

 <p>ISP N° 0137 E</p> <p>Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC</p> <p>Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements</p>	 <p><b>CND SERVICE SRL</b> <b>RAPPORTO DI</b> <b>ISPEZIONE FINALE</b> <b>"ESAME VISIVO"</b></p>	RIF prot.	0486/22SU
		Data emissione	28/09/2022
		Sostituisce il precedente Rapporto Intermedio – RIF N°	0000000
		Pag. 1 a 4	

COMMESSA <i>Job</i>	/	ORDINE <i>Order</i>	JA10089693
OGGETTO ISPEZIONATO <i>Object</i>	SERBATOIO CARBODRAZIDE		
IMPIANTO <i>Plant</i>	UB SANTA BARBARA		
SITO (RECAPITO) <i>Address</i>	SANTA BARBARA (Ar)	PARTE D'OPERA <i>Part</i>	FONDI E MANTELLO
COMMITTENTE DELL'ISPEZIONE <i>Customer</i>	ENEL	PROPRIETARIO DELL'OGGETTO <i>Owner</i>	ENEL
Costruttore DELL'OGGETTO <i>Constructor</i>	/	ESTENSIONE DELL'ESAME <i>Test Extension</i>	100%
DISEGNO <i>Drawings</i>	N.D.	PROCEDURA D'ESAME <i>Examination procedure</i>	CND PRO_T_018 VT
MATERIALE <i>Material</i>	INOX	LIMITI DI ACCETTABILITA' <i>Accept. Criteria</i>	CND PRO_T_018 VT
STRUMENTI UTILIZZATI <i>Instrument</i>	//	STRUMENTI VERIFICATI <i>Instrument Daily Test</i>	<input type="checkbox"/>
LIVELLO DI ILLUMINAMENTO <i>Illuminance</i>	>500 Lux <input checked="" type="checkbox"/>		

CONDIZIONI SUPERFICIE

*Test surface status*

LAMINATO <i>Rolled</i>	<input type="checkbox"/>	FORGIATO <i>Forged</i>	<input type="checkbox"/>	LAVORATO DI MACCHINA <i>Machining</i>	<input type="checkbox"/>
COME SALDATO <i>As weld</i>	<input type="checkbox"/>	SABBIATO <i>Sandbasted</i>	<input type="checkbox"/>	MOLATO <i>Grinding</i>	<input type="checkbox"/>

STATO DEL COMPONENTE

*Fabrication step*


COME REALIZZATO <i>As built</i>	<input type="checkbox"/>	PRIMA DEL TRATT. TERMICO <i>Before heat treatment</i>	<input type="checkbox"/>
------------------------------------	--------------------------	--	--------------------------

CLASSIFICAZIONE DELLE IMPERFEZIONI UNI EN ISO 6520-1  
CLASSIFICATION OF GEOMETRIC IMPERFECTION UNI EN ISO 6520-1

Rif. Numer.	DESIGNAZIONE	Rif. Numer.	DESIGNAZIONE	Rif. Numer.	DESIGNAZIONE
100 <input type="checkbox"/>	CRICCHE AFFIORANTI <i>Surface cracks</i>	504 <input type="checkbox"/>	ECESSO DI PENETRAZIONE <i>Excess penetration</i>	517 <input type="checkbox"/>	DIFETTO DI RIPRESA <i>Poor restart</i>
200 <input type="checkbox"/>	CAVITA' <i>Cavity</i>	5043 <input type="checkbox"/>	SFONDAMENTO <i>Melt through</i>	601 <input type="checkbox"/>	COLPO D'ARCO <i>Stray arc</i>
2017 <input type="checkbox"/>	PORO SUPERFICIALE <i>Surface pore</i>	5071 <input type="checkbox"/>	SLIVELLAMENTO FRA LAMIERE <i>Linear misalignment between plates</i>	602 <input type="checkbox"/>	SPRUZZO <i>Splatter</i>
2024 <input type="checkbox"/>	CAVITA' DI CRATERE <i>Crater pipe</i>	5072 <input type="checkbox"/>	SLIVELLAMENTO FRA TUBI <i>Linear misalignment between tubes</i>	603 <input type="checkbox"/>	STRAPPO SUPERFICIALE <i>Torn surface</i>
502 <input type="checkbox"/>	SOVRAMMETALLO ECCESSIVO <i>Excess weld metal</i>	508 <input type="checkbox"/>	DEFORMAZIONE ANGOLARE <i>Angular deformation</i>	604 <input type="checkbox"/>	COLPO DI MOLA <i>Grinding mark</i>
501 <input type="checkbox"/>	INCISIONE MARGINALE <i>Undercut</i>	509 <input type="checkbox"/>	AVVALLAMENTO <i>Sagging</i>	605 <input type="checkbox"/>	COLPO DI SCALPELLO <i>Chipping mark</i>
5013 <input type="checkbox"/>	INCISIONE AL VERTICE <i>Shrinkage groove</i>	511 <input type="checkbox"/>	RIEMPIMENTO INCOMPLETO <i>Incompletely fillet groove</i>	606 <input type="checkbox"/>	MOLATURA ECCESSIVO <i>Underflushing</i>
4021 <input type="checkbox"/>	MANCANZA DI PENETRAZIONE AL VERTICE <i>Lack of penetration</i>	521 <input type="checkbox"/>	DIMENSIONI NON CORRETTE DELLA SALDATURA <i>Incorret weld dimensions</i>	613 <input type="checkbox"/>	SUPERFICIE RICOPERTA CON CALAMINA <i>Scaled surface</i>
503 <input type="checkbox"/>	CONVESSITA' ECCESSIVA <i>Excessive convexity</i>	515 <input type="checkbox"/>	INSELLAMENTO AL VERTICE <i>Root concavity</i>	615 <input type="checkbox"/>	RESIDUO DI SCORIA <i>Slag residue</i>

NOTE  
*Note*

CONFORME <i>Conforming</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	NON CONFORME <i>Not conforming</i>	<input type="checkbox"/>
-------------------------------	-------------------------------------	---------------------------------------	--------------------------

OPERATORE CND SERVICE SRL <i>Operator</i>	Liv <i>Lev</i>	LUOGO <i>Site</i>	DATA <i>Date</i>
MAURIZIO VITIELLO 	2° Liv. ISO 9712 21TO0033PN22/RN	S.BARBARA (Ar)	14-09-2022

<b>ACCREDIA</b>  L'ENTE ITALIANO DI ACCREDITAMENTO  ISP N° 0137 E Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC  Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements	 <b>CND SERVICE SRL</b> <b>RAPPORTO DI</b> <b>ISPEZIONE FINALE</b> <b>"ESAME VISIVO"</b>	RIF prot.	0486/22SU
		Data emissione	28/09/2022
		Sostituisce il precedente Rapporto Intermedio – RIF N°	0000000
		Pag. 2 a 4	

## RISULTATI

L'apparecchiatura si presenta in buono stato di conservazione e non sono state registrate indicazioni.



Immagini panoramiche dell'apparecchiatura





 <p>ISP N° 0137 E</p> <p>Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC</p> <p>Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements</p>	 <p><b>CND SERVICE SRL</b> <b>RAPPORTO DI</b> <b>ISPEZIONE FINALE</b> <b>"ESAME VISIVO"</b></p>	RIF prot.	0486/22SU
		Data emissione	28/09/2022
		Sostituisce il precedente Rapporto Intermedio – RIF N°	0000000
		Pag. 4 a 4	

<b>RISULTATI FORNITI DA EVENTUALI SUBAPPALTATORI COINVOLTI NELL'ISPEZIONE/I</b> <i>Results provided by any subcontractors involved in inspection</i>					
////					
<b>DESCRIZIONE DELLE EVENTUALI ATTIVITA' REALIZZATE DA PERSONALE/OUTSOURCING DEL COMMITTENTE E AVENTE INFLUENZA SUGLI ESITI DELLE PROVE EFFETTUATE</b> <i>Description of any activity ' carried out by personnel/ outsourcing of customer and having influence on the results of tests performed</i>					
////					
<b>EVENTUALI OMISSIONI EFFETTUATE DAL CAMPO DI APPLICAZIONE ORIGINARIO DELL'ISPEZIONE</b> <i>Omissions made from the original scope of the inspection</i>					
////					
<b>Data dei sopralluoghi effettuati</b>	<b>N.° Identificativo dei Verbali di Prova emessi</b>	<b>Data emissione Verbali di Prova</b>	<b>Data delle ispezioni intermedie effettuate</b>	<b>N.° Identificativo Rapporti di Ispezione Intermedi emessi</b>	<b>Data emissione Rapporti di Ispezione Intermedi</b>
////	////	////	///	///	///
////	////	////	///	///	///
////	////	////	///	///	///
////	////	////	///	///	///
<b>I RISULTATI DELLE ISPEZIONI SI RIFERISCONO ESCLUSIVAMENTE AL LAVORO ORDINATO O AL PRODOTTO/I O AL LOTTO ISPEZIONATO. IL PRESENTE RAPPORTO DI ISPEZIONE NON DEVE ESSERE RIPRODOTTO, SE NON INTEGRALMENTE. IL PRESENTE DOCUMENTO È DI PROPRIETÀ DELLA CND SERVICE S.R.L, CHE TUTELERÀ I PROPRI DIRITTI A TERMINI DI LEGGE.</b> <i>(The inspection results relate exclusively to the work ordered or the product or inspected lot. This inspection report must not be reproduced except in full. This document is owned by the CND Service S.R.L , who will defend its rights under the law .</i>					
<b>FIRMA PER VERIFICA ED APPROVAZIONE DEL DIRETTORE TECNICO (O DEL VICE DIRETTORE TECNICO)</b>					<b>DATA</b>
<b>D'ANTONIO FRANCESCO</b> <small>L.V. 3 UNI EN ISO9712</small>  (timbro)					28/09/2022