



RCS s.r.l.

CATALOGUE

Rigenerazione e Costruzione di Serbatoi per GPL da 295lt a 5000lt



MANUFACTURERS OF TANKS FROM 145lt UP TO 5000lt

RCS SRL con Unico Socio

Via della Meccanica 14
04011 - Aprila - ITALY
Phone: +39 06 9273 1750
Mail: sales@rcssrl.it
info@erreciesse.it

Web: www.erreciesse.it

EUCER
INSPECTION & CERTIFICATION



Su di noi...

La RCS SRL può vantare un'esperienza di 40 anni nel settore dei serbatoi per GPL. Da questa esperienza è nata la volontà di sviluppare prodotti che siano in grado di andare incontro alle nuove esigenze del cliente: minori costi in fase di installazione e riempimento, e riduzione delle autorizzazioni di istallazione. Grazie all'utilizzo di innovativi macchinari, la RCS SRL è in grado di offrire un prodotto nuovo, utile ed economico, Lino il Bombolino, il quale non è soggetto a verifica da parte dei Vigili del Fuoco e la cui qualità di sicurezza è garantita da elevati standard sia in fase di produzione (grazie ad procedimento di saldatura certificato RINA) che in fase di collaudo e consegna, grazie ad un sistema di gestione per la qualità conforme alla norma UNI EN ISO 9001:2008. Tutti i serbatoi realizzati dalla RCS SRL sono progettati in conformità alla norma UNI EN 12542: 2010 e alle direttive Ministeriali e Comunitarie (tra cui la PED2). Inoltre i serbatoi "Lino295" sono protetti da brevetti Nazionali ed Europei di proprietà esclusiva della RCS SRL. Grazie alle attrezzature e alle competenze interne, offriamo anche una gamma completa di serbatoi per GPL, a partire da serbatoi da 145lt fino a 5000lt, oltre ad offrire la possibilità di rigenerare serbatoi per conto del cliente.

"Volevamo creare un prodotto esclusivo, unico, pratico, dal design raffinato, facilmente utilizzabile

e soprattutto italiano. Crediamo di esserci riusciti!"



About US...

The RCS SRL can boast more than forthy years experience in the field of LPG tanks. From this experience came the desire to develop products that are able to meet the new needs of the our customer: lower costs during installation and filling, and reduction of authorizations for installation. Through the use of innovative machinery, RCS SRL is able to offer a new, useful and economical, the "Lino" series, small adaptive tanks for any kind of utilization, such as small industrial use, with high quality guaranteed by high standards both in production phase (thanks to RINA certified welding procedure) that during testing and delivery, thanks to a system of quality management according to UNI EN ISO 9001:2008. All tanks manufactured by RCS SRL are designed in accordance with the UNI EN 12542: 2010 and PED2. In addition, the tanks "Lino" are protected by National and European patents owned exclusively by RCS SRL. Thanks to the equipment and expertise, we also offer a full range of LPG tanks, tanks from 145lt to 5000lt, as well as offering the possibility to regenerate tanks on behalf of the client.

"We wanted to create an exclusive product, unique, practical, with an elegant design, easy to use

and especially "Made in Italy". We believe we have succeeded! "



200 - 295 lt FT/AboveGround

DIMENSIONI/DIMENSIONS: 80X80X107 cm

PESO/WEIGHT: 100 Kg



200 - 295 lt INT/UnderGround

DIMENSIONI/DIMENSIONS: 80X80X115 cm

PESO/WEIGHT: 100 Kg (+100 Kg cement base)



500/750 lt FT/AboveGround

DIMENSIONI/DIMENSIONS: 80X80X146 cm (500) - 100x100x147 cm (750)

PESO/WEIGHT: 140 Kg (500) - 180 Kg (750)



575 V lt INT/UnderGround

DIMENSIONI/DIMENSIONS: 107X100X141 cm

PESO/WEIGHT: 145 Kg (+250 Kg cement base)



LINO 1000 H lt FT/AboveGround

DIMENSIONI/DIMENSIONS: 145X100X131 cm

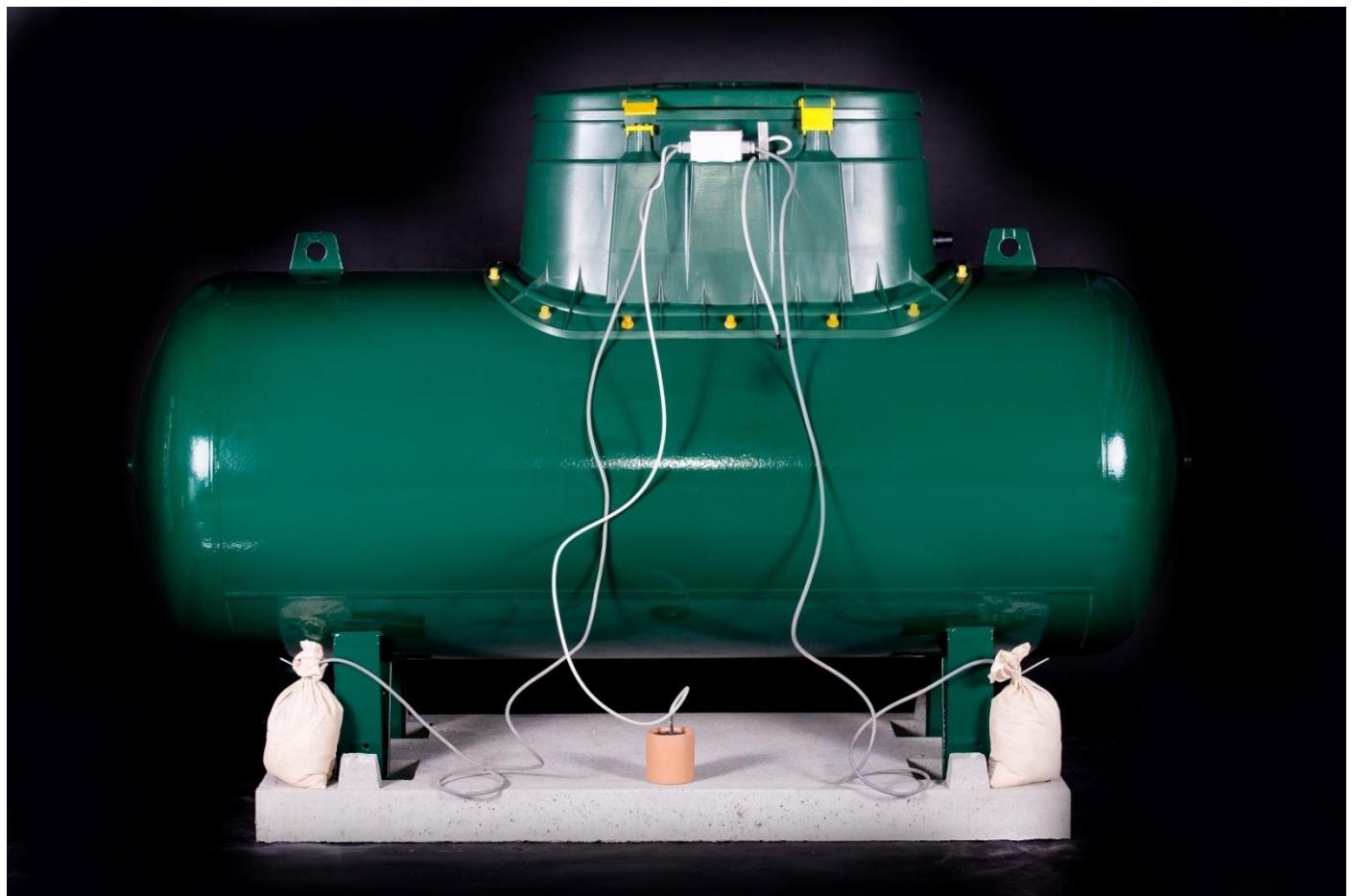
PESO/WEIGHT: 220 Kg



1000-5000 H Lt INT/UnderGround

Spessore Vernice/Coating Thickness: 1000 µm

Sabbiatura/Zinc Metallization: 50 µm



1000-2250 V lt FT/AboveGround

DIMENSIONI/DIMENSIONS: 100X100X176 cm (1000V)

PESO/WEIGHT: 260 Kg (1000V)



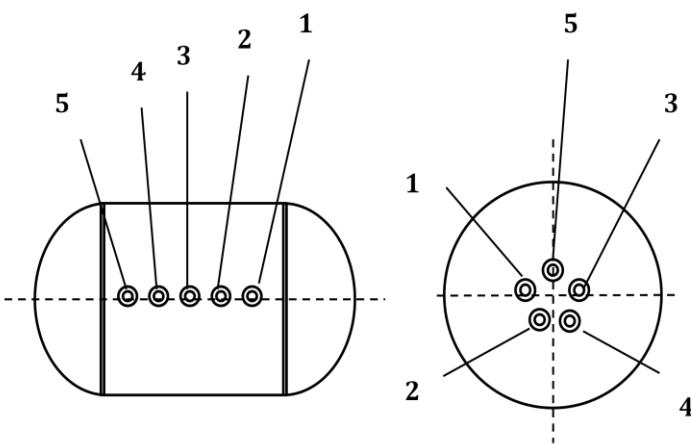
Dettagli Tecnici



11

I serbatoi GPL sono verniciati da uno strato bi-componente di vernice poliuretanica o da resina epossidica bi-componente dello spessore minimo di 120 µm (500 µm per interrati). Lo spessore minimo del ferro dei nostri serbatoi è di 4.5 mm sia sui fondi che sul fasciame.

Posizione delle valvole OMECA



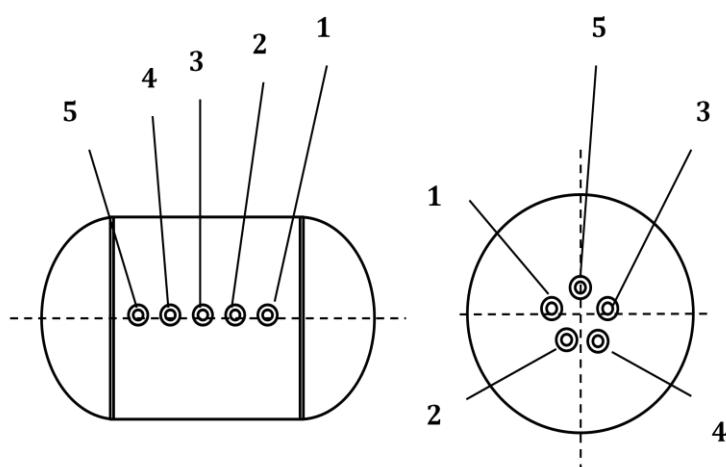
1. Gruppo di Servizio
2. Valvola di riempimento
3. Prelievo Liquido
4. Indicatore di Livello
5. Valvola di Sicurezza

Technical Details



LPG AboveGround tank surface finish is made by one coat of zinc primer and one coat white polyurethane enamel paint for aboveground tanks, and epoxidic paint for the underground. The minimum thickness of the iron is 4.5 mm both on the plating and on the bottoms.

OMECA Valve Position



- 1. Gaseous phase Delivery Unit
- 2. Filler Valve
- 3. Liquid phase Delivery Valve
- 4. Level Indicator
- 5. Safety Valve

The drain Valve is positioned under the Tank

Equipaggiamento

Il serbatoio è fornito dei seguenti accessori :

- 1) Gruppo di servizio di erogazione : questo gruppo di servizio permette di erogare il GPL all'impianto a cui è collegato, oltre a rispondere a diverse necessità di esercizio e di sicurezza. In particolare è presente il manometro (1) di controllo della pressione del gas interno al serbatoio. Ha una scala da 0 a 25bar, con il segno rosso su 17,65 bar corrispondente alla massima pressione di esercizio. E' presente una valvola di intercettazione (2) sulla linea di prelievo (3) per interrompere l'erogazione del gas in caso di anomalie o di inutilizzo del gas. E' presente infine una valvola di eccesso di flusso (4) che interrompe il flusso in caso questo sia troppo elevata (come nel caso della rottura della tubazione di prelievo).



- 2) Valvola di riempimento : questa valvola è installata allo scopo di permettere il rifornimento di GPL. E' dotata da un otturatore per assicurare la chiusura della valvola, che si apre automaticamente con la pressione in fase di rifornimento.



- 3) Prelievo di gas in fase liquida : questa valvola, di esclusivo utilizzo da parte di personale specializzato, è collegata tramite un tubo pescante al fondo del serbatoio per prelevare il gas direttamente in fase liquida.



- 4) Indicatore di livello : questo indicatore fornisce la percentuale di GPL in fase liquida presente nel serbatoio, e serve per conoscere la quantità di prodotto presente. E' consigliabile, inoltre, effettuare il rifornimento non appena l'indicatore raggiunge il 20% del riempimento.



- 5) Valvola di sicurezza con sottovalvola: questa valvola è una valvola di sicurezza del tipo "a molla", che ha lo scopo di garantire che all'interno del serbatoio non vi sia mai una pressione superiore ai 17,65bar. In caso di pressioni maggiori la valvola fa fuoriuscire il gas fino alla messa in sicurezza. La taratura della valvola è garantita dalla buona conservazione della stessa a carico dell'utente (che dovrà assicurarsi in particolare, anche della presenza del coperchietto di protezione) e dalla sostituzione ogni 2 anni a carico del rifornitore di GPL.



- 6) Targa di identificazione: è una targhetta che riporta, in modo indelebile anche in caso di incendio, i dati identificativi del serbatoio, del suo costruttore, la marcatura CE e l'organismo notificato che la ha rilasciata.



Equipment

The tank is supplied with the following accessories:

- 1) Group of dispensing service: This service group allows the delivery of the LPG plant to which it is connected, as well as to respond to different needs in case of operating and safety. In particular this is the pressure gauge (1) for controlling the internal gas pressure in the tank. It has a scale of 0 to 25bar, with the red mark of 17.65 bar corresponding to the maximum operating pressure. It's also present a shut-off valve (2) in the sampling line (3) to interrupt the supply of gas in case of anomalies or gas inactivity. It's finally present a flow (4) of excess valve that interrupts the flow in case the pressure is too high (as in the case of rupture of the intake pipeline).



- 2) Filling valve: this valve is installed in order to allow the supply of LPG. It's equipped by a shutter to ensure the closure of the valve, which opens automatically with the pressure in the process of refueling.



- 3) Liquid phase gas withdrawal: this valve, exclusive use by specialized personnel, is connected via a dip tube to the bottom of the tank to withdraw the gas directly into the liquid phase.



- 4) Level indicator: this indicator provides the percentage of LPG in the liquid phase present in the tank, and serves to know the quantity of product present. It should also refuel as soon as the indicator reaches 20% of the fill.



- 5) Safety valve with under valve: this valve is a spring-type "safety valve", which has the purpose of ensuring that inside the tank there is never a pressure higher than 17,65bar. In case of higher pressures the valve makes the gas escape until the pressure lower than 17.65bar. The calibration of the valve is ensured by the good preservation of the same to load the user (who must ensure, in particular, also the presence of the protective cap) and by replacing every 2 years.



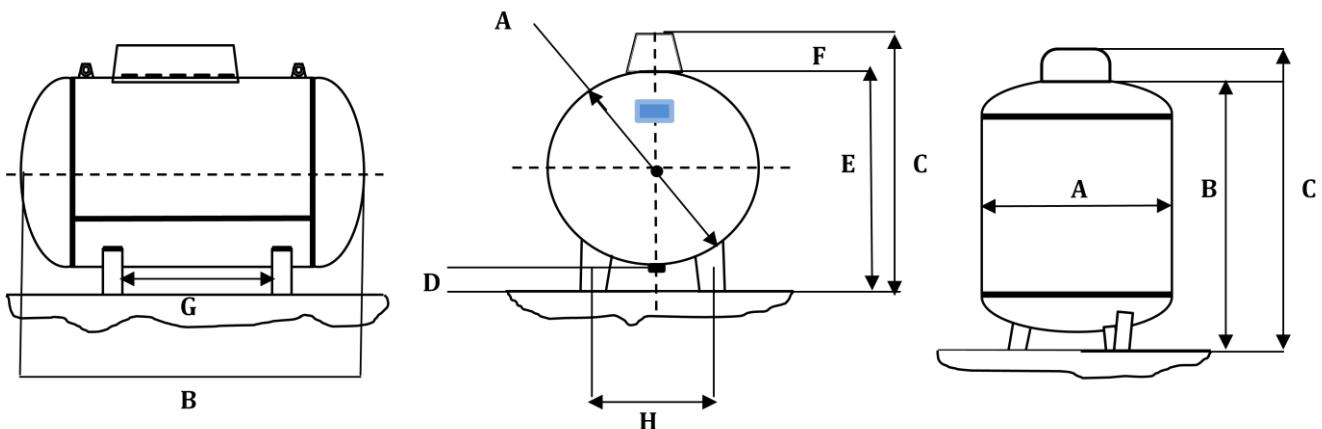
- 6) Name plate is a plate bearing, indelibly in the event of fire, the identification data of the tank, its manufacturer, the CE marking and the notified body that issued it.



Dimensioni e pesi fuori terra/ dimensions and weight aboveground

Serbatoi "LINO"	Dimensioni per Fuori Terra										
	Dimensioni	A(mm)	B(mm)	C(mm)	D(mm)	E(mm)	F(mm)	G(mm)	H(mm)	Peso(kg)	
	Capacità (lt)										
	Verticali:										
	295	800	850	1020	-	-	-	-	-	100	
	450	800	1150	1320	-	-	-	-	-	140	
	500	800	1240	1410	-	-	-	-	-	150	
	575	1000	1070	1240	-	-	-	-	-	170	
	750	1000	1240	1410	-	-	-	-	-	180	
	1000	1000	1500	1660	-	-	-	-	-	220	
	Orizzontali:										
	575	800	1280	1070	-	900	170	460	570	160	
	1000	1000	1450	1310	-	1130	180	460	570	220	

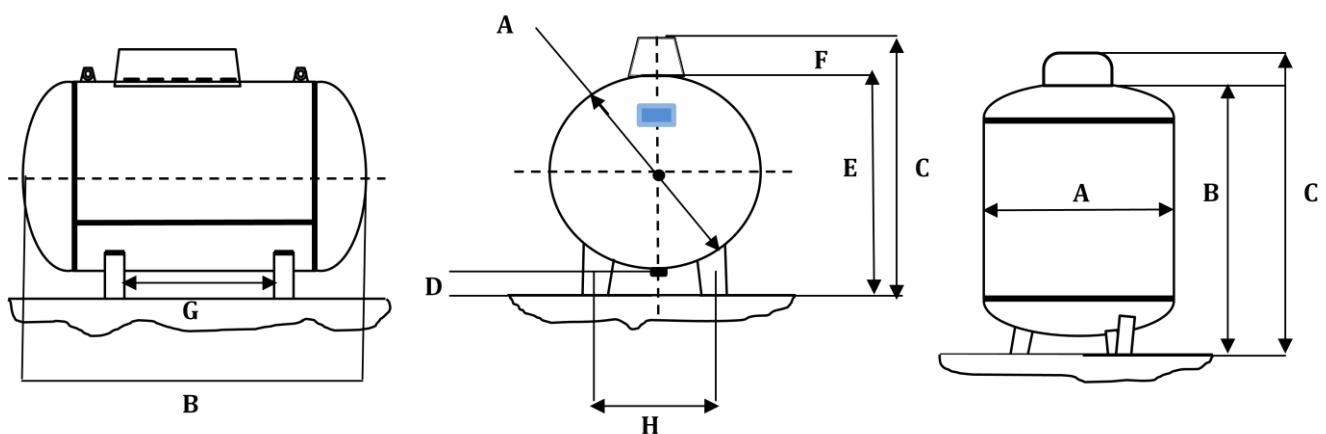
SERBATOI	Dimensioni per Fuori Terra										
	Dimensioni	A(mm)	B(mm)	C(mm)	D(mm)	E(mm)	F(mm)	G(mm)	H(mm)	Peso(kg)	
	Capacità (lt)										
	Verticali:										
	1000	1000	1600	1760	-	-	-	-	-	260	
	Orizzontali:										
	1000	800	2250	1290	270	1140	150	450	120	260	
	1750	1000	2500	1400	140	1200	180	1360	630	410	
	1860	1000	2550	1600	140	1200	180	1360	630	415	
	2000	1200	2100	1800	140	1400	180	860	675	480	
	3000	1200	2800	1600	140	1400	180	1400	675	630	
	5000	1200	4800	1600	140	1430	180	3200	675	1040	
	Sferico:										
	1000	1200	1390	1560	-	-	-	-	-	240	



Dimensioni e pesi interrati/ dimensions and weight underground

Serbatoi "LINO"	Dimensioni per Interrati									
	Dimensioni	A(mm)	B(mm)	C(mm)	D(mm)	E(mm)	F(mm)	G(mm)	H(mm)	Peso(kg)
	Capacità (lt)									
	Verticali:									
	295	800	850	1220	-	-	-	-	-	200
	450	800	1150	1530	-	-	-	-	-	240
	500	800	1240	1600	-	-	-	-	-	250
	575	1000	1070	1410	-	-	-	-	-	395
	750	1000	1240	1520	-	-	-	-	-	410
	1000	1000	1500	1850	-	-	-	-	-	450
	Orizzontali:									
	575	800	1280	1350	-	900	450	460	570	360
	1000	1000	1450	1580	-	1130	450	460	570	440

SERBATOI	Dimensioni per Interrati									
	Dimensioni	A(mm)	B(mm)	C(mm)	D(mm)	E(mm)	F(mm)	G(mm)	H(mm)	Peso(kg)
	Capacità (lt)									
	Verticali:									
	1000	1000	1600	1950	-	-	-	-	-	485
	1650	1200	1800	2110	-	-	-	-	-	830
	2250	1200	2350	2700	-	-	-	-	-	980
	Orizzontali:									
	1000	800	2250	1480	270	1140	340	450	120	560
	1750	1000	2500	1600	140	1200	400	1360	630	810
	1860	1000	2550	1600	140	1200	400	1360	630	815
	2000	1200	2100	1800	140	1400	400	860	680	900
	3000	1200	2800	1800	140	1400	400	1400	680	630
	5000	1200	4800	1800	140	1430	370	3200	680	1040
	Sferico:									
	1000	1200	1390	1750	-	-	-	-	-	540



Serbatoi Fuori Terra/AboveGround Tank

Accessori/Accessories	Marca/Brand
Cappelletto/Plastic Cover	RCS SRL
Kit Regolatori/Regulation Kit	Reca/Novacomet
Valvolame/ Valves	OMECA

Serbatoi Interrati/UnderGround Tank

Accessori/Accessories	Marca/Brand
Torrino/Plastic Cover	RCS SRL
Anodo (x2) */Anode (x2) *	ELME
Elettrodo/Electrode	ELME
Kit Regolatori/Regulation Kit	Reca/Novacomet
Valvolame/ Valves	OMECA

*=Sui serbatoi 5000 lt Anodi (x4) ELME/ On 5000lt tank Anode (x4) ELME

Dimensionamento ANODI/ ANODES Sizing

17

Density of the Protection Current

Required Anodic Mass

$$\delta = \delta^\circ (1-\varepsilon)$$

$$\delta_{(\text{start})} = 0,1 \text{ mA/m}^2$$

$$\delta_{(\text{medium})} = 0,2 \text{ mA/m}^2$$

$$\delta_{(\text{end})} = 0,4 \text{ mA/m}^2$$

$$M_a = \frac{I_{(\text{medium})} \cdot D \cdot 8760}{C_a \cdot \eta}$$

M_a = minimum mass anode
 $I_{(\text{medium})}$ = prot. Medium current
 D = 20 years
8760= hours per years
 C_a = 1200 Ah/Kg
 η = 0,5

To be motiplicated for the volume of the tank.

Type of weight Anode for tank's capacity

	TANKS CAPACITY				
	LINO Series	1000	1750	3000	5000
I _(medium) = prot. Medium current	1 mA	1,27 mA	1,8 mA	2,7 mA	4,5 mA
M _a = minimum mass anode	0,29 kg	0,37 kg	0,53 Kg	0,78 kg	1,31 kg
RCS Anodes *	1Kg	2kg	2kg	2kg	4kg

* = the weight is calculated for the only Anode, not including the backfill

Anode Composition

Chemical composition alloy AZ63B (ASTM 843-07)	
ELEMENT	%
Aluminium	0.01 max
Zinc	-
Manganese	0.50-1.30
Silicon	0.05 max
Copper	0.020 max
Nickel	0.0010 max
Iron	0.030 max
others	0.30 mx
Magnesium	balance
Composition backfil	
Sodium sulphate	5.0
Bentonite	20
Gypsum	75

The anodes in a magnesium alloy AZ63 with backfill, are used in cathodic protection systems of underground metal structures, where modest protection current values and soil resistività are requie. It does not exceed 40 Ω x meter. They are supplied with cable type FG07R 0.6/1 Kv-IEC502/228/332.3/754, suitable for installation without ducting, in section suitable bag of cotton containing the backfill, which increases the effeciency of the anode current delivery, guaranteeing uniform consupption, limiting passivation while maintining its most stable potential.

BASI IN CEMENTO / CEMENT BASE

TIPO/TYPE	DIMENSIONI/DIMENSIONS (CM)	PESO/WEIGHT (KG)
<u>HORIZONTAL</u>		
575	100x80x10	270
1000	160x80x10	300
1750	180x100x10	400
3000*	240x118x10	800
5000*	240+240x118x10	800+800
<u>VERTICAL</u>		
295/500	80x80x8	150
575 V	100x100x8	250
1000	100x100x8	250
1650	125x125x8	350
2250	125x125x8	350

* NON FORNITE CON IL SERBATOIO/NOT SUPPLIED WITH THE TANK

Accessori

La RCS SRL è anche produttrice di Torrini per serbatoi da interro sia verticali che orizzontali e di Cappellotti che utilizzano un innovativo metodo di chiusura e sostituzione da noi brevettato.

Il cappellotto RCS presenta delle importanti novità :



- 1) Nuovo Giunto che permette la sostituzione dello stesso anche con serbatoio in funzione.
- 2) Nuovo assemblaggio facile e veloce
- 3) Nuova chiavetta che sostituisce la vecchia serratura, evitando così il suo montaggio sul cappellotto ed il suo deterioramento nel tempo. La chiavetta è lucchettabile.
- 4) Le asole del telaio sono adatte a tutti i tipi di attacchi dei cappellotti in commercio



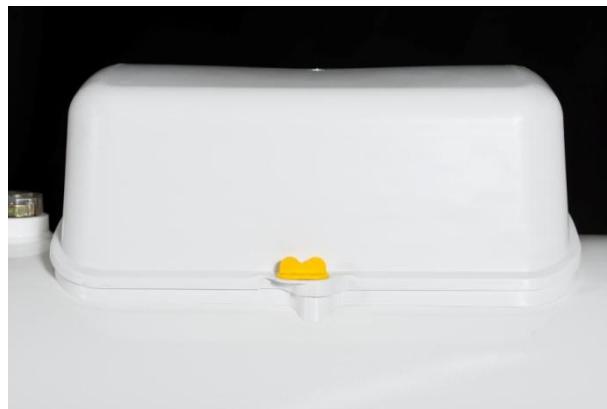
Accessories

The RCS SRL is also a producer for Underground tanks Plastic Cover for both vertical and horizontal (as shown in photo). Thanks to the innovative materials used in the production and manufacture, and attractive design, these new towers are to be perfect for horizontal and vertical tanks with a diameter of 800, 1000 and 1200 mm, thus covering the range of capacities ranging from 200 up to 5000 lt.



21

Furthermore we produce the Plastic Cover for the AboveGround with the same features of the underground and a very quick assembly system and replacement.



Features:

- Cover: PolyPropylene HD
- Body: PolyPropylene HD
- Dimensions: 95x56x39 (H); 60x35 (V)
- Complete with Box for Cathodic Protection (if required)

La nostra Produzione

1. PROCESSO DI RIQUALIFICA

BONIFICA



I serbatoi in arrivo per la riqualifica, sono depositati in un'apposita area per poi procedere alla depressurizzazione e allo smontaggio di tutti gli accessori, per poi essere prelevati e condotti alle fasi successive di lavorazione.

PROVA IDRAULICA

Ogni serbatoio è sottoposto alla prova idraulica a 25,24 bar. Mantenuta costante la pressione si ispeziona il



serbatoio facendo attenzione alle saldature di congiunzione delle membrature.

SABBIATURA



Il rispetto del grado di sabbiatura e della rugosità superficiale sono fondamentali per l'aderenza del rivestimento epossidico sul substrato metallico. In conformità alla norma ISO 8501-1 il serbatoio viene sabbiato con un grado di finitura superficiale SA 2,5 richiesto dalle leggi vigenti.

ESAME SPESSIMETRICO

Prima dell'esame spessimetrico, l'operatore in possesso del 2° liv. UNI EN ISO 9712, esegue un accurato esame

visivo sia esterno che interno del serbatoio, per quanto è dato a vedere, per valutare la possibilità di procedere alle ulteriori fasi. Non rilevando difetti apprezzabili procede all'esame con ultrasuoni.



Our Production

1. REQUALIFICATION PROCESS

CLEANING



The incoming tanks for reconditioning, are deposited in a special area to proceed to depressurization and dismantling of all the accessories, and then be picked up and carried to the subsequent processing stages.

IDRULIC TEST

Each tank is subjected to the hydraulic test at 25,24 bar. The pressure is maintained constant inside the tank paying attention to the junction welding of the tank and in particular to that of the bottom. Thus, in underground tanks, it proceeds to the discharge bottom closure by a threaded cap and seal weld.



SANDBLASTING



The respect of the degree of blasting and the surface roughness are critical for the adhesion of the epoxy coating on the metal substrate. In accordance with ISO 8501-1 the tank is sandblasted with a degree of surface finish required by law. The adhesion of the coating is one of the quality controls which are carried out on the finished tank. A proper adhesion value is a necessary condition in order to understand if the epoxy coating may provide sufficient guarantee of durability over time in the underground installation conditions.

THICKNESS TESTS

Before the thickness examination, the operator in possession of 2 ° lev. UNI EN ISO 9712, performs a careful visual examination both exterior and interior of the reservoir, as is given to see, in order to assess the possibility of proceeding to further steps. No appreciable detecting defects with ultrasound examination proceeds with knitted pattern 150x150 mm bringing the values in the appropriate certificate as specified by current standards.



VERNICIATURA



riportato nella scheda di lavorazione.

Onde evitare problemi di ossidazione, dopo l'eliminazione del pulviscolo residuo della sabbatura, il serbatoio è trasferito in cabina di verniciatura per l'applicazione della vernice bi componente (serb. Fuori terra) o della resina epossidica bi componente (serb. interrato) mediante impianto bimixer preriscaldando i due componenti a circa 60°C. L'operatore tiene costantemente sotto controllo l'uniformità dello spessore, minimo 120 µm (500 µm per gli interrati), del rivestimento su ogni serbatoio e dopo l'avvenuto controllo con esito positivo, viene

ESSICATURA IN FORNO

Completata la verniciatura, il ciclo di lavorazione prevede la permanenza del serbatoio nel forno dove permane per circa 60 minuti ad una temperatura di circa 90°C. Il passaggio nel forno ha un duplice motivo:

- Indurimento della vernice per consentire le lavorazioni successive senza pericolo di danneggiamento del rivestimento;
- Consentire l'evaporazione del velo d'acqua ancora presente sulle pareti interne del serbatoio.



COLLAUDO



Completato l'assemblaggio si effettuano le seguenti verifiche da parte del personale addestrato e con strumenti tarati. Per lo svincolo dei serbatoi i risultati di queste verifiche devono essere conformi a quanto previsto dalle leggi vigenti. L'aderenza del rivestimento è uno dei controlli di qualità che vengono effettuati sul serbatoio finito. Un corretto valore dell'aderenza è condizione necessaria affinché il rivestimento epossidico possa fornire sufficiente garanzia di durata nel tempo nelle condizioni d'installazione interrata.

MONTAGGIO



Dopo il collaudo si effettua il montaggio delle strumentazioni di sicurezza previste dalle leggi vigenti, e la pressurizzazione per la successiva prova di tenuta degli strumenti. La pressurizzazione del serbatoio viene effettuata a 7 bar con aria adeguatamente essiccata, onde evitare che l'umidità presente nell'aria possa condensare all'interno del serbatoio.

TUTTO IL VALVOLAME MONTATO SUI NOSTRI SERBATOI E' NUOVO E CONTROLLATO (OMECA). I CAPPELLOTTI ED I TORRINI SONO DA NOI STESSI PRODOTTI.

PAINTING



In order to avoid problems of oxidation, after elimination of the residue of the blasting dust, the tank is transferred into the spray booth for the application of two-component paint (Aboveground) or bi component epoxy resin (Underground) through bi-mixer plant by preheating the two components at about 60 ° C. The operator must keep under control the thickness uniformity, minimum 120 µm or 500 µm for underground, the coating on each tank and after successful control with positive outcome, it is returned to the processing card.

DRYING FURNACE

Completed the painting, the processing cycle includes the permanence of the tank in the oven where it remains for about 60 minutes at a temperature of about 90 ° C. The passage in the oven has two reasons:

- hardening of paint to allow for subsequent machining without danger of damage to the coating;
- Allow the evaporation of the still present water film on the inner walls of the tank.



FINAL TESTS



Completed assembly making the following checks, laid down in Circular P2004 Interior Ministry, by the trained and certified and calibrated instruments. For the release of the results of these verifications tanks must conform to the provisions of the circular P2004.

25

ASSEMBLY



After leaving the oven is carried out the assembling of safety instruments by the reduction and pressurization kit for the next test of the sealing tools and the assembly of the cockpit instrument watertight. The pressurization of the tank is carried out at 7 bar with adequately dried air, in order to avoid that the moisture present in the air can condense on the inside of the tank. The tanks are then discharged from the chain for mounting the final accessories.

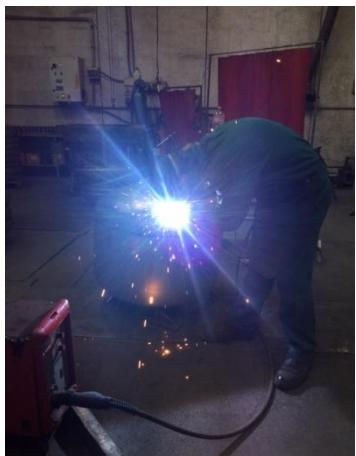
ALL VALVES MOUNTED ON OUR TANKS ARE NEW AND CONTROLLED (OMECA). THE PLASTIC COVERS ARE AN OUR PRODUCT.

2. PROCESSO DI PRODUZIONE

PREPARAZIONE FONDI-FASCIAME

Ai fondi forati, arrivati dal nostro fornitore, vengono saldate le ghiere con saldatura automatizzata certificata RINA. Il fasciame, opportunamente calandrato, viene saldato con saldatrice automatizzata fissa, con una saldatura longitudinale doppia, sia interna che esterna. Il fasciame risultante viene controllato visivamente.

ASSEMBLAGGIO



I due fondi, forato e cieco, vengono assemblati insieme al fasciame. Il serbatoio così risultante, seppur ancora grezzo, viene controllato visivamente per stabilire la giusta coesione delle parti così da poter dare il via alla saldatura circolare che chiude perfettamente il serbatoio.

ESAME LIQUIDI PENETRANTI

Tutte le saldature, sia quella sui fondi che quelle longitudinali e circolari, vengono controllate per escludere possibili zone di “non adesione” tramite l'esame dei liquidi penetranti così come descritto dalla UNI EN ISO 12542:2010, da tecnico 2° Livello UNI EN ISO 9712.



ESAME RADIOGRAFICO

Le saldature vengono controllate a campione poi, anche con esame radiografico sul 10% della loro lunghezza così come richiesto dalla UNI EN ISO 12542:2010, da tecnico 3° Livello UNI EN ISO 9712.

RIFINITURA

Al serbatoio così controllato e approvato vengono saldati piedi, golfari e porta targhetta, così come da disegno del serbatoio.



PROVA IDRAULICA

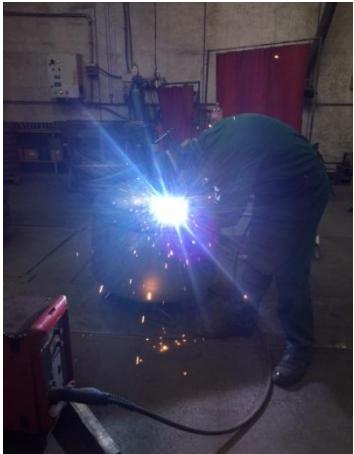
Ogni serbatoio è sottoposto alla prova idraulica a 25,24 bar. Mantenuta costante la pressione si ispeziona il serbatoio facendo attenzione alle saldature di congiunzione delle membrature ed in particolare a quella di tenuta del tappo di fondo.

2. PRODUCTION PROCESS

PREPARATION OF FUNDS-PLATING

For perforated bottoms, arrived from our supplier, we are welded washers with automated welding RINA certified. The straps, suitably calendered, are welded with automated welding machine fixed, with a double longitudinal welding, both internal and external. The resulting band is visually inspected.

ASSEMBLY



The two bottoms, perforated or blind, are assembled together to the plating. The so resulting tank, although still raw, is visually checked to establish the proper cohesion of the parts, to be able to give way to the circular weld which closes perfectly the tank.

EXAMINATION PENETRATING FLUIDS



RADIOGRAPHIC EXAMINATION

The welds are then controlled to sample, even with X-ray examination on 10% of their length as required by the UNI EN ISO 12542: 2010, by 3 ° Level UNI EN ISO 9712 technician.

FINISHING

All tanks so controlled and approved are finished by welding feet, eyebolts and port plate, as well as from the tank design.



IDRULIC TEST

Each tank is subjected to the hydraulic test at 25,24 bar. The pressure is maintained constant inside the tank, paying attention to the junction welding of the tank and in particular to that of the bottom. Thus, in underground tanks, it proceeds to the discharge bottom closure by a threaded cap and seal weld.

Le nostre Certificazioni

Siamo in possesso di molte certificazioni sia per Disegno che per Utilità.

- Brevetto n° 0000275991 (145-200lt)
 - Brevetto n° 0000098224 (295lt)
 - Brevetto n° 0000275676 (295lt)
 - Brevetto n° 0000098208 (295lt)
 - Certificato Registrazione Modello n° UAMI 1939133-0001 (295lt)
 - Certificato Registrazione Modello n° UAMI 1939133-0002 (295lt)
 - Brevetto n° 0000099537 (575lt)
 - Brevetto n° 402016000122459 (750lt)
 - Brevetto n° 0000283432 (cappellotti)

La RCS SRL possiede anche tutte le certificazioni che permettono di controllare ogni step della nostra produzione così come richiesto dalla legge Europea.

Our Certifications

We are patented with multiple certifications, both for design and for utility.

- Patent n° 0000275991 (145-200lt)
- Patent Design n° 0000098224 (295lt)
- Patent n° 0000275676 (295lt)
- Patent Design n° 0000098208 (295lt)
- Registered Certificate Design n° UAMI 1939133-0001 (295lt)
- Registered Certificate Design n° UAMI 1939133-0002 (295lt)
- Patent Design n° 0000099537 (575lt)
- Patent n° 402016000122459 (750lt)
- Patent n° 0000283432 (plastic cover)

RCS SRL also owns several Certifications that make each of our production step inspected and certified, as required by European law.

29

 RINA WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPR) RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPR) RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPR) RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPR) RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPR) RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA Welder Qualification Test Certificate BS EN ISO 9606-1: 2013 RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore
 RINA Welder Qualification Test Certificate BS EN ISO 9606-1: 2013 RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA Welder Qualification Test Certificate BS EN ISO 9606-1: 2013 RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA NOT OPERATOR QUALIFICATION CERTIFICATE RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA NOT OPERATOR QUALIFICATION CERTIFICATE RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA NOT OPERATOR QUALIFICATION CERTIFICATE RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA Welder Qualification Test Certificate BS EN ISO 9606-1: 2013 RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore
 RINA Welder Qualification Test Certificate BS EN ISO 9606-1: 2013 Energy, Dimensions, Power and Manufacturing RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA Welder Qualification Test Certificate BS EN ISO 9606-1: 2013 Energy, Dimensions, Power and Manufacturing RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA WELDER APPROVAL CERTIFICATE ACCORDING TO BS EN ISO 9606-1: 2013 RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA WELDER APPROVAL CERTIFICATE ACCORDING TO BS EN ISO 9606-1: 2013 RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA NOT OPERATOR QUALIFICATION CERTIFICATE RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore	 RINA NOT OPERATOR QUALIFICATION CERTIFICATE RINA - Italian Register of Shipping RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore RINA - Italian Register of Offshore

Ultime sono le certificazioni CE con sistema massivo ispettivo H1, per la conformità della qualità della progettazione e il controllo delle attrezzature a pressione, così come il certificato di qualità della nostra azienda UNI ISO 9001: 2015.

EUCER
INSPECTION & CERTIFICATION

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ DEL SISTEMA QUALITÀ TOTALE
FULL QUALITY SYSTEM CONFORMITY CERTIFICATE

N° / No: CE-PED-IT-H1-190547

EUCER s.r.l., quale Organismo Notificato identificato con numero 1872, autorizza:
EUCER s.r.l., acting as Notified Body identified with number 1872, authorizes:

Fabbricante / Manufacturer:	RCS srl con unico socio Via dei Cappuccini, 24 04100 Latina
Mandatario / Authorized representative:	//
Marchio Commerciale / Trade Mark:	//
Attività coperte / Covered activities:	Insiemi serbatoi per GPL interrati e fuori terra
Rapporto di Audit N° / Audit report no:	074 RAP 190830 01
Sito di Produzione / Manufacturing Plant:	Via della Meccanica, 14 04011 Aprilia
Prodotti coperti / Covered products:	Vedere/See CE-PED-IT-HP-190547 Scad. 08/09/2022
Esame del progetto di riferimento / Reference design examination	CE-PED-IT-HP-190546 Scad. 08/09/2022

in base alla notifica ricevuta (Organismo Notificato 1872) ed al riscontro dell'applicazione corretta della Procedura di Valutazione di Conformità, così come definita nell'Allegato III della Direttiva 2014/68/UE, ad apporre il numero di identificazione 1872 alla marcatura CE, secondo il seguente schema:
Based on the received notification (Notified Body 1872) and the correct application of the procedure of the Compliance evaluation, as defined in Annex III of Directive 2014/68/EU, to affix the identification number 1872 to the CE marking, according to the following schedule:

CE 1872
Modulo H1
Module H1

La marcatura CE alla quale si riferisce la presente autorizzazione è destinata in primo luogo alle autorità di controllo degli Stati membri e non all'utente finale. La presente autorizzazione è rivolta nulla ed il fabbricante si farà esclusivo carico delle conseguenze della sua utilizzazione, in caso di modifiche apportate all'attrezzatura che possano infuire sulla conformità ai requisiti essenziali di sicurezza o sulle condizioni di utilizzo previste e, in generale, se il fabbricante non rispetta uno qualsiasi degli obblighi imposti dalla Direttiva 2014/68/UE, così come trasposta nelle leggi nazionali applicabili.
The CE marking referred to in this authorization is intended primarily for national control authorities and not to the end user. This authorization is directed to nothing and the Manufacturer shall alone bear any consequences of its use, in case of modification of the equipment may affect conformity with the essential safety requirements or the prescribed conditions for use and, in general, if the Manufacturer does not comply with any of the obligations imposed by Directive 2014/68/EU, as transposed in the applicable national laws.

ACCREDIA
L'UNICA ITALIANA DI ACCREDITAMENTO

Ing. Francesco Baroncelli
Presidente Representante
Dipartimento di Qualità
Accredia - IMAQ s.p.a.

Allegati / Annexes: **Allegato A / Annex A**

Pagina / Page:	1/1
Prima emissione / First issue:	09 settembre 2019
Emissione corrente / Current issue:	09 settembre 2019
Data di scadenza / Expiry date:	08 settembre 2022

Il mantenimento dell'autorizzazione è vincolato all'esecuzione da parte di EUCER delle ispezioni previste dal contratto stipulato col Fabbricante / The maintenance of the authorization is bound to the execution by EUCER of the inspections provided for in the contract concluded with the Manufacturer.

o Prima emissione / First issue	La presente revisione annulla e sostituisce la precedente / This revision supersedes previous ones.
Rev.: Description / Description	

Questo documento è di proprietà di EUCER s.r.l., / this document is the property of EUCER s.r.l. www.eucer.com

CSQ
www.lmqa.it

CISQ is a member of
- IQNet -
The association of the world's first class certification bodies, is the largest provider of management system certification worldwide. IQNet is composed of more than 30 bodies and counts over 150 auditors at over the globe.

CERTIFICATO N. **9190.RCS2**

SI CERTIFICA CHE IL SISTEMA QUALITÀ DI
WE HEREBY CERTIFY THAT THE QUALITY SYSTEM OPERATED BY

RCS SRL con unico socio
VIA DEI CAPPUCINI 24 - 04100 LATINA (LT)
UNITÀ OPERATIVE / OPERATIVE UNITS

VIA DELLA MECCANICA 14 - 04011 APRILIA (LT)

E' CONFORME ALLA NORMA / IS IN COMPLIANCE WITH THE STANDARD

ISO 9001:2015

PER LE SEGUENTI ATTIVITA' / FOR THE FOLLOWING ACTIVITIES

Progettazione, produzione e rigenerazione di serbatoi per GPL.
Design, production and regeneration of GPL tanks

Ultteriori informazioni riguardanti l'applicabilità dei requisiti ISO 9001:2015 possono essere ottenute consultando l'organizzazione
Further clarifications regarding the applicability of ISO 9001:2015 requirements may be obtained by consulting the organization

IL PRESENTE CERTIFICATO È SOGGETTO AL RISPETTO DEL
REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DEI SISTEMI DI GESTIONE
THE USE AND THE VALIDITY OF THE CERTIFICATE SHALL SATISFY THE
REQUIREMENTS OF THE RULES FOR CERTIFICATION OF MANAGEMENT SYSTEMS

DATA:	PRIMA CERTIFICAZIONE	EMISSIONE CORRENTE
	FIRST CERTIFICATION	CURRENT ISSUE
	2014-09-02	2017-07-14
		VALIDITÀ / EXPIRY
		2020-09-01

IMQ S.p.A. - VIA CURTIALLANO, 67 - 20138 MILANO ITALY
Management Systems Division - Rete OnLine

FEDERAZIONE
CISQ
www.cisq.com

CISQ è la Federazione Italiana di Organismi di Certificazione del sistema di gestione aziendale. CISQ is the Italian Federation of management system certification bodies.

Last, but of course not least, we are obviously in possession of certification H1, for compliance with the quality of the design and control of the pressure vessels, as well as the quality of our company Certification UNI ISO 9001: 2015.



31



Our Contacts

For any question please do not hesitate to contact us :

Phone +39 06 9273 1750 - FAX +39 06 4555 7899

Commercial Office (Fabio Isidi)

For any request, Orders and Price Lists:

sales@rcssrl.it

Purchasing Office (Andrea Venanzi)

For all suppliers, please contact:

commerciale@erreciesse.it

Informations

For any information on technical issues regarding the regeneration and installation of the tanks, the state of shipments and withdrawals of your tanks and various information, please contact:

info@erreciesse.it

Follow us on:



Written and checked by:

Dr Fabio Isidi





RCS SRL con Unico Socio

Legal Address:
Via dei Cappuccini 14 - 04100 - Latina

StoreHouse:
Via della Meccanica 14 - 04011 - Aprila

Phone: +39 06 9273 1750

Mail: sales@rcssrl.it;
info@erreciesse.it

www.erreciesse.it