

	Componente da controllare	Periodicità			Estensione controllo (%)	Metodo di controllo (PND) *	Esecuzione		Specifiche di controllo / criteri di accettabilità	
		Ogni 5 anni	Ogni 10 anni	Revisione generale (20 anni)			montato	smontato		
Argano principale	Puleggia motrice	x			PSSS0100	vedi specifica	x		PSSS0100 (senza allegato B)	
				x	100% saldature tra mozzo e disco 100% saldature tra disco e corona	MT		x	PSMT0100 / EN ISO 23278 (classe 1)	
	Albero puleggia	x			Assiale da entrambe le testate (se possibile)	UT	x		PSUT0101	
				x	100%	MT		x	PSMT0100 / EN 10228-1 (classe 4)	
	Supporto/telaio della puleggia motrice e dei freni	x			100% saldature	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)	
		x			100%	UT	x		PSUT0101	
	Freno di servizio / Freno di emergenza	x			PSAB0112, PSAB0113, PSAB0115 (a seconda del tipo del freno)	vedi specifica		x	PSAB0112 PSAB0113 PSAB0115 (a seconda del tipo del freno)	
				x	100%	MT		x	PSMT0100 / EN 10228-1 (classe 3)	
	Riduttore	Alberi di trasmissione			x	100%	MT		x	PSMT0100 / EN 10228-1 (classe 3)
		Ruote dentate			x	100%	MT		x	PSMT0100 / EN 10228-1 (classe 3)
Dispositivi di tensioni delle funi	Contropuleggia (se presente) -> vedi puleggia di deviazione									
	Morsetto fune portante				x	VT	x		PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore	
					x	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)	
	Trave di ancoraggio morsetto fune portante				x	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)	
					x	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)	
	Contrappeso				x	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)	
		Tiranti		x		100%	UT	x	PSUT0101	
	Carrelliera				x	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)	
						vedi specifica		x	PSSS0100 (senza allegato B)	
	Puleggia di deviazione funi tenditrici	Struttura puleggia		x		100% saldature tra mozzo e disco 100% saldature tra disco e corona	MT		x	PSMT0100 / EN ISO 23278 (classe 1)
Perno puleggia				x	100%	VT		x	PSVT0100 - in caso di segnalazioni eseguire controllo PSMT0100 / EN 10228-1 (classe 4)	
Meccanismi di stazione	Supporto / telaio della puleggia tenditrice				100% saldature	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)	
	Scarpe di stazione	x			100% saldature	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)	
				x	100% saldature	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)	
	Respingente				100%	UT	x		PSUT0101	
		x			100%	VT	x		PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore	
	Perno d'attacco del supporto del respingente				100%	VT			PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore	
				x	100%	MT		x	PSMT0100 / EN 10228-1 (classe 4)	
	Puleggia di deviazione fune traente	Struttura puleggia	x			PSSS0100	vedi specifica	x	PSSS0100 (senza allegato B)	
		Perno puleggia				100% saldature tra mozzo e disco 100% saldature tra disco e corona	MT		x	PSMT0100 / EN ISO 23278 (classe 1)
	Supporto / telaio della puleggia di deviazione					100%	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
Tiranti					100%	UT	x		PSUT0101	
Linea	Scarpe di linea	Struttura saldata	x		100% saldature	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)	
		Tiranti di collegamento delle scarpe al sostegno			100%	UT			PSUT0101	
	Cavallootto	Telaio	x			100% saldature	VT	x	PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)	
					x	100% saldature	VT		x	PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
	Morsetti				100%	VT		x	PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore	
					x	VT		x	PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore	
	Perni				100%	VT			PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore	
					x	VT		x	PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore	
	Sostegni	Struttura portante	x			100% saldature	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
		Tiranti di ancoraggio	x			100%	UT	x		PSUT0101
	Pedane				100%	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)	

Componente da controllare	Periodicità			Estensione controllo (%)	Metodo di controllo (PND) *	Esecuzione		Specifiche di controllo / criteri di accettabilità
	Ogni 5 anni	Ogni 10 anni	Revisione generale (20 anni)			montato	smontato	
Veicoli	Telaio principale	x			100% saldature	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
			x		20% saldature		x	PSMT0100 / EN ISO 23278-1 (classe 1)
				x	50% saldature		x	PSMT0100 / EN ISO 23278-1 (classe 1)
		x			100% saldature		x	PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
	Bilancieri del carrello	x			20% saldature		x	PSMT0100 / EN ISO 23278-1 (classe 1)
	Perni dei bilancieri e dei rulli	x			100%		x	PSVT0100 - in caso di segnalazioni eseguire controllo PSMT0100 / EN 10228-1 (classe 4)
			x		100%		x	PSMT0100 / EN 10228-1 (classe 4)
		X			100%		x	PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore
	Meccanismo scatto freni			x	100%		x	PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore
	Tamburo di attacco della fune traente	x			100% saldature	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
Impianto soccorso	Sospensione		x		20% saldature		x	PSMT0100 / EN ISO 23278 (classe 1)
		x			100%		x	PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore
		x			100%		x	PSMT0100 / EN ISO 23278 (classe 1)
		x			100%		x	PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore
	Perni attacchi cabina				100%			PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore
		x			100%			PSMT0100 / EN ISO 23278 (classe 1)
			x		100%			PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore
	Attacchi cabina	x			100%			PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore
			x		100%			PSMT0100 / EN ISO 23278 (classe 1)
					100%			PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore
Impianto soccorso	Cabina	x			100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
			x		20% saldature (alluminio)			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
					100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
			x		20% saldature (alluminio)			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
	Telaio sospensione	x			100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
		x			20% saldature			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
		x			100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
	Perni attacchi cabina				100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
		x			100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
			x		100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
Argano soccorso	Puleggia motrice	x			PSSS0100			PSSS0100 (senza allegato B)
				x	100%			PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore
				x	100%			PSMT0100 / EN 10228-1 (classe 4)
				x	100% saldature			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
	Freni dell'argano di soccorso		x		PSAB0112, PSAB0113, PSAB0115 (a seconda del tipo del freno)			PSAB0112 PSAB0113 PSAB0115 (a seconda del tipo del freno)
				x	100% saldature			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
			x		100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
	Contrappeso				100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
			x		PSSS0100			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
			x		100% saldature tra mozzo e disco			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
Dispositivi di tensionamento	Puleggia di deviazione funi tenditrici			x	100% saldature tra mozzo e corona			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
					100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
					100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
					100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
	Struttura puleggia				100% saldature tra mozzo e corona			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
					100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
					100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
	Perno puleggia				100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
					100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
					100%			PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)



	Componente da controllare	Periodicità			Estensione controllo (%)	Metodo di controllo (PND) *	Esecuzione		Specifiche di controllo / criteri di accettabilità
		Ogni 5 anni	Ogni 10 anni	Revisione generale (20 anni)			montato	smontato	
Meccanismi di stazione	Puleggia di deviazione fune soccorso	Struttura puleggia		x	PSSS0100	vedi specifica	x		PSSS0100 (senza allegato B)
					100% saldature tra mozzo e disco 100% saldature tra disco e corona	MT		x	PSMT0100 / EN ISO 23278 (classe 1)
	Perno puleggia			100%	VT		x	PSVT0100 - in caso di segnalazioni eseguire controllo PSMT0100 / EN 10228-1 (classe4)	
		Supporto / telaio della puleggia di deviazione			100% saldature	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)
		Tiranti			x	100%	UT	x	PSUT0101
Linea	Rulliere fune soccorso			x	100%	VT	x	PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore	
	Rulliere fune soccorso			x	100%	VT	x	PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore	
	Braccio di collegamento		x	100%	VT	x		PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore	
Veicolo soccorso	Carello, telaio veicolo		x	100%	VT	x		PSVT0100 - in caso di segnalazioni interpellare il costruttore	
				100% saldature	VT	x		PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)	
	Perni veicolo soccorso			x	100%	VT		x	PSVT0100 / EN ISO 5817 (classe B)

NOTA!

- Il personale che esegue i controlli deve possedere i requisiti richiesti dalla normativa EN ISO 9712.
- Se nel corso delle prove non distruttive dovessero essere riscontrate indicazioni non accettabili, il Tecnico Responsabile / Direttore di Esercizio / Direttore Lavori è tenuto estendere a sua discrezione i controlli ad un numero rappresentativo di componenti, per determinare la presenza o meno, di un difetto dello stesso tipo in più componenti. Se l'estensione dei controlli di cui prima, dovesse dare esito negativo (non si ha quindi la presenza di un difetto dello stesso tipo in più componenti), l'estensione del controllo al 100% dei componenti può anche essere omesso. In caso contrario, contattare immediatamente il costruttore Doppelmayr.
- Il Tecnico Responsabile / Direttore di Esercizio / Direttore Lavori adotta, se del caso, ulteriori provvedimenti.
- Prima di effettuare qualsiasi tipo di riparazione su saldature, contattare il costruttore Doppelmayr.
- Nel corso di un controllo magnetoscopico o ad ultrasuoni, bisogna sempre sottoporre il componente anche ad un esame visivo (VT).
- In ogni caso sono da rispettare le indicazioni e le specifiche riportate nel manuale d'uso e di manutenzione (MUM) del costruttore.
- Controlli sulle saldature: La percentuale indicata si riferisce sempre alle lunghezze delle saldature accessibili, p.e. „50% delle saldature“ significa che sono da esaminare inizio e fine di ogni cordone accessibile più altri settori scelti a campione, per raggiungere un'estensione totale di almeno 50% della lunghezza delle saldature accessibili.
- In caso di saldature non accessibili l'esaminatore è tenuto a indicare sull'attestato le saldature non esaminate per mancata accessibilità.

GLOSSARIO

- MUM: si vedano le indicazioni contenute nei corrispondenti capitoli del manuale d'uso e di manutenzione del costruttore Doppelmayr.
- VT: esame visivo ai sensi della normativa EN 13018.
- MT: esame magnetoscopico ai sensi della normativa EN ISO 9934-1.
- UT: esame ultrasuono ai sensi della normativa EN ISO 16810.
- PT: esame mediante liquidi penetranti ai sensi della normativa EN ISO 3452-1.

Redatto da	Approvato da esperto di III° livello
<div>Firmato digitalmente da Zeno Reggiani CN = Reggiani Zeno</div>	<div>SIGHEL per. Ind. Sergio Livello 3 - CPND RT-UT-MT-PT-1-17-17/17 N° 18686 / PND/G</div>