

MINISTERO DEI TRASPORTI
FERROVIE DELLO STATO
DIREZIONE GENERALE
SERVIZIO IMPIANTI ELETTRICI

~~368~~

Roma, 8/12/1958

N° I.E.5/1/ 80230

OGGETTO

Sorveglianza lavorazioni
e collaudi di materiali
ferrosi.

CIRCOLARE N° 290.

DIVISIONI IMPIANTI ELETTRICI

= TUTTE =

UFFICIO COLLAUDI

= MILANO =

p.c. REPARTO IMPIANTI ELETTRICI

= CAGLIARI =

25-58

In questo ultimo periodo di tempo si sono verificati in esercizio numerosi inconvenienti dovuti a rotture e incrinature di materiali metallici per lo più ferrosi, inconvenienti che talvolta si sono dimostrati pregiudizievoli per la sicurezza dell'esercizio.

Dalle indagini svolte si è potuto constatare come le cause di tali deficienze siano da attribuirsi principalmente o a cattiva qualità del materiale adoperato o, il più delle volte, al non idoneo trattamento, cui i materiali stessi sono stati sottoposti dal costruttore.

Si ritiene che a tale stato di cose si possa in gran parte rimediare con una maggiore oculatezza da parte del nostro personale sia durante la sorveglianza delle lavorazioni sia durante il collaudo.

Casa/

DIVISIONE I.E.

..... li 1958

N°

AL SERVIZIO IMPIANTI ELETTRICI

= ROMA =

Si accusa ricevimento della Circolare N°.....I.E.5/1/.....
del avente per oggetto "Sorveglianza lavorazioni
e collaudi di materiali ferrosi."

IL CAPO DELLA DIVISIONE I.E.

Fertanto, mentre si richiama ancora una volta l'attensio-
ne di codeste Divisioni sulla massima importanza che riveste il
controllo dei materiali che trovano impiego negli impianti di si-
curezza e di segnalamento, si reputa utile riassumere brevemente al-
cuni punti principali che gli agenti incaricati della sorveglianza
delle lavorazioni e del collaudo devono sempre tener presente e pre-
cisamente;

A) Sorveglianza lavorazioni.

- 1) - Si dovrà innanzi tutto controllare la qualità del materiale
impiegato dalla Ditta fornitrice, mediante esibizione da parte
della Ditta stessa delle commesse effettuate presso le acciaie-
rie, fonderie, depositi ecc. nonché dei bollettini delle prove
eseguite sul materiale grezzo.-
- 2) - Si dovrà controllare che tutti i particolari che vengono rea-
lizzati mediante operazioni di stampaggio, saldature ed altre
operazioni che ne possano avere variate le caratteristiche ini-
ziali, siano successivamente sottoposti a un conveniente tratta-
mento (normalizzazione) in modo da ripristinare le caratteristi-
che meccaniche stabilite dalle prescrizioni tecniche e dai di-
segni.
- 3) - A norma di quanto stabilito dall'art. 4 del Capitolato Ammini-
strativo per la fornitura di meccanismi fissi e dall'art. 6 del
Capitolato Tecnico Generale per la fornitura di meccanismi, la

Ditta fornitrice dovrà mettere a disposizione i mezzi atti per l'esecuzione delle prove di laboratorio occorrenti per l'accertamento delle caratteristiche fisico-meccaniche dei particolari forniti, stabilite dalle relative prescrizioni tecniche e dai disegni. In caso di insufficienza di attrezzature da parte della Ditta, le prove in questione potranno essere effettuate, naturalmente a carico della Ditta stessa, o presso l'Istituto Sperimentale o presso Istituti ed Enti autorizzati al rilascio di documenti ufficiali, una copia dei quali dovrà essere lasciata alla Ditta.-

- 4) - Le prove di cui al punto 3) dovranno essere effettuate su provini ricavati da prodotti semilavorati o finiti, comprensivi del l'eventuale trattamento termico all'uso stabilito.-

B) Collaudo.-

Il collaudatore, prima di iniziare il suo lavoro, dovrà prendere visione dei ballottini e dei risultati delle prove di cui ai punti precedenti e solo in caso di completa rispondenza a quanto richiesto dalle condizioni tecniche e dai disegni costruttivi potrà procedere al collaudo vero e proprio.

Si gradirà ricevere un esemplare di assicurazione al riguardo e la conferma del ricevimento della presente con il tagliando in calce.-

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

p. Lepro