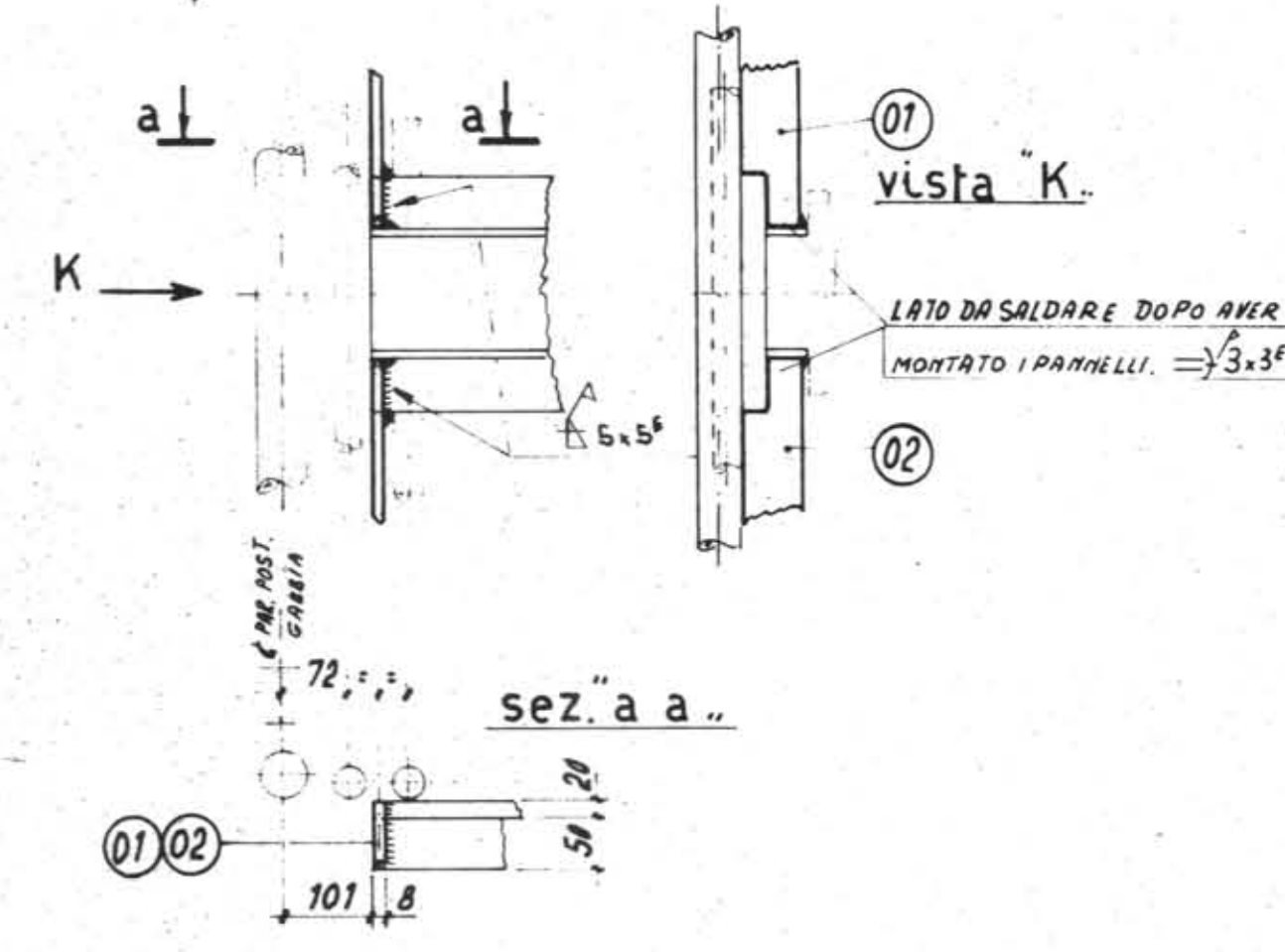
right cage



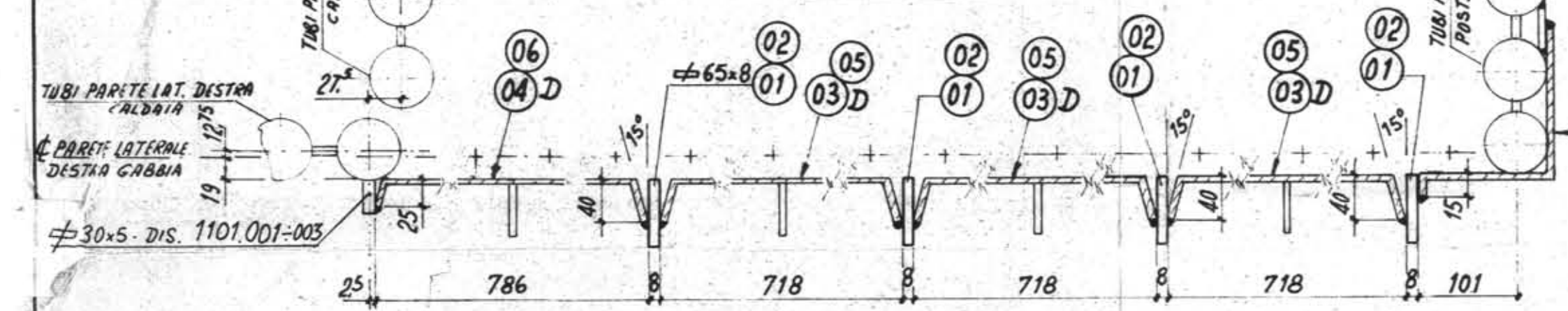
SEZ. A-A.



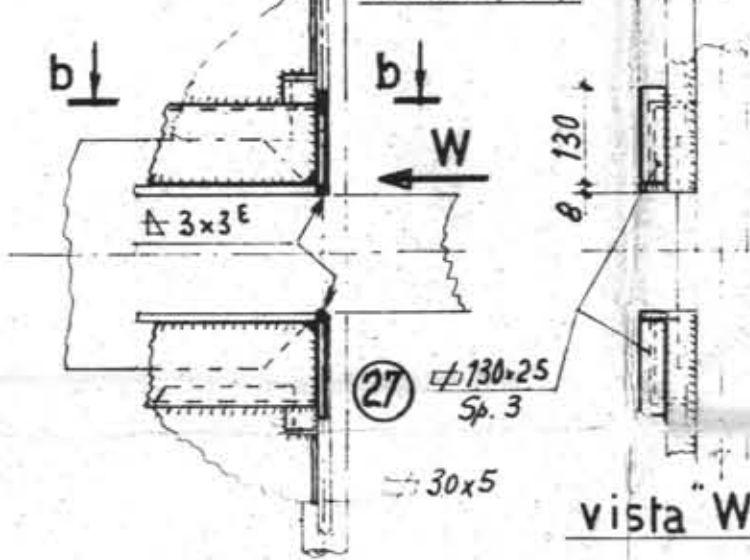
PART. E.



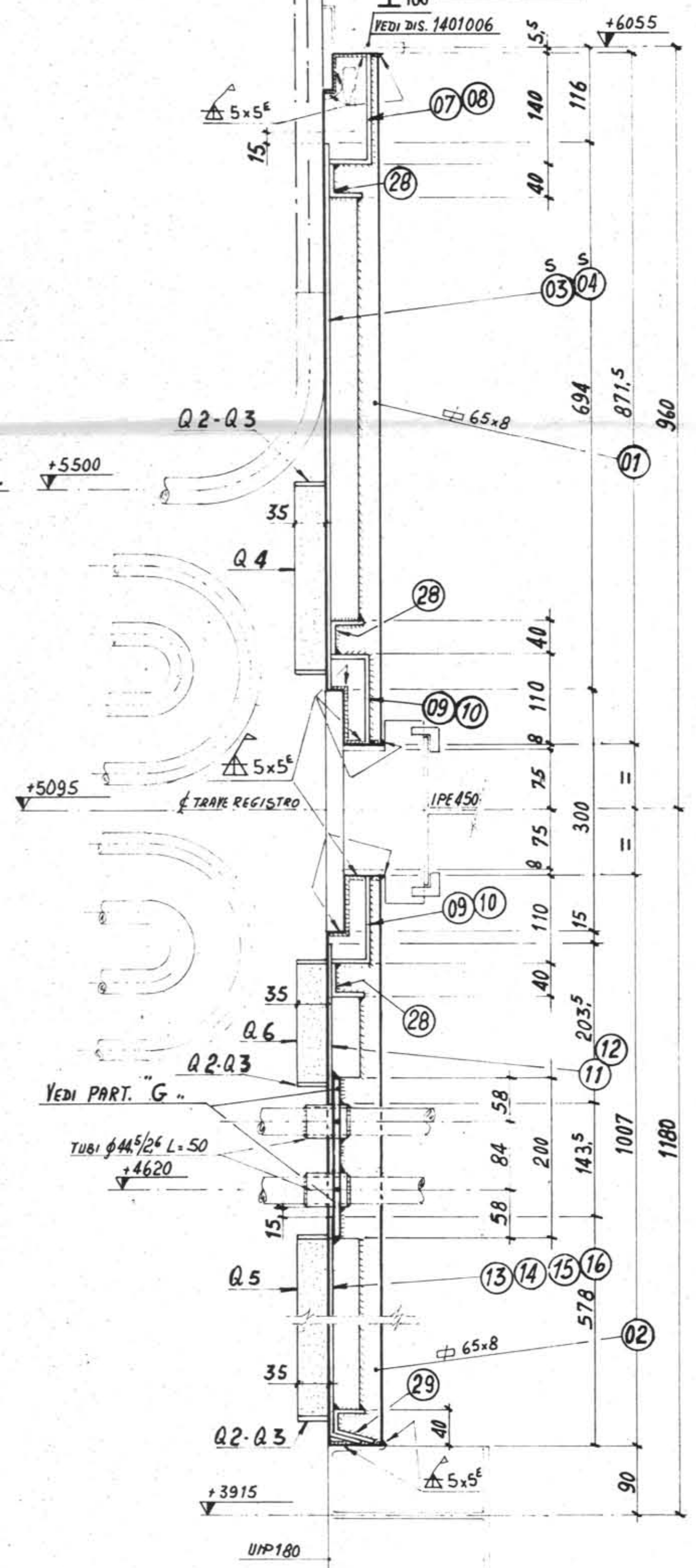
SEZ. B-B.



PART. F.

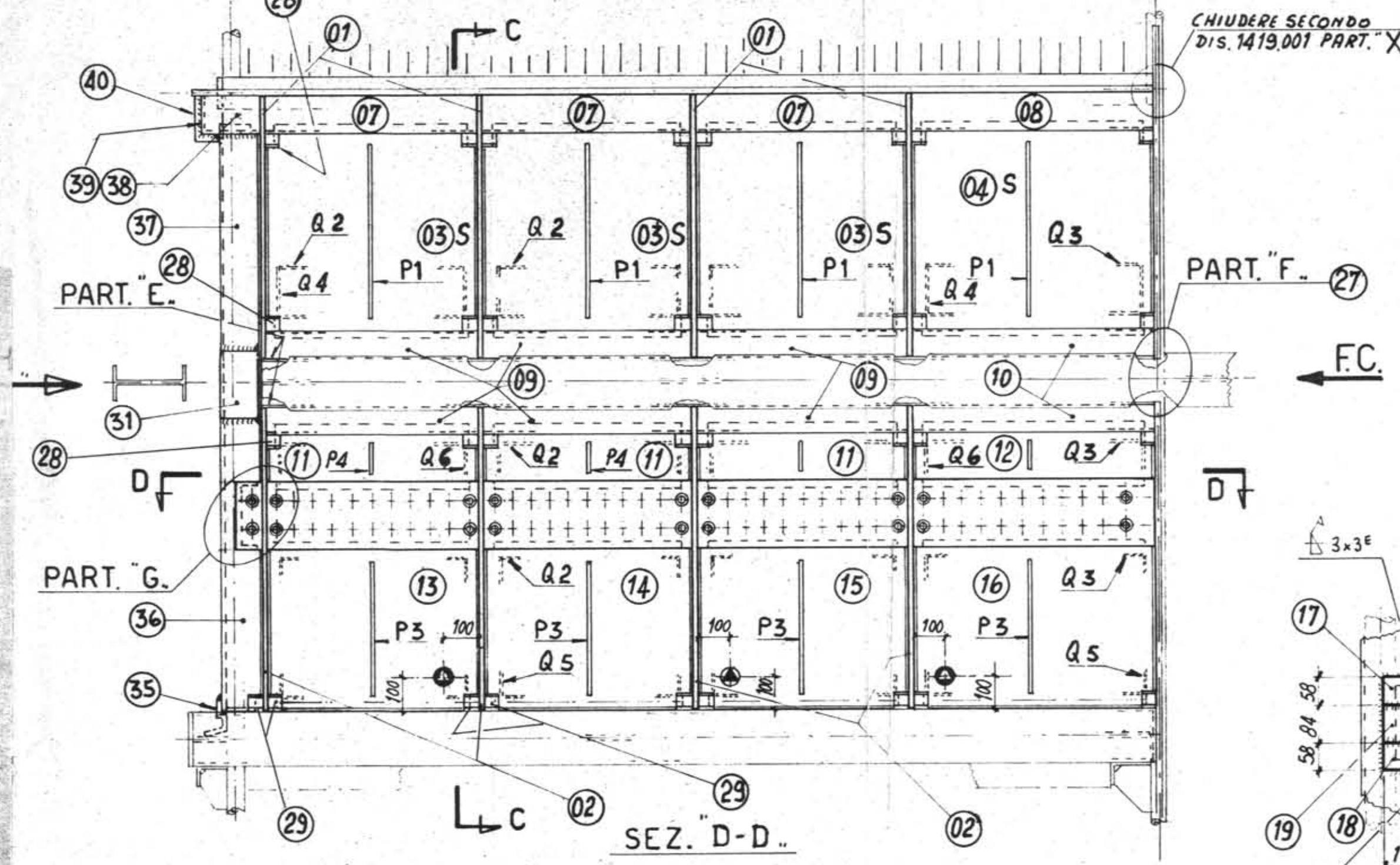


SEZ. C-C.

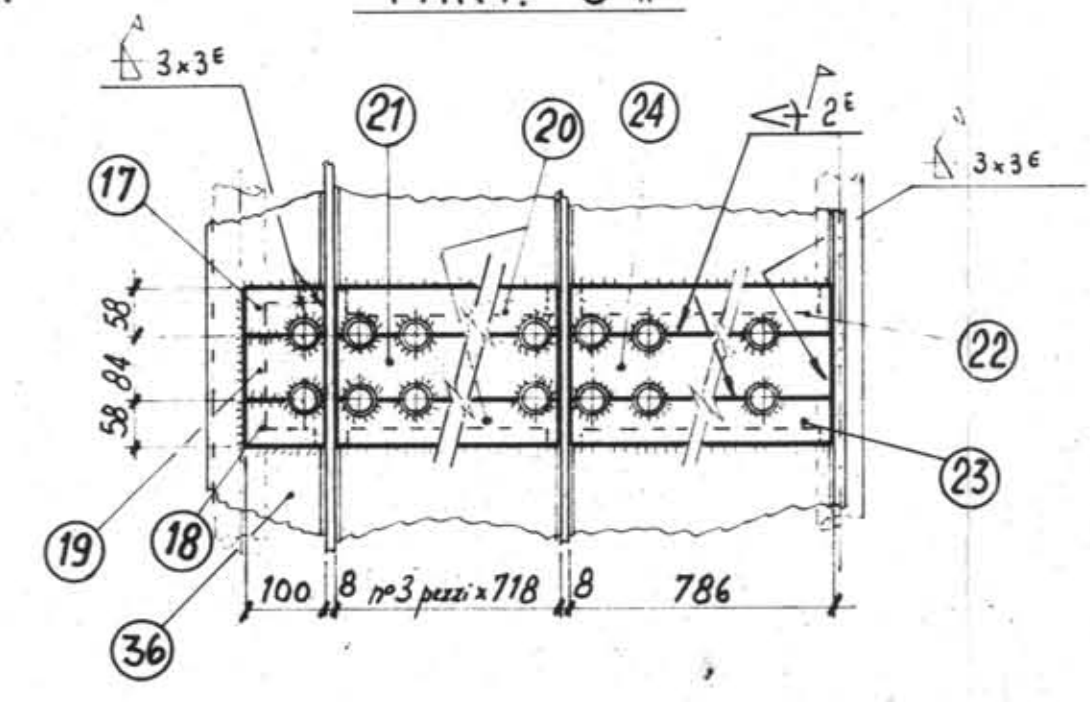


VISTA ZONA LATERALE SINISTRA GABBIA

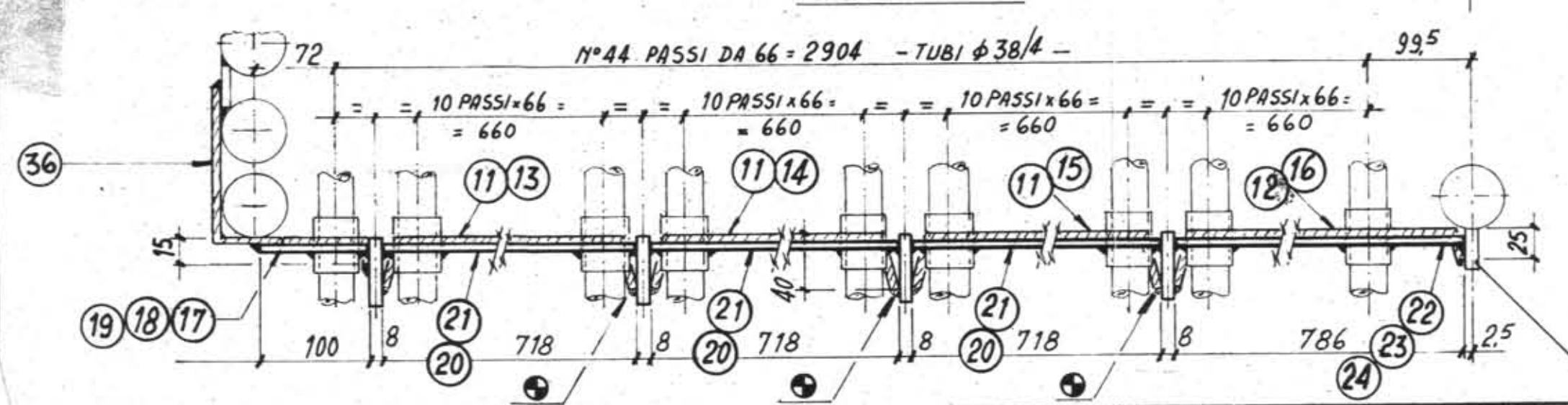
left cage



PART. G.



SEZ. D-D.



| POS. SIMBOLO | DENOMINAZIONE | RIF. DIS. | QUANTITA' |
|--------------|------------------|-----------|-----------|
| 42 | PRESSIONE FUMI | 05252 | 1 |
| 43 | TEMPERATURA FUMI | 1906706 | 2 |

| NR. DISEGNO | DESCRIZIONE |
|-------------|---------------------------------|
| 1401701 | TRAVI REGISTRO |
| 1401006 | ROMPIRATTA PANNELLATURA |
| 1204001 | ECONOMIZZATORE |
| 1105001 | PARETE POST. GABBIA |
| 1105002-003 | LAT. DESTRA E SINISTRA GABBIA |
| 1501.001 | TRAMOGGIA FUMI SOTTO ECO |
| 1419.001 | PANNELLATURA PARETI LAT. GABBIA |
| 1401005 | TRAVI SOSPENS. TRAMOGGIA |
| 1905701 | MURATURE E ISOLAZIONE |

NOTE

- TUTTI I PANNELLI SONO IN LAMIERA Sp. 3 mm.
- APPLICARE SU OGNI PANNELLO E PIATTI LE RELATIVE POSIZIONI O MARCHE.
- SALDARE I PANNELLI INTERAMENTE A TENUTA CON SALDATURA 3x3 DOVE NON DIVERSAMENTE INDICATO.
- LE ZONE CONTRASSEGNAE CON ⊕ SONO DA CHIUDERE A MONTAGGIO ULTIMATO DEI PANNELLI, CON RITAGLI DI LAMIERA Sp. 3 mm. (RICAVARE RITAGLI DA POS. 41).
- TOLLERANZE PER QUOTE ESTERNE SUI PANNELLI: ± 0.3
- LE MARCHE D. E S. CHE CONTRADDISTINGUONO I PANNELLI POS. 03 E 04 INDICANO RISPETTIVAMENTE: DESTRI (D.) E SINISTRI (S.) VISTI DAL FRONTE CALDAIA.
- LE MARCHE P1-P4 SONO COMPRESSE NELLA DISTINTA MATERIALI NELLA POS. 25 " Q1-Q6
- PER PARTICOLARI COSTRUTTIVI DEI PANNELLI POS. 01-26 VEDI FOGLIO 3.
- " " " " COPRIGIUNTI " 28-29 " " " 4.
- " " " " PANNELLI " 30+40 " " " 5.
- PER VISTA DA "H." VEDI FOGLIO 2.



Progettata e progettata
Ami. And
(A) M4 240.

| | | | |
|-------------|-----------|-------------|-------|
| COMMISSIONE | 862000 | CODICE FORM | 00309 |
| DIPART. II | 07.205775 | BARRA CA | 5 |
| POS | 851-601B | COD | FORM |
| | | FORM | A1 |

| A CURA CIA | | NUMERO DISEGNO | |
|------------|---------|----------------|-------------|
| NUMERO | CED | STRUTTURA | DESCRIZIONE |
| A | 2801006 | 1409001 | 1 |

| | | | |
|-----------------------------|----------|---|---------|
| ORIGINATO IN - ISSUED BY | | RAGGRUPPAMENTO ANSALDO-DIVISIONE GENERAZIONE VAPORE | |
| ANSALDO | | ANSALDO Società Generale Elettromeccanica S.p.A. | |
| UFFICIO PROGETTI CALDAIE | | BREDA TERMOMECCANICA S.p.A. | |
| BREDA TERMOMECCANICA S.p.A. | | TERMO SUD S.p.A. | |
| DATI PER ARCHIVIAZIONE | | TITOLO | |
| FILING NUMBERS | | INVOLUCRO ECO | |
| ORIGINALI | | DESCRIZIONE | |
| PRESSO U.P.C.-GE | | ASSIEME | |
| FIRME SIGN. | DATE | FIRME SIGN. | DATE |
| W.E.N. | 26-11-73 | W.E.N. | |
| Q.C.S. | | Q.C.S. | |
| Q.A.D. | | Q.A.D. | |
| SCALE | 1:20 | SCALE | 1:10 |
| SCALE | 1:5 | SCALE | 1:5 |
| COMM. N° | 01006 | COMM. N° | 1409001 |
| DESIGNO DRAWING | 1 | DESIGNO DRAWING | 1 |
| SHEET N° | 1 | SHEET N° | 2 |
| CONI SU | | CONI SU | |
| CONT. DA | | CONT. DA | |
| REV | 0 | REV | 0 |

MARCA MARK 9.1

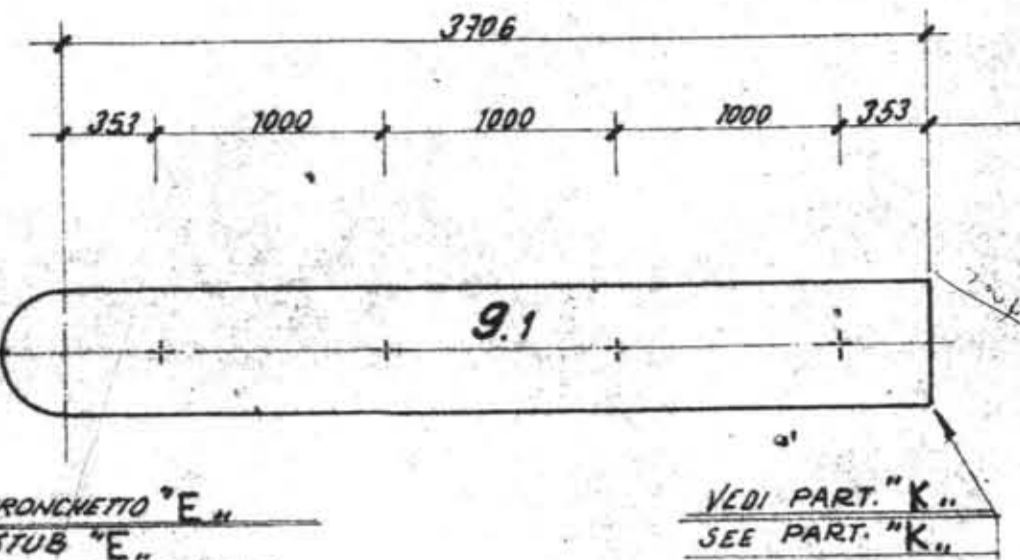


Table with 7 columns: MARCA MARK, DIAMETRO-DIAMETER (FORO, EST. INT., SP), MATERIAL, NOTE. Includes rows for parts E, A, and a summary table for COLLETTORI / HEADER.

MARCA MARK 1.1

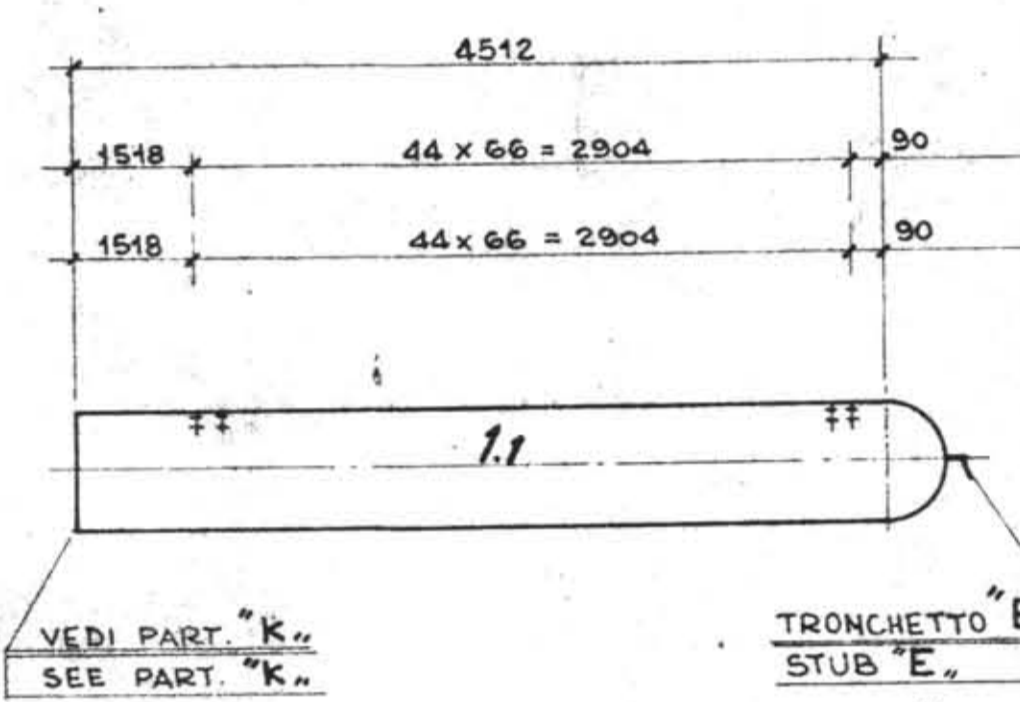


Table with 7 columns: MARCA MARK, DIAMETRO-DIAMETER (FORO, EST. INT., SP), MATERIAL, NOTE. Includes rows for parts E, B, A and a summary table for COLLETTORI / HEADER.

MARCA MARK 10.1

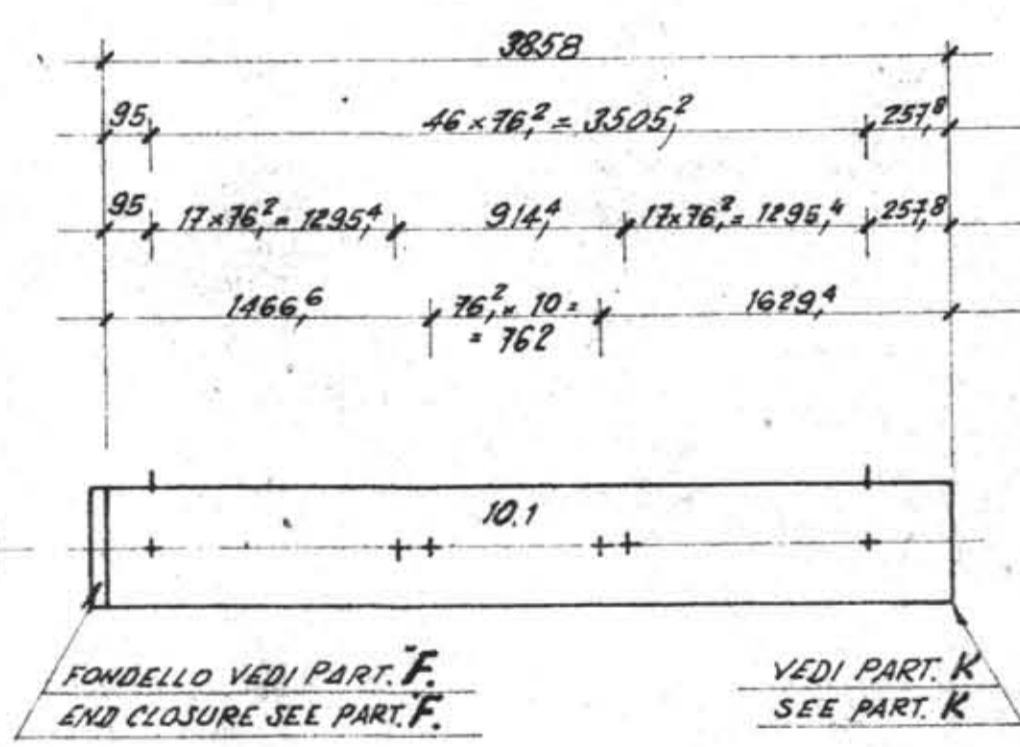


Table with 7 columns: MARCA MARK, DIAMETRO-DIAMETER (FORO, EST. INT., SP), MATERIAL, NOTE. Includes rows for parts C, B, A and a summary table for COLLETTORI / HEADER.

MARCA MARK 11.1

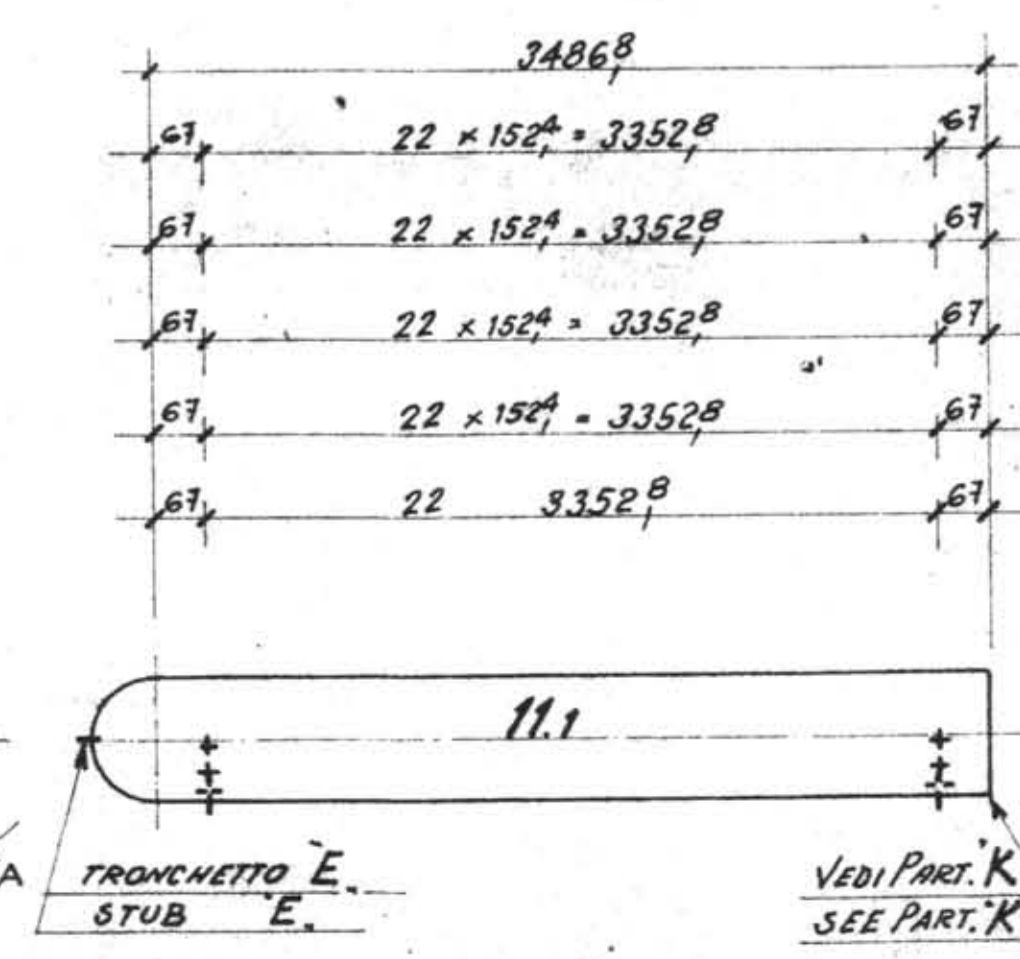


Table with 7 columns: MARCA MARK, DIAMETRO-DIAMETER (FORO, EST. INT., SP), MATERIAL, NOTE. Includes rows for parts E, P, D, C, B, A and a summary table for COLLETTORI / HEADER.

MARCA MARK 12.1-12.2

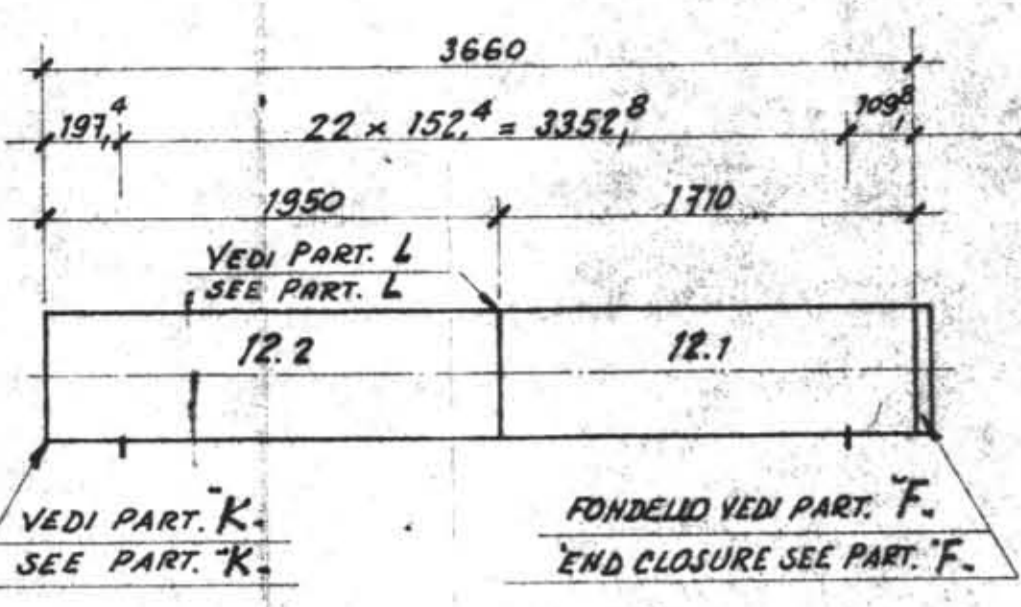


Table with 7 columns: MARCA MARK, DIAMETRO-DIAMETER (FORO, EST. INT., SP), MATERIAL, NOTE. Includes rows for parts A, B and a summary table for COLLETTORI / HEADER.

MARCA MARK 13.1-13.2

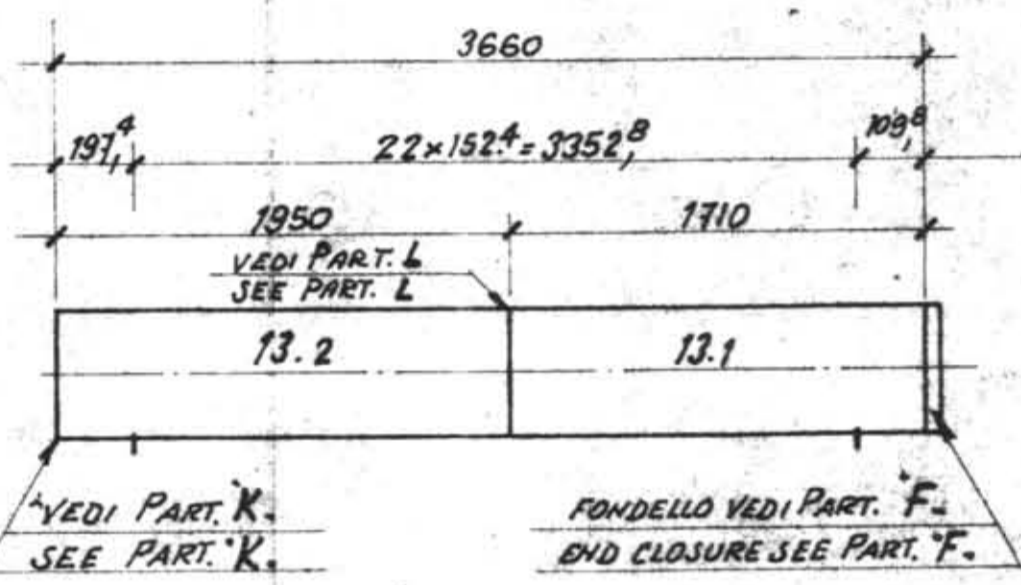


Table with 7 columns: MARCA MARK, DIAMETRO-DIAMETER (FORO, EST. INT., SP), MATERIAL, NOTE. Includes rows for parts A, B and a summary table for COLLETTORI / HEADER.

MARCA MARK 14.1

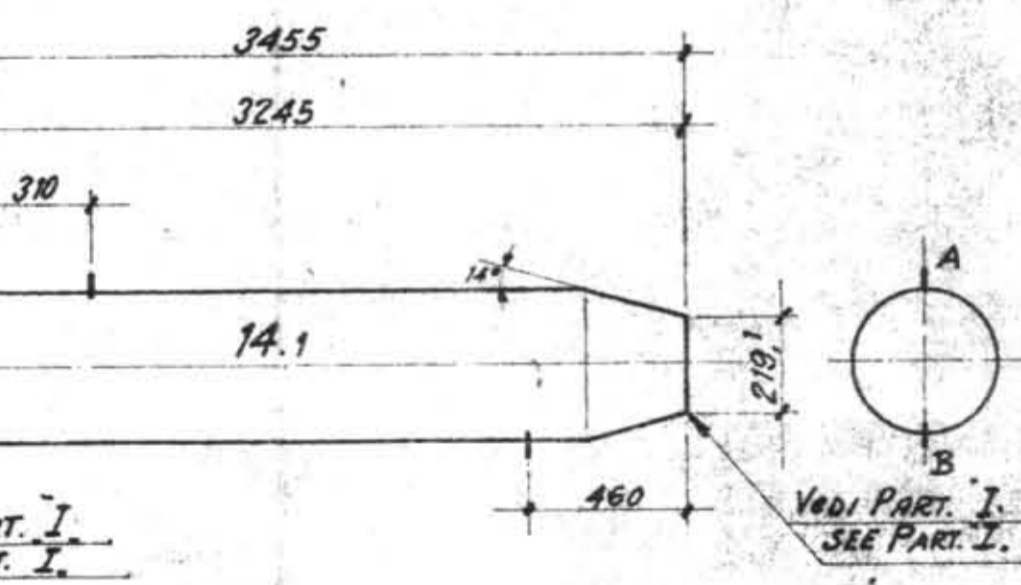


Table with 7 columns: MARCA MARK, DIAMETRO-DIAMETER (FORO, EST. INT., SP), MATERIAL, NOTE. Includes rows for parts B, A and a summary table for COLLETTORI / HEADER.

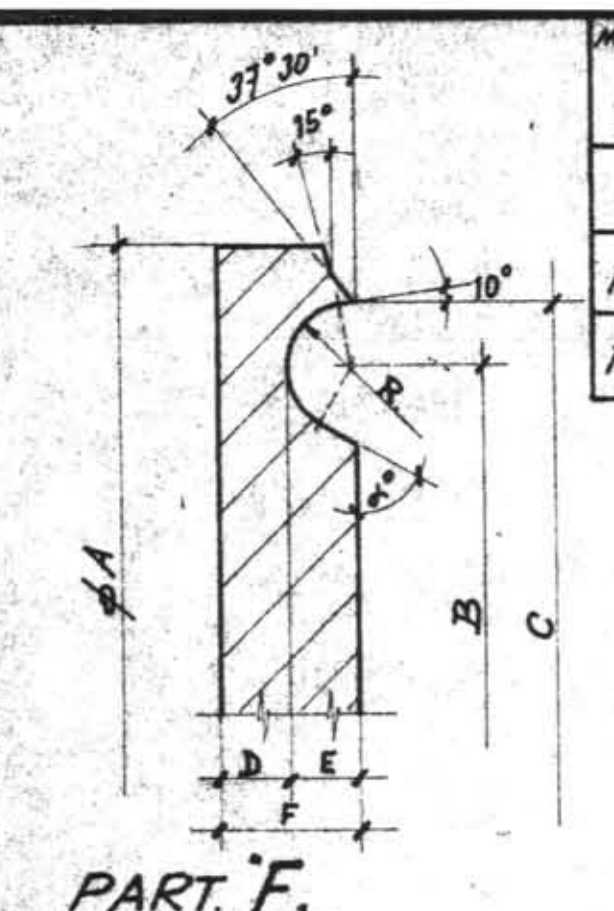
Summary table for MARCA COLLETT. HEADERS with columns: MARCA COLLETT. HEADERS, MARCA TRONCH. STUB MARK, A, alpha, phi, K, Y. Includes rows for parts 9.1, 9.1; 1.1; 11.1, 14.1.

PART. H.

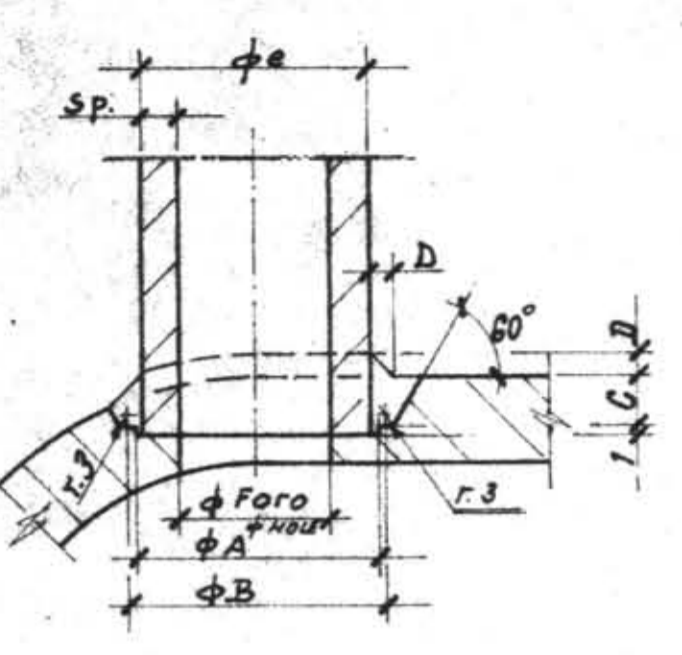
Table with 5 columns: MARCA COLLETT. HEADERS, MARCA TRONCH. STUB MARK, VALORE MINIMO, MAXIMO, VALORE. Includes rows for parts 12.1-12.2, 13.1-13.2.

PART. L.

Table with 11 columns: MARCA COLLETT. HEADERS, MATER, A, B, C, D, E, F, alpha, phi, R. Includes rows for parts 10.1, 12.1-12.2, 13.1-13.2.



PART. F.



PART. G.

Table with 5 columns: MARCA COLLETT. HEADERS, MARCA TRONCH. STUB MARK, A, B, C, D. Includes rows for parts 1.1, 10.1, 11.1, 12.1-12.2, 13.1-13.2.

NOTE:

- 1 IL DIMENSIONAMENTO È STATO ESEGUITO SECONDO LE NORME A.N.C.C.-RACC. V.S.G.
2 COSTRUZIONE, SALDATURE CONTROLLI SECONDO NORME A.N.C.C.-RACC. V.S.G.
3 CATEGORIA DELL'APPARECCHIO: 1.
4 LE OGIVATURE PER LA CHIUSURA DELLE ESTREMITÀ DEI COLLETTORI SONO ESEGUITE CON OPERAZIONI DI FUCINATURA A CALDO

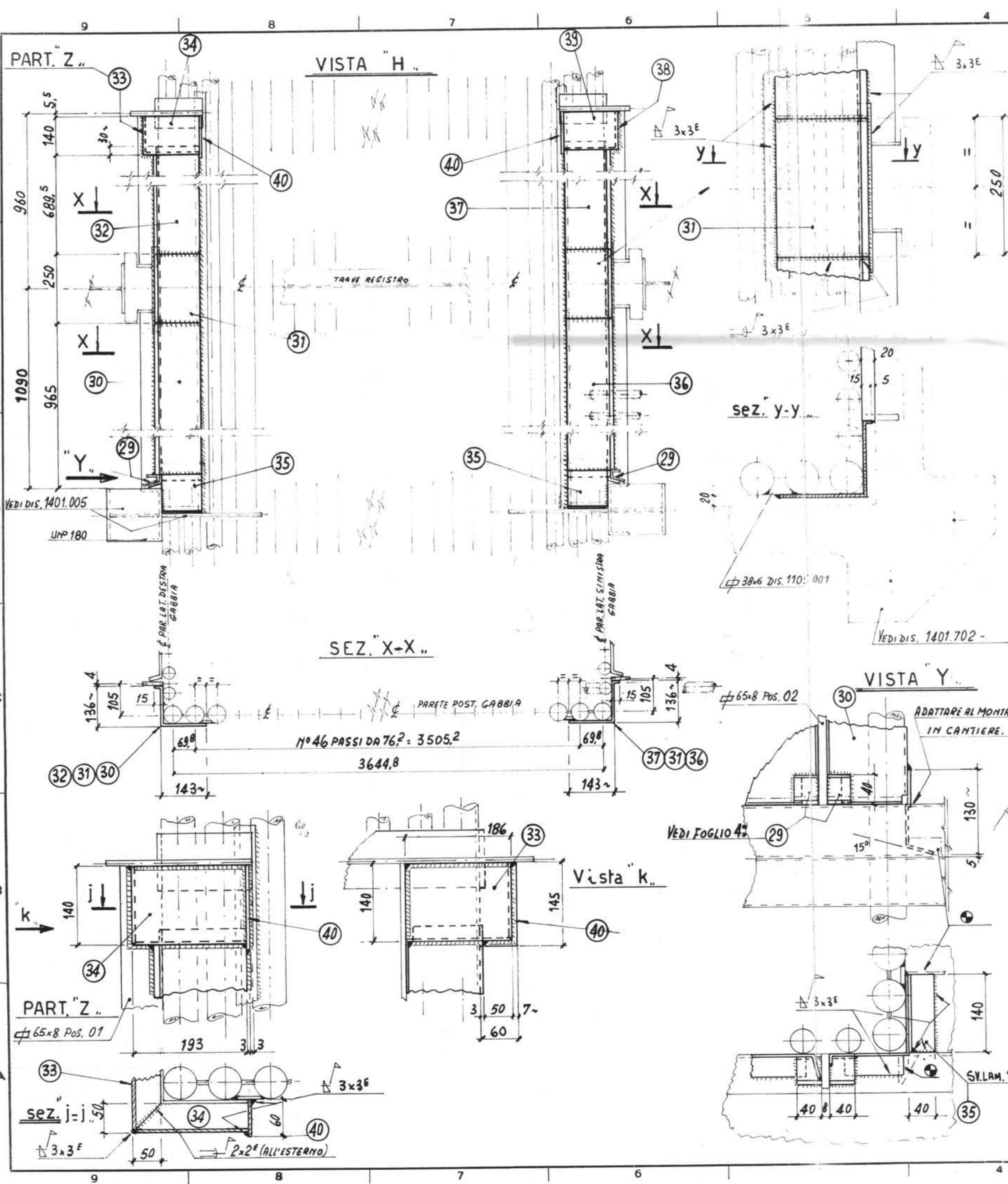
NOTES:

- 1 THE SCANTLINGS HAVE BEEN DETERMINED ACCORDING TO A.N.C.C.-RACC. V.S.G.
2 CONSTRUCTIONS WELDINGS INSPECTIONS ACCORDING TO A.N.C.C.-RACC. V.S.G.
3 CLASS OF THE BOILER: FIRST
4 THE EMISPHERICAL HEADS, PROVIDED TO THE CLOSURE OF THE HEADERS ARE OBTAINED BY FORGING OF THE END

Handwritten notes and a technical drawing of a boiler assembly with various components and labels.

AMN S.p.A. - Genova
COMMESSA: 862000
CODICE FOGLIO: 00309
DISEGNO: COT/205775
DATA: 23.10.79

BREDA TERMOMECCANICA
SERVIZIO PROGETTI CALDAIE
RAGGRUPPAMENTO ANSALDO-DIVISIONE GENERAZIONE VAPORE
ANSALDO Società Generale Elettromeccanica S.p.A.
BREDA TERMOMECCANICA S.p.A.
TERMODUS S.p.A.
TITOLO: CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE COLLETTORI FORATI
DRILLED HEADERS AND CONSTRUCTIVE DETAILS
DESCRIZIONE: DISEGNO PER LLOYD'S REGISTER
DRAWING FOR LLOYD'S REGISTER
01006 1902702



| REVISIONI | | | |
|-----------|------|-------------|------|
| IND. | POS. | DESCRIZIONE | DATA |
| | | | |

NOTE

- 1- LE ZONE CONTRASSEGNALE DAL SEGNO \oplus SONO DA CHIUDERE CON RITAGLI DI LAMIERA Sp. 3 - RICAVARE RITAGLI DA LAMIERA POS. (41).
- 2- I PANNELLI POS. 36-39 SONO A MANO OPPOSTA AI PANNELLI POS. 30-32-33-34.
- 3- PER PART. COSTRUTTIVI PANNELLI RAPPRESENTATI DAL DISEGNO VEDI FOGLIO 5°.
- 4- PER ASSIEME E NOTE GENERALI VEDI FOGLIO 1°.

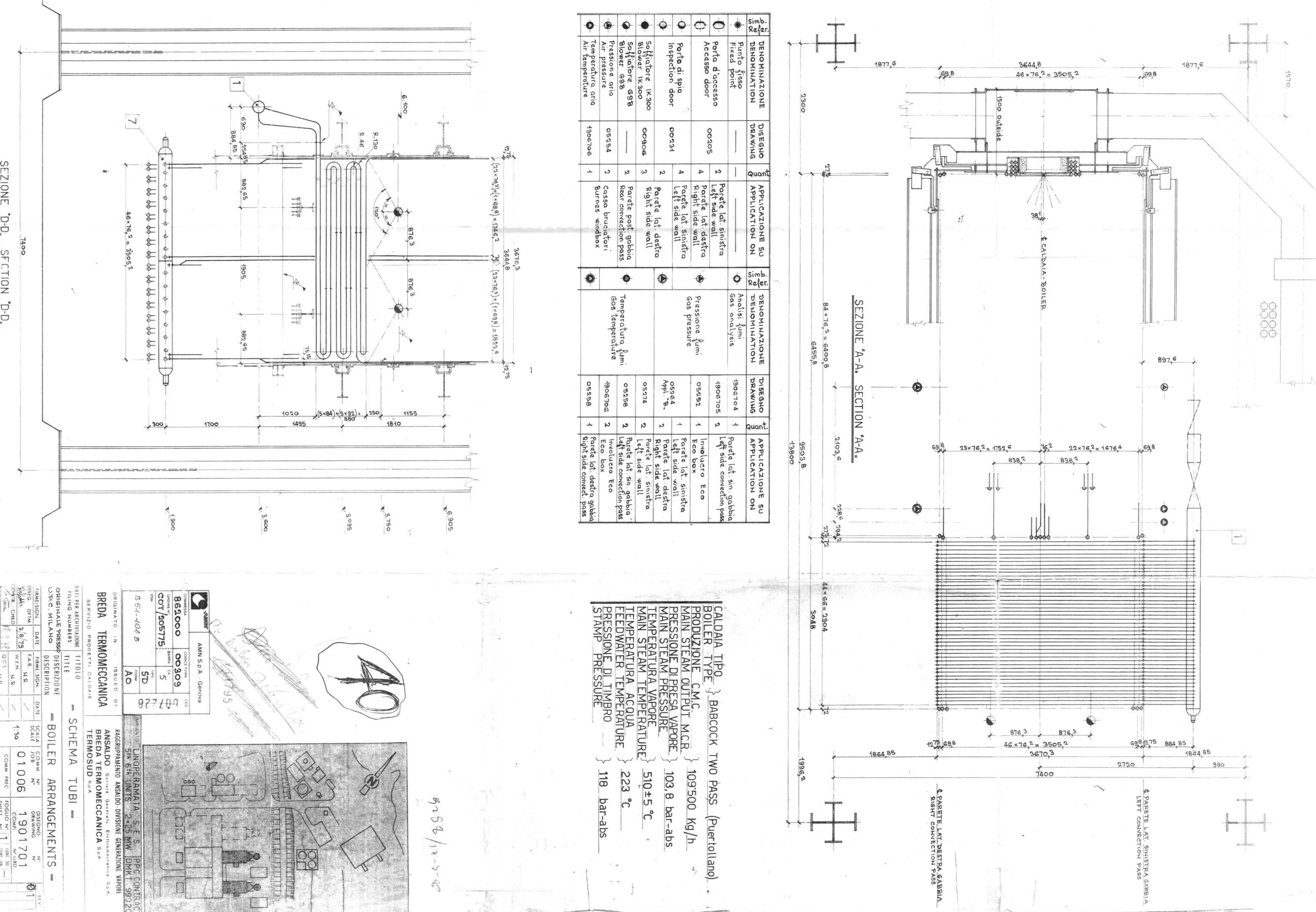
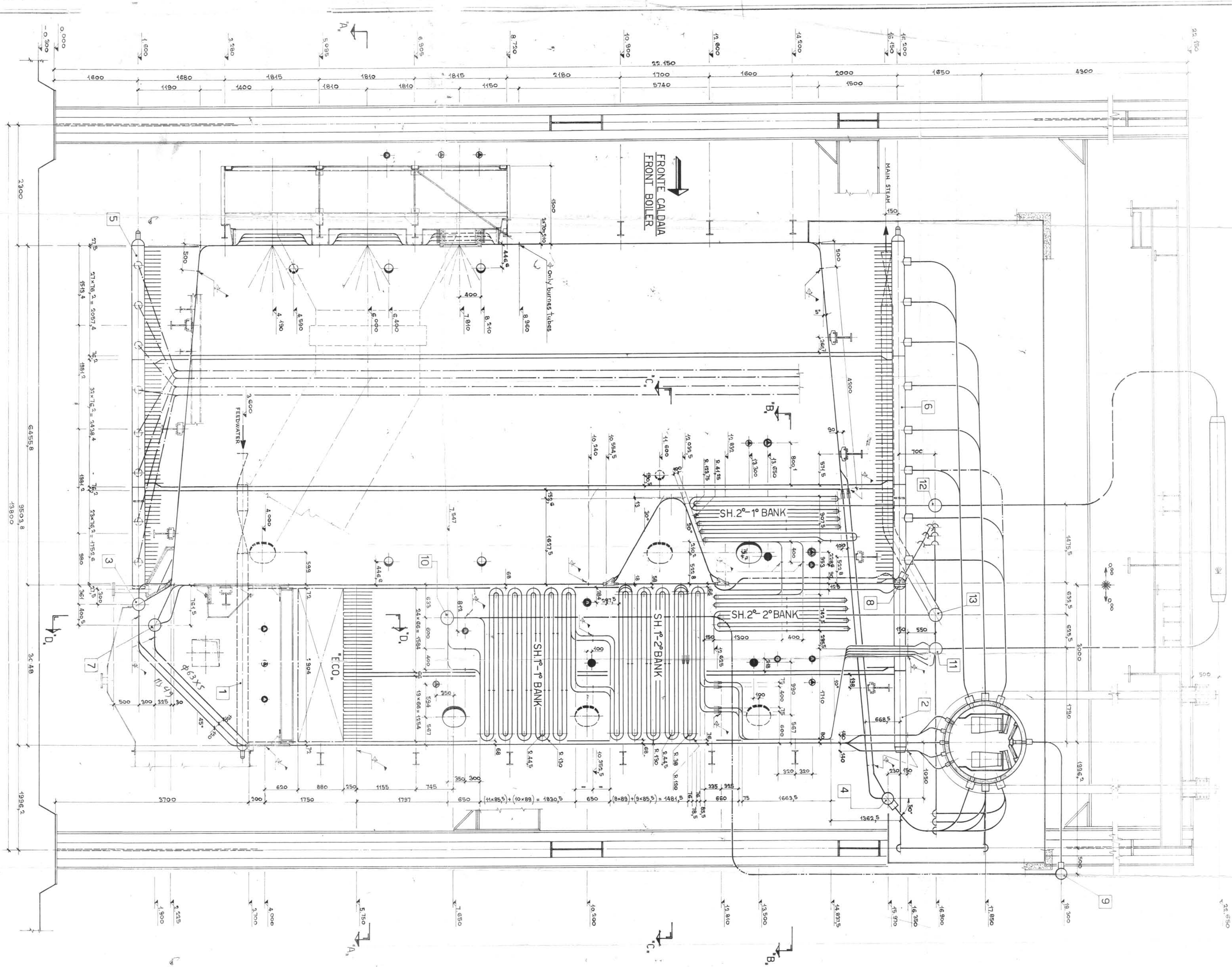
| | |
|--------------------------------|-----------------------------|
| AMN S.p.A. - Genova | |
| COMMESSA 862000 | CODICE FORN 00309 |
| ORDINE N° COT 205775 | BARRA CA 5 |
| PROJ. B51-601B | TIRO COD |
| | FORM A2 |

IMPIANTO: L'INOPERAMATA S.E.S. BREDA TERMOMECCANICA S.p.A.
5th 6th UNITS 2x25 MW PPC CONTRACT DMKT 99020

| A CURA CIA | | NUMERO DISEGNO | | | | | | | |
|------------|------|----------------|----|-----------|---------|-----------|------------|----------|----------|
| NUMERO CED | FORM | COSTR | | STRUTTURA | | N° FOGGIO | | ESE- CUZ | TIPO DOC |
| | | TIPO | N° | INDICE | ASSIEME | POS | DES. N. R. | | |
| | A | | | | | | | 2 | |
| | | 3801006 | | | 1409001 | | | | |

| | | | | | | | | | |
|---|-------------------------|---|------|------------------------|---------------------------------|---|---------------------------------|-----------|--|
| ORIGINATO IN - ISSUED BY ANSALDO Sec. Gen. Elettrom. UFFICIO PROGETTI CALDAIE | | RAGGRUPPAMENTO ANSALDO-DIVISIONE GENERAZIONE VAPORE ANSALDO Società Generale Elettromeccanica S.p.A. BREDA TERMOMECCANICA S.p.A. TERMOSUD S.p.A. | | | | | | | |
| DATI PER ARCHIVIAZIONE FILING NUMBERS ORIGINALI PRESSO U.P.C. GENOVA | | TITOLO INVOLUCRO ECO DESCRIZIONE PARTICOLARI DETAGLI | | | | | | | |
| FIRME/SIGN. DISEG. DFTM <i>[Signature]</i> | DATE 26-11-79 | FIRME/SIGN. F.A.B. | DATE | SCALA SCALE 1:10 | COMM. N° JOB 01006 | DISEGNO DRAWING N° 1409001 | | REV. 0 | |
| Q.C.S. | | Q.A.D. | | 1:5 | COMM. PREC. | FOGLIO N° SHEET N° 2 | CONT. SU CONT ON 3 | | |
| Questo disegno è vincolato a norma di legge All rights of this drawing are reserved | | | | | | | | | |

Handwritten notes:
11ep'6044x Oino vofulo
49/240
A circle containing the number 90.



| Q. n.º | Q. n.º | Q. n.º | Q. n.º | Q. n.º | Q. n.º |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 |
| 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| 9 | 9 | 9 | 9 | 9 | 9 |
| 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| 11 | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 |
| 12 | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| 13 | 13 | 13 | 13 | 13 | 13 |
| 14 | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 |
| 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |
| 16 | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 |
| 17 | 17 | 17 | 17 | 17 | 17 |
| 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 |
| 19 | 19 | 19 | 19 | 19 | 19 |
| 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| 21 | 21 | 21 | 21 | 21 | 21 |
| 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 |
| 23 | 23 | 23 | 23 | 23 | 23 |
| 24 | 24 | 24 | 24 | 24 | 24 |
| 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| 26 | 26 | 26 | 26 | 26 | 26 |
| 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 |
| 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 |
| 29 | 29 | 29 | 29 | 29 | 29 |
| 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 |
| 31 | 31 | 31 | 31 | 31 | 31 |
| 32 | 32 | 32 | 32 | 32 | 32 |
| 33 | 33 | 33 | 33 | 33 | 33 |
| 34 | 34 | 34 | 34 | 34 | 34 |
| 35 | 35 | 35 | 35 | 35 | 35 |
| 36 | 36 | 36 | 36 | 36 | 36 |
| 37 | 37 | 37 | 37 | 37 | 37 |
| 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 |
| 39 | 39 | 39 | 39 | 39 | 39 |
| 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 |

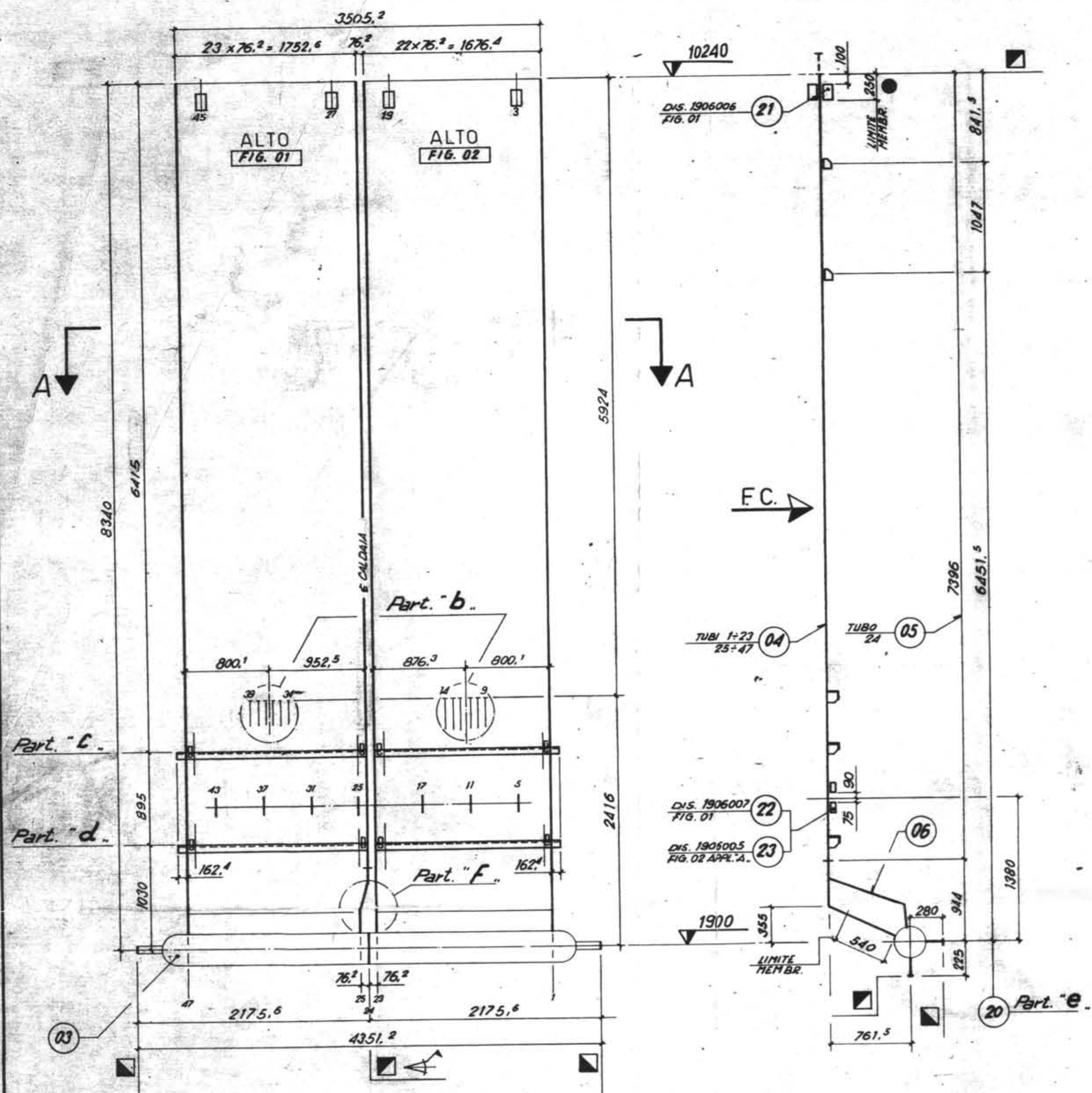
CALDAIA TIPO BARBOCK TWO PASS (Puertoliano)
 BOILER TYPE BARBOCK TWO PASS (Puertoliano)
 PRODUZIONE C.M.C. 109500 kg/h
 MAIN STEAM OUTPUT M.C.R. 109500 kg/h
 PRESSIONE DI PRES.A VAPORE 103,8 bar-abs
 MAIN STEAM PRESSURE 103,8 bar-abs
 TEMPERATURA VAPORE 510 ± 5 °C
 MAIN STEAM TEMPERATURE 510 ± 5 °C
 TEMPERATURA ACQUA 223 °C
 FEEDWATER TEMPERATURE 223 °C
 STAMP. PRESSIONE 118 bar-abs

AMMISIA
 861000
 COT/BOETTIS
 5D
 1901701
 01006
 1901701

BREDA TERMOMECCANICA
 BREDA TERMOMECCANICA

SCHEMA TUBI
 BOILER ARRANGEMENTS

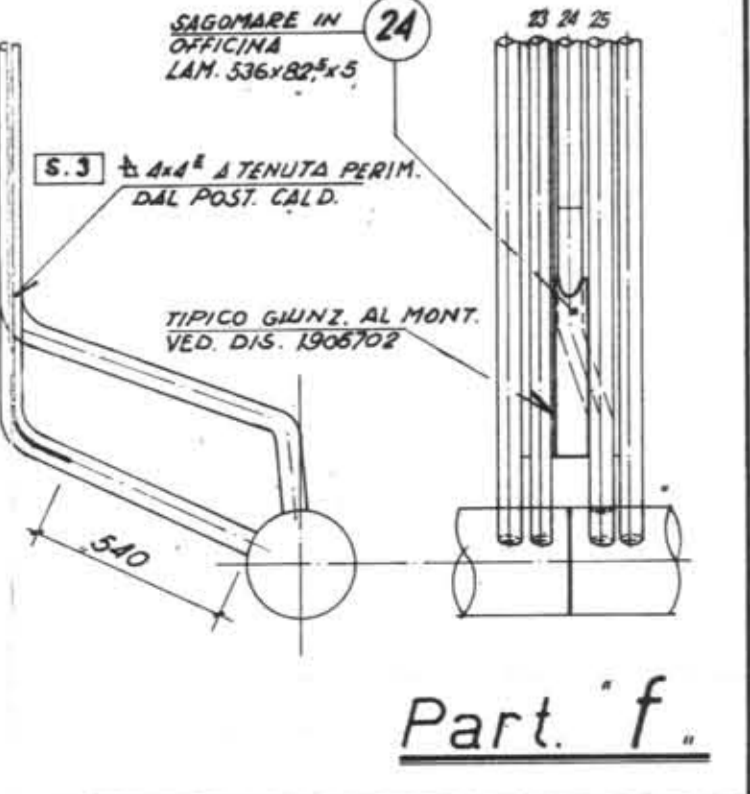
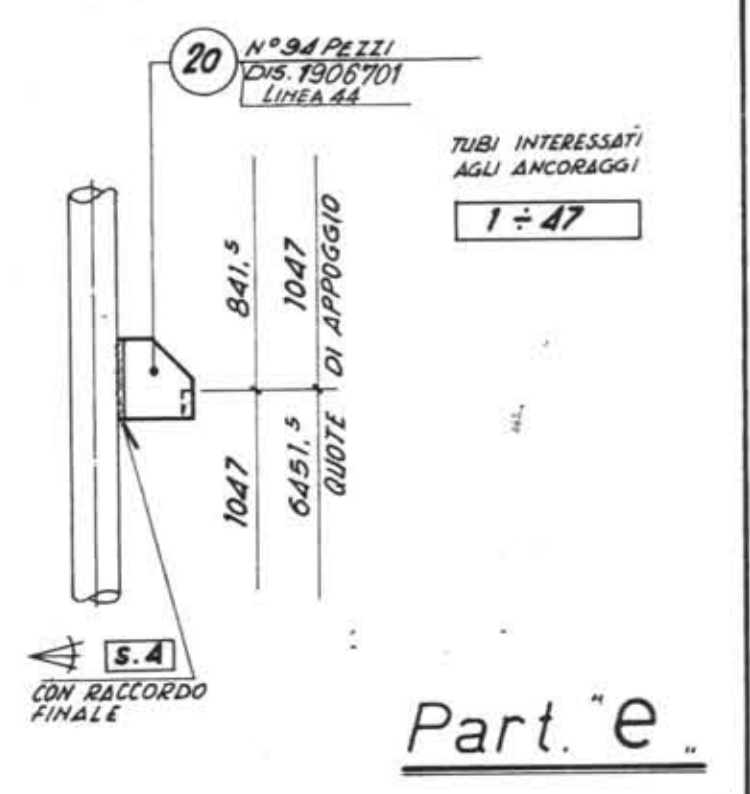
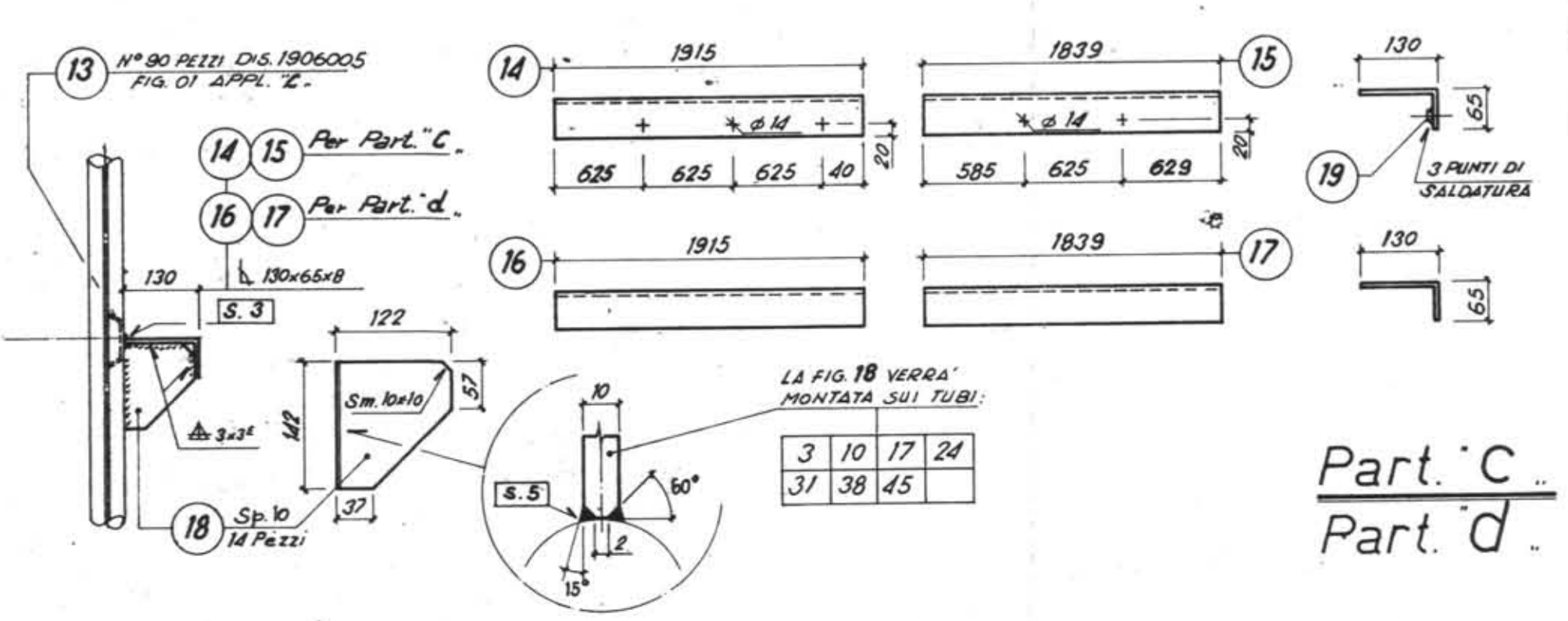
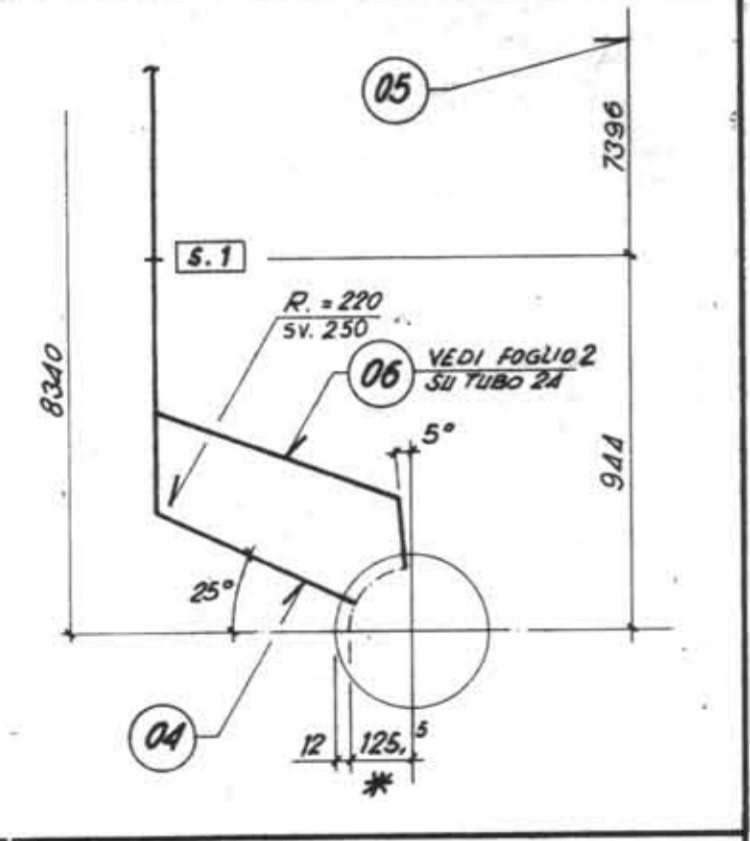
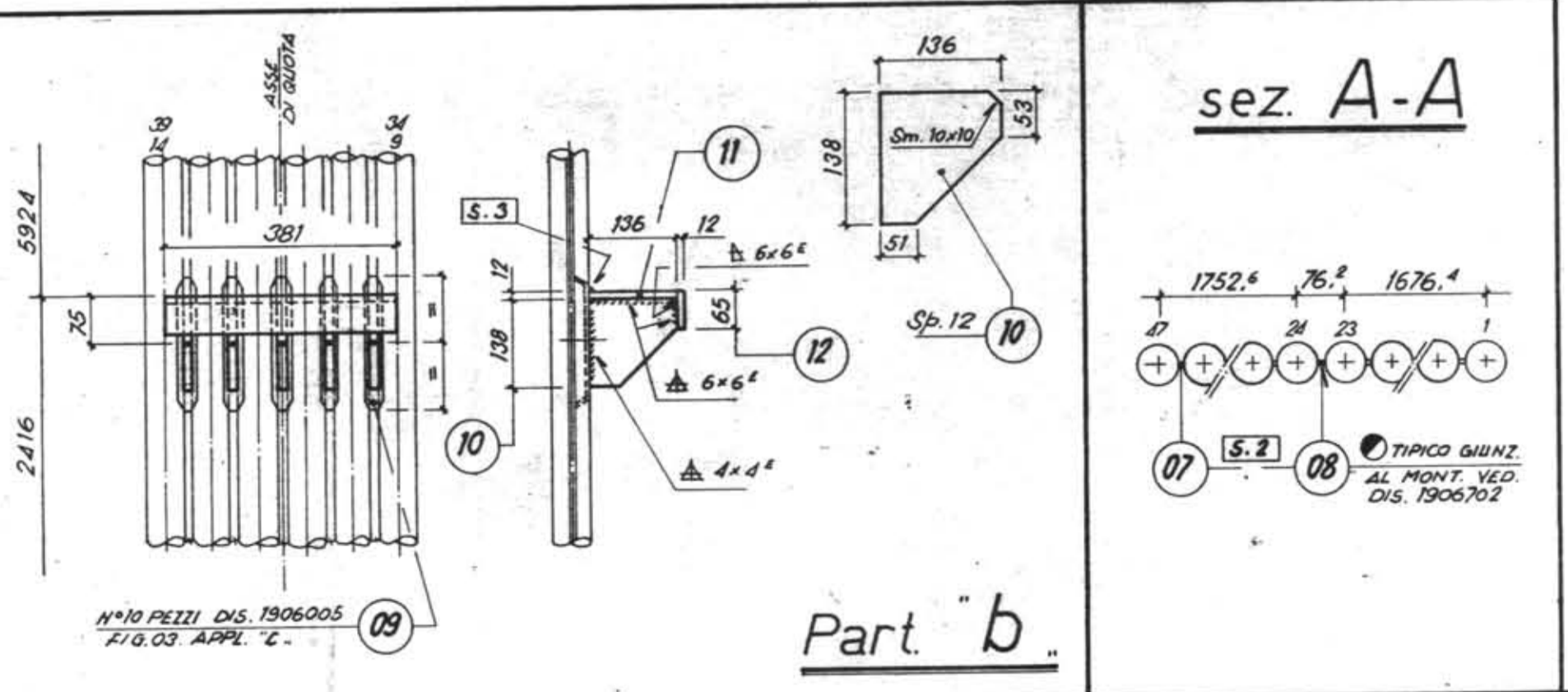
VISTA DAL POST. CALDAIA



DISEGNI CONNESSI CON IL PRESENTE DISEGNO

| NR. DISEGNO | DESCRIZIONE |
|-------------|------------------------------------|
| 1104351 | ASSIEME PER SPEDIZIONE E MONTAGGIO |
| 1906005 | FILLER |
| 1906007 | GANCI PER CINTURAZIONE |
| 1906702 | GIUNZIONE PANNELLI |
| 1906799 | MARCA PREFABBRICATI |
| 1104010 | COLLETTORE FIG. 03 |
| 1906009 | FONDELLI PIANI PER PROVA IDRAULICA |
| 1906006 | STAFFE DI ACCOSTAMENTO |
| 1906701 | ANCORAGGI |

| nr. nota | DESCRIZIONE |
|----------|---|
| 1 | TUBI Ø 63,5 Sp. 4 MAT. A 210-A1 |
| 2 | LAVO. ESTREMITA' TUBI PER SALDAT. DI OFFICINA SEC. DIS. 02A11 D-5; |
| 3 | PREPARAZ. PER PROVA IDRAULICA DI OFFIC. E SUCCESSIVA LAVOZAZ. SEC. DIS. 1906009 |
| 4 | LE LINEE DI GIUNZIONE SONO RIFERITE ALLA 1/2 RIA DELLA SALDATURA, L'OFFICINA PREVEDERA' L'ARIA NECESSARIA ANCHE PER LE GIUNZIONI DI CANTIERE |
| 5 | MOLARE ACCURATAMENTE LE SUPERFICI DA SALDARE CON PARTI IN PRESSIONE |
| 6 | INDICARE SUI PANNELLI LA MARCA (SEC. DIS. 1906799) E L'INDICAZIONE "ALTO." |
| 7 | PER TOLLERANZE DIMENSIONALI VED. DIS. 02A19 |
| 8 | L'OFFICINA VALUTERA' L'UTILIZZO DI MEMBRANA INTERA IN SOSTITUZIONE DELLA 1/2 MEMBRANA |
| 9 | LA PROVA IDRAULICA DI OFFICINA E' DA ESEGUIRSI IN PRESENZA DI ISPETTORI AUTORIZZATI DAL CLIENTE: - PRESSIONE DI PROVA IDRAULICA : 182 kg/cm² - TEMPERATURA : AMBIENTE |
| 10 | QUOTE DA DEFINIRE IN OFFICINA IN BASE ALL'EFFETTIVO Ø e DEL COLLETTORE. QUELLE INDICATE SONO NOMINALI |
| 11 | IL LIMITE DI MEMBRANA DEVE ESSERE 100 PER I TUBI INTERESSATI ALLE STAFFE DI ACCOSTAMENTO |



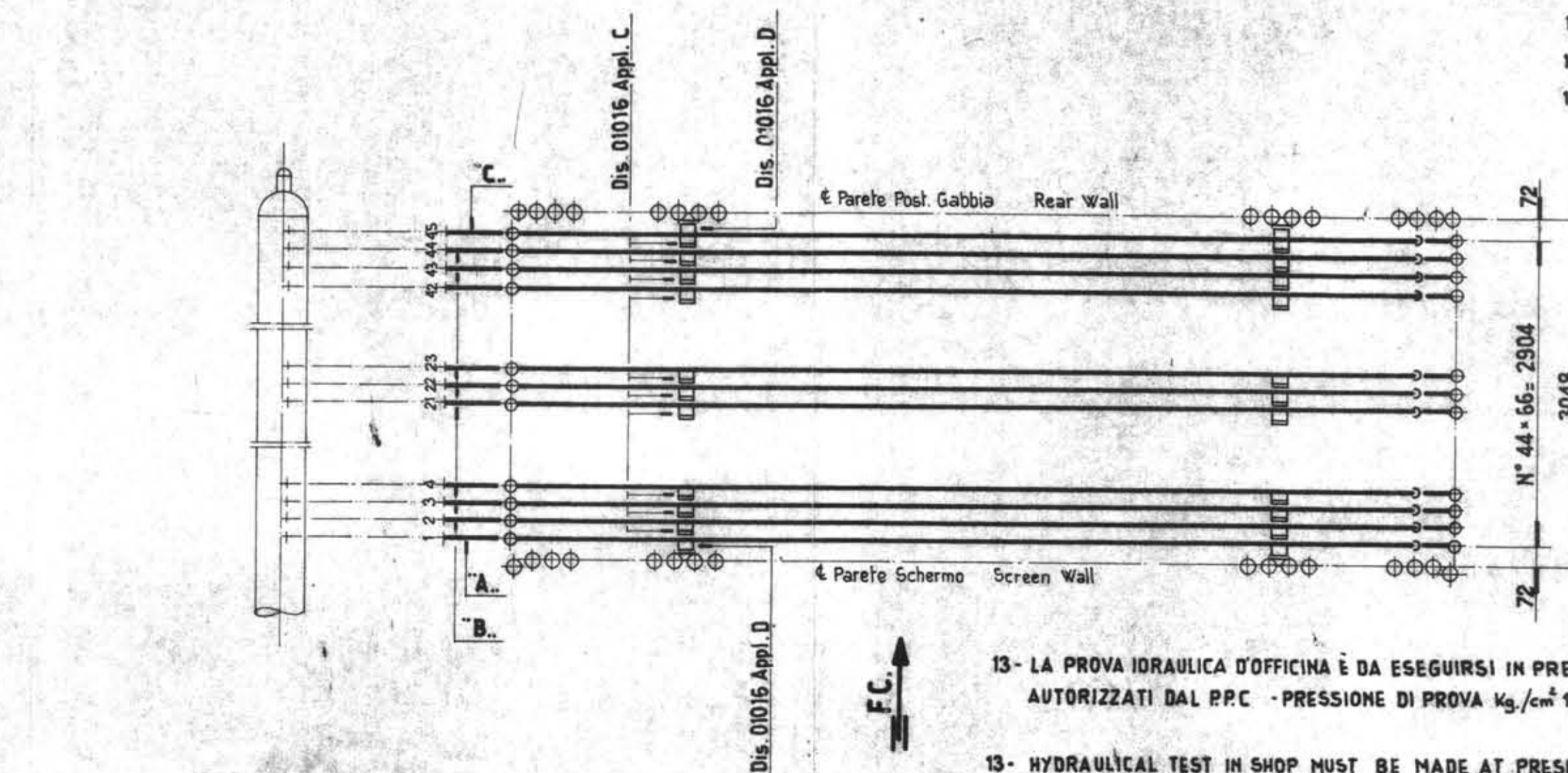
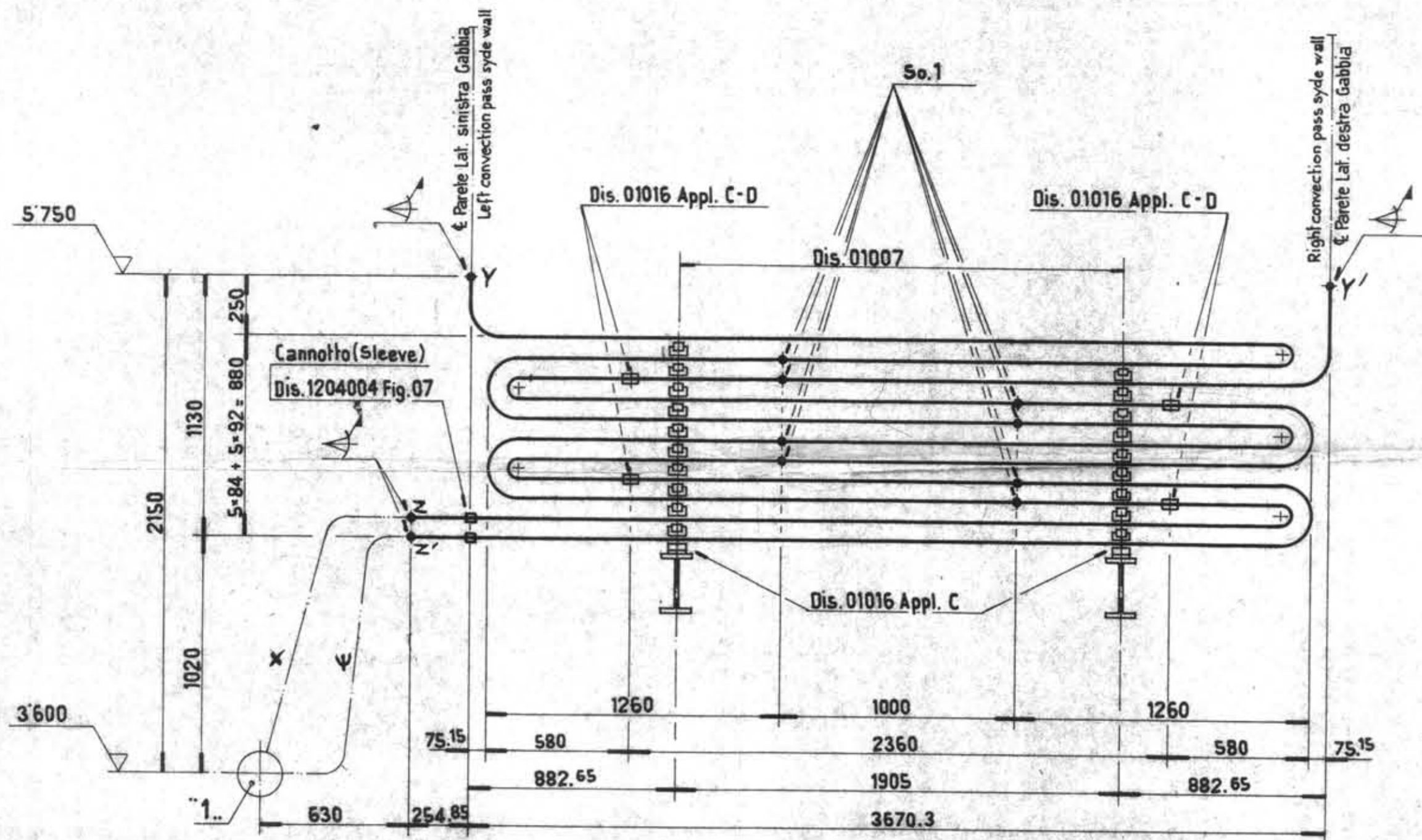
13

Handwritten notes:
 Anno 11/11 site office
 14/88

| | | | |
|---------------------------------------|----------|---|-----------|
| ORIGINATO IN - ISSUED BY | | RAGGRUPPAMENTO ANSALDO-DIVISIONE GENERAZIONE VAPORE | |
| TERMOSUD SpA | | ANSALDO Società Generale Elettromeccanica S.p.A. | |
| UFFICIO PROGETTI CALDAIE | | BREDA TERMOMECCANICA S.p.A. | |
| | | TERMOSUD S.p.A. | |
| DATI PER ARCHIVIAZIONE FILING NUMBERS | | TITOLO TITLE | |
| | | PARETE POSTERIORE INFER. CAM.COMB. | |
| | | DESCRIZIONE DESCRIPTION | |
| | | ASSIEME FIGG. 01-02 E PARTICOLARI | |
| FIRME/SIGN. | DATE | FIRME/SIGN. | DATE |
| DISEG. DFTM | 6.9.79 | ULA NR | |
| CONTR. CHKD | | WEN NR | |
| DESIGN ENG. | 14.9.79 | CON NR | |
| | | GAQ NR | |
| SCALE | COMM. N° | DISEGNO N° | REV. |
| | | 01006 | 1104001 |
| | | COMP. N° | |
| | | COMM. PREC. | FOGLIO N° |
| | | | 7 |
| | | | SHEET N° |
| | | | |

Questo disegno è vincolato a norma di legge
 All rights of this drawing are reserved

01 MODIFICATO Rev. B.



13- LA PROVA IDRAULICA D'OFFICINA È DA ESEGUIRSI IN PRESENZA DI ISPETTORI AUTORIZZATI DAL P.P.C. - PRESSIONE DI PROVA Kg/cm^2 182 - TEMP. AMBIENTE

13- HYDRAULICAL TEST IN SHOP MUST BE MADE AT PRESENCE OF AUTHORIZED INSPECTOR OF P.P.C. - H.T. PRESSURE $182 Kg/cm^2$ - AMBIENT TEMPERATURE

| N° PEZZI | MARCA DELLA SERPENTINA | DIS. ASSIEME SERPENTINA | DIS. ASSIEME FILARI | DIS. TRONCHI DI FILARE | DIS. ANCORAGGI |
|----------|------------------------|-------------------------|-----------------------|------------------------|------------------|
| 1 | A | 1204001 Foglio 1 | 1204001 Foglio 2-3 | 1204001 Foglio 4 | 1204004 Foglio 1 |
| 43 | B | 1204002 " 1 | 1204002 " 2-3 | 1204002 " 4 | " " |
| 1 | C | 1204003 " 1 | 1204003 " 2-3 | 1204003 " 4 | " " |
| QUANT. | COIL MARK | COIL ASSEMBLY D.W.G. | LOOPS ASSEMBLY D.W.G. | LOOP PARTS D.W.G. | SUPPORTS D.W.G. |

- 1 - PARTICOLARI ANCORAGGI VEDI DIS. 1204004
- 2 - TABELLA SALDATURA IN OFFICINA VEDI DIS. 1204850
- 3 - " " ANCORAGGI IN OFFICINA VEDI DIS. 1204849
- 4 - DISTINTA BASE TUBI VEDI DIS. 1204851 Foglio 1-2
- 5 - " " ANCORAGGI VEDI DIS. 1204004 Foglio 2-3
- 6 - PER LAVORAZIONI, TOLLERANZE E OPERAZIONI DI CONTROLLO SEGUIRE LE SPECIFICHE DEL SERVIZIO CONTROLLO
- 7 - ASSIEME SERPENTINA MARCA "A.. VEDI DIS. 1204001
- 8 - " " " "B.. " " 1204002
- 9 - " " " "C.. " " 1204003
- 10 - PER ASSIEME SPEDIZIONI E MONTAGGIO VEDI DIS. 1204351
- 11 - MARCATURE SPEDIZIONI E MONTAGGIO VEDI DIS. 1906799
- 12 - TUBI ϕ 38/4 MAT. A210-A1 MARCA 30.1

- 1 - DETAILS SUPPORTS SEE D.W.G. 1204004
- 2 - SHOP WELDING TABLE SEE D.W.G. 1204850
- 3 - SHOP WELDING TABLE SUPPORT SEE D.W.G. 1204849
- 4 - PIPES TABLE SEE D.W.G. 1204851 Sheet N°1-2
- 5 - SUPPORT TABLE SEE D.W.G. 1204004 Sheet N°2-3
- 6 - FOR LAVORATIONS, TOLLERANCES AND CONTROL OPERATIONS SEE SPECIFICATIONS OF THE CONTROL SERVICE
- 7 - ASSEMBLY COIL TYPE "A.. SEE D.W.G. 1204001
- 8 - " " " "B.. " " "
- 9 - " " " "C.. " " "
- 10 - FOR ASSEMBLY EXPEDITIONS AND SITE SEE D.W.G. 1204351
- 11 - FOR EXPEDITIONS AND SITE MARKS SEE D.W.G. 1906799
- 12 - PIPES ϕ 38/4 MAT. A210-A1 MARK 30.1

AMN S.p.A. - Genova

COMMESSA 862000 CODICE FORM 00309 CED

ORDINE N° COT/205775 BARRA CA 0

PSN TIPO ADR FORM A2

ORIGINATO IN - ISSUED BY Breda Termomeccanica

RAGGRUPPAMENTO ANSALDO-DIVISIONE GENERAZIONE VAPORE

ANSALDO Società Generale Elettromeccanica S.p.A.

Breda Termomeccanica S.p.A.

TERMOSUD S.p.A.

DATI PER ARCHIVIAZIONE FILING NUMBERS Originali presso U.P.C. - MILANO

TITOLO ECONOMIZZATORE ECONOMIZER

TITLE ECONOMIZER

DESCRIZIONE DESCRIPTION ASSIEME ASSEMBLY

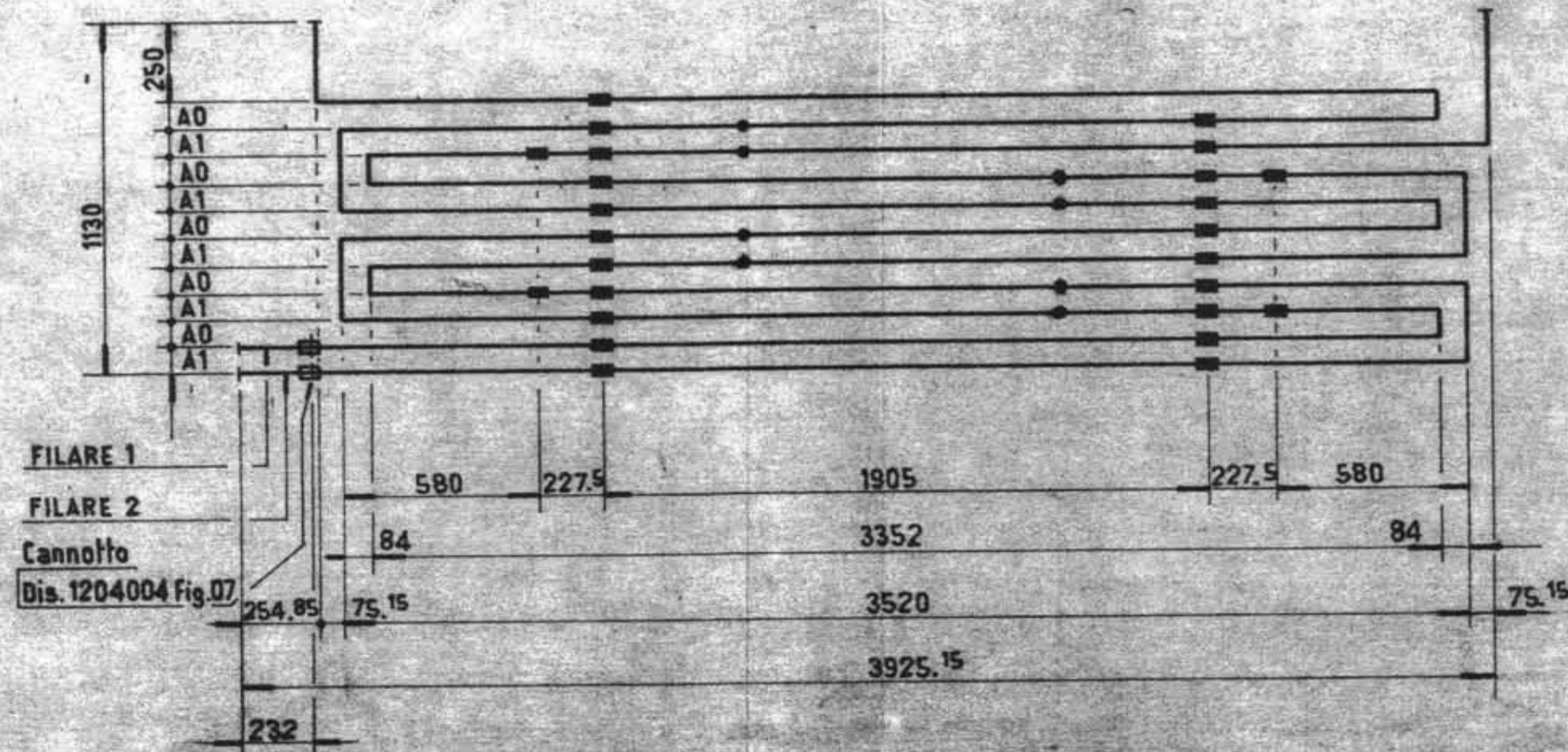
| FIRME/SIGN. | DATE | FIRME/SIGN. | DATE | SCALA SCALE | COMM. N° JOB | DISEGNO DRAWING N° | REV. |
|---------------|---------|-------------|------|-------------|--------------|--------------------|------|
| Inzaghi A. | 20-9-79 | N.R. | | 1:20 | 01006 | 1902704 | 1 |
| CONTR. - CHKD | | W.E.N. | N.R. | | | | |
| DESIGN ENG. | | Q.Q.S. | N.R. | | | | |
| | | Q.A.D. | N.R. | | | | |

Questo disegno è vincolato a norme di legge All right of this drawing are reserved

MODIFICHE: 1) Aggiunto nota 13 - 7-2-80 Inzaghi

NOTE

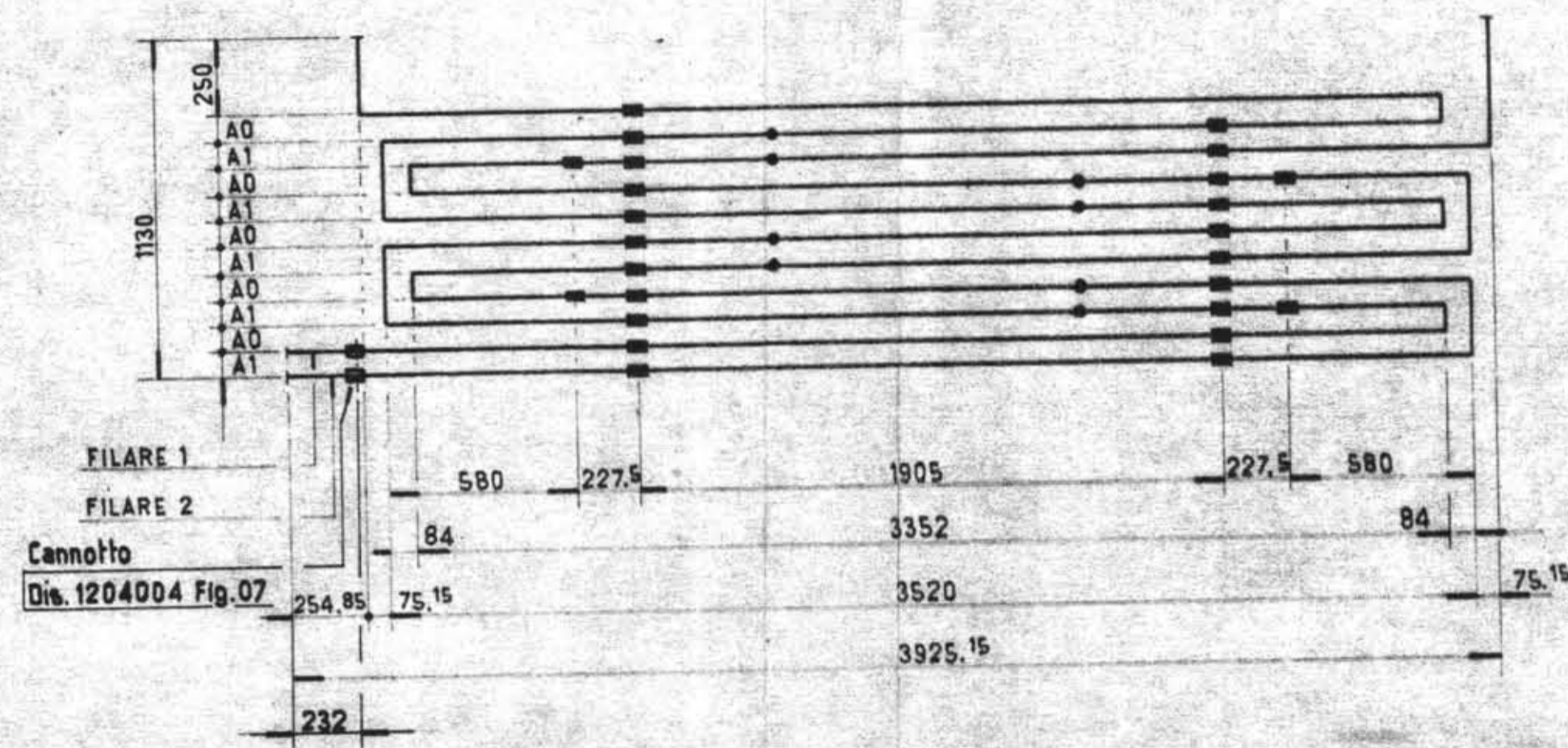
ASSIEME ECO VEDI DIS. 1902704
 FILARE MARCA 1 VEDI DIS. 1204001 FOGLIO N°2
 " " " " " " N°3
 ANCORAGGI VEDI DIS. 1204004
 N° 1 SERPENTINA
 MARCATURE, SPEDIZIONI E MONTAGGIO VEDI DIS. 1906799



A0 = 92
 A1 = 84

Dimensioni
 15

| | | | | | | | |
|--|----------|---|------|----------------|--------------------|-----------------------|------|
| ORIGINATO IN - ISSUED BY BREDA TERMOMECCANICA SERVIZIO PROGETTI CALDAIE | | RAGGRUPPAMENTO ANSALDO-DIVISIONE GENERAZIONE VAPORE ANSALDO Società Generale Elettromeccanica S.p.A. BREDA TERMOMECCANICA S.p.A. TERMOSUD S.p.A. | | | | | |
| DATI PER ARCHIVIAZIONE FILING NUMBERS Originale presso U.P.C. - MILANO | | TITOLO TITLE ECONOMIZZATORE DESCRIZIONE DESCRIPTION ASSIEME SERPENTINA MARCA "A.." | | | | | |
| FIRMA/SIGN. | DATE | FIRMA/SIGN. | DATE | SCALA SCALE | COMM. N° JOB N° | DISEGNO DRAWING N° | REV. |
| INZACCHI A. | 20-9-79 | F.A.B. | N.R. | 1:20 | 01006 | 1204001 | 0 |
| CONTE - CHKD | 10-11-79 | W.E.M. | N.R. | | | COMM. N° SHEET N° | |
| DESIGN ENG. | 4 | G.C.S. | N.R. | | | FOGLIO N° SHEET N° | |
| | | Q.A.D. | N.R. | | | | |
| Questo disegno è vincolato e norme di legge All rights of this drawing are reserved | | | | | | | |



A0: 92
A1: 84

NOTE
 ASSIEME ECO VEDI DIS. 1902704
 FILARE MARCA 1 VEDI DIS. 1204002 FOGLIO N°2
 " " " " " N°3
 ANCORAGGI VEDI DIS. 1204004
 N°43 SERPENTINE
 MARCATURE, SPEDIZIONI E MONTAGGIO VEDI DIS. 1906799

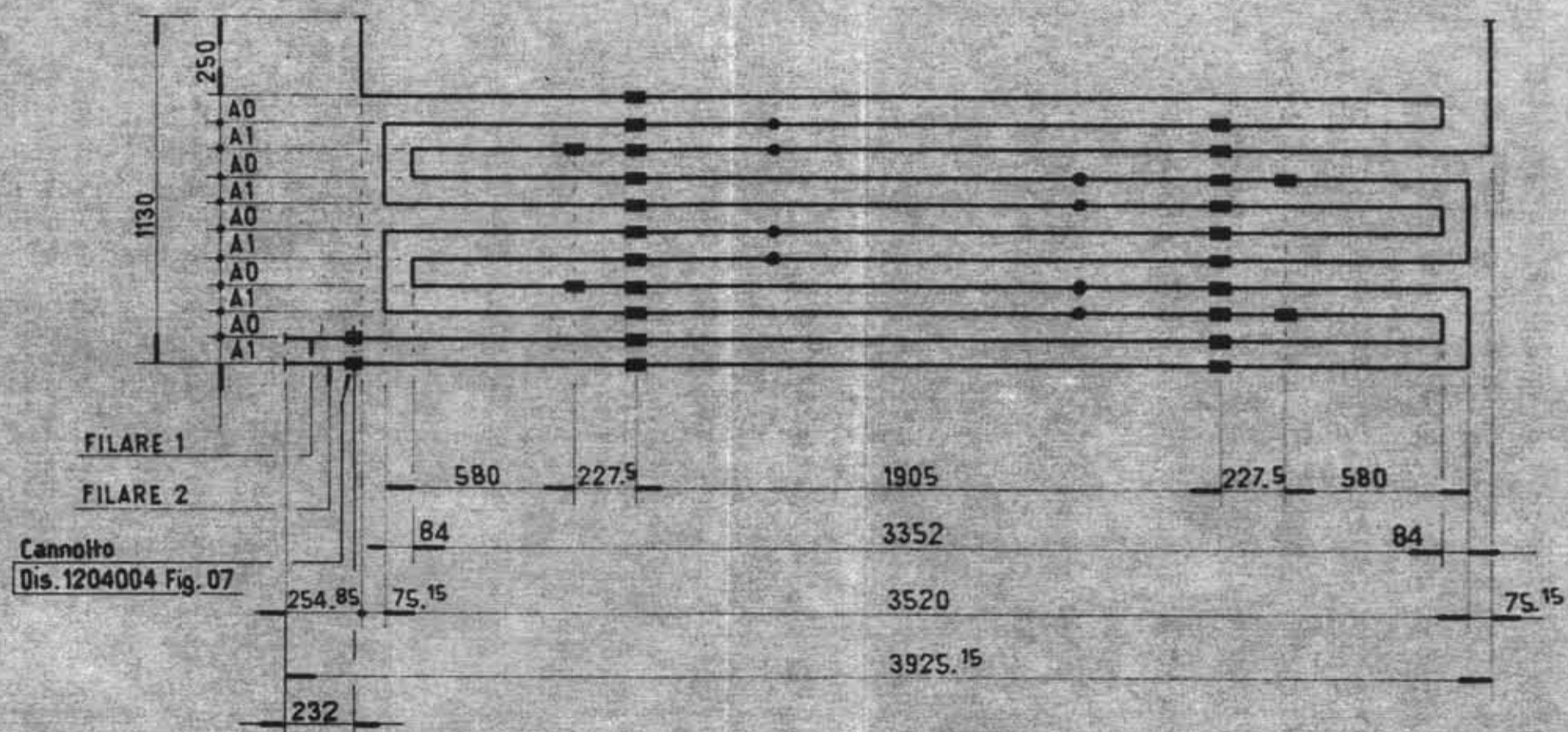
Oteovobn/icas

19

| | | | | | | | |
|--|----------|----------------|------|---|------------|------------|------|
| ORIGINATO IN | | ISSUED BY | | RAGGRUPPAMENTO ANSALDO - DIVISIONE GENERAZIONE VAPORE | | | |
| BREDA | | TERMOMECCANICA | | ANSALDO Società Generale Elettromeccanica S.p.A. | | | |
| SERVIZIO PROGETTI CALDAIE | | | | BREDA TERMOMECCANICA S.p.A. | | | |
| | | | | TERMOSUD S.p.A. | | | |
| DATI PER ARCHIVIAZIONE | | TITOLO | | ECONOMIZZATORE | | | |
| FILING NUMBERS | | TITLE | | | | | |
| Originale presso | | DESCRIZIONE | | ASSIEME SERPENTINA MARCA "B.. | | | |
| U. P. C. - MILANO | | DESCRIPTION | | | | | |
| FIRMA/SIGN. | DATE | FIRMA/SIGN. | DATE | SCALA | COMM N° | DISEGNO N° | REV. |
| DISEG. DFTM | | F.A.B. | N.R. | SCALE | JOB N° | DRAWING N° | 0 |
| Inzaghi A. | 20-9-79 | WEN. | N.R. | 1:20 | 01006 | 1204002 | |
| CONTR. CHKD | | OCS. | N.R. | | COMM PREC. | FOGLIO N° | |
| DESIGN ENG. | 11-11-79 | QAD | N.R. | | | 1 | |
| | | | | | | SHEET N° | |
| Questo disegno è vincolato a norma di legge All rights of this drawing are reserved | | | | | | | |

B

A



A0: 92
A1: 84

NOTE

ASSIEME ECO VEDI DIS. 1902704

FILARE MARCA 1 VEDI DIS. 1204003 FOGLIO N°2

" " " " " " N°3

ANCORAGGI VEDI DIS. 1204004

N° 1 SERPENTINA

MARCATURE, SPEDIZIONI E MONTAGGIO VEDI DIS. 1906799

Dimensioni

18

| | | | | | | | |
|--|---------|---|------|--|--------------------|-------------------------|------|
| ORIGINATO IN | | ISSUED BY | | RAGGRUPPAMENTO ANSA - LINEE GENERAZIONE VAPORE | | | |
| BREDA TERMOMECCANICA | | SERVIZIO PROGETTI CALDAIE | | ANSALDO Società Generale Elettromeccanica S.p.A. BREDA TERMOMECCANICA S.p.A. TERMOSUD S.p.A. | | | |
| DATI PER ARCHIVIAZIONE FILING NUMBERS | | TITOLO TITLE | | | | | |
| Originale presso U.P.C. - MILANO | | ECONOMIZZATORE ASSIEME SERPENTINA MARCA "C." | | | | | |
| FIRME/SIGN. | DATE | FIRME/SIGN. | DATE | SCALA SCALE | COMM. N° JOB N° | DISEGNO- DRAWING N° | REV. |
| DISEG. DFTM Inzaghi A. | 20-9-79 | F.A.B. N.R. | | 1:20 | 01006 | 1204003 | 0 |
| CONTR. CHKD | | W.E.N. N.R. | | | | COMPI N° ORD. | |
| DESIGN ENG. | | O.C.S. N.R. | | | COMM. PREC | FOGLIO N° SHEET N° 1 | |
| | | Q.A.D. N.R. | | | | | |

Questo disegno è vincolato e norma di legge
All rights of this drawing are reserved

Fornitura UNI S

MODIFICHE