



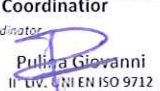
ALLEGATO 2




Si riporta di seguito un estratto del file xls “*Allegato 7 Registro controlli RBI*” inviato con nota prot. N 0000406-2023-87-9 del 28/04/2023 “Trasmissione rapporto AIA anno 2022”

POS.	COMPONENTE	CAPACITA' (m ³)	MATERIALE	2022			2023		
				SERBATOIO		FONDO	SERBATOIO		FONDO
				VT	UT	EA	VT	UT	EA
1d	SERBATOIO 4311 BM001A	500	acciaio al carbonio	Eseguito ispezione VT interna-esterna	Eseguito MT-UT-PT	eseguito Vacuum Box			

L'allegato si compone del “Registro controlli RBI 01-2023.xls” e delle seguenti sottocartelle;

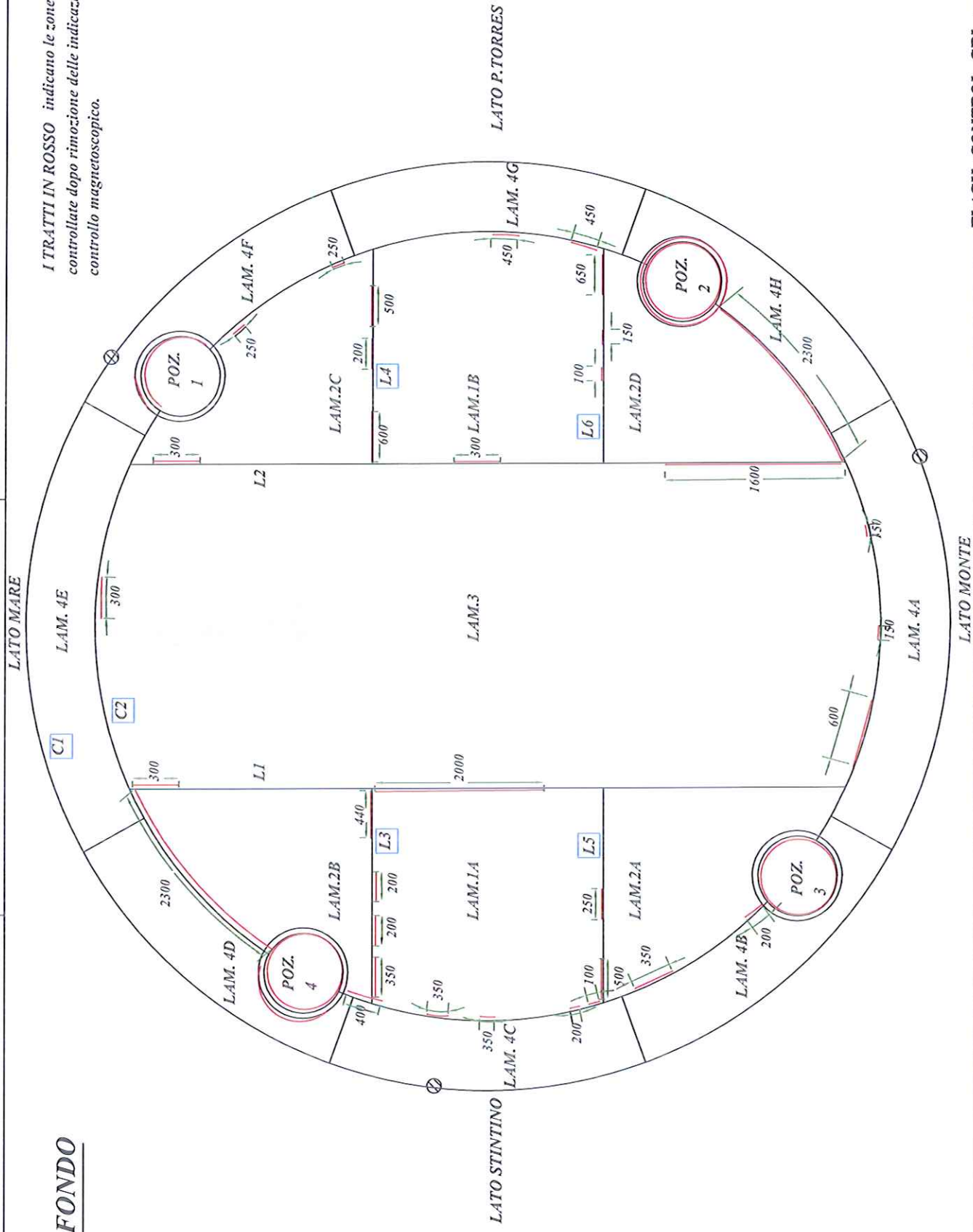
- 2022 MT APRILE
- 2022 VACUUM BOX_VT FONDO
- 2022 VT_UT FEB


	RAPPORTO DI CONTROLLO MAGNETICO MAGNETIC CHECK REPORT						Rapporto N°		26/PT/22			
							DATA		Fg	di		
							20/04/2022		1	1		
Cliente Customer			EP PRODUZIONE			Costruttore Constructor			CIMI			
Progetto Project			Comm./Ordine Project/Order			Particolare controllato Part Examined			SALDATURA			
Oggetto Object			4311 BM001A - GASOLIO			Norma di riferimento Reference standard			UNI EN ISO 17638			
Impianto Plant			PARCO SERBATOI			Stabilimento Factory			FIUMESANTO			
Condizioni Superficiali / Surf Cond.						SPAZZOLATO			Temperatura / Temperature			
Processo di Produzione / Prod. Proc						VEDI WPS APPLICABILI			Stadio di lavorazione / W step			
Prima PWHT / Before PWHT						Dopo PWHT / After PWHT			Prima Prova Idrraulica / Before Hyd			
									Dopo Prova Idrraulica / After Hyd.			
APPARECCHIATURE E PRODOTTI UTILIZZATI / Equipment and products utilized												
		TIPO / Type		MARCA / Brand		SIGLA / Model		MATRICOLA / serial n°				
Generatore / Generator		GIOGO		CGM		YOKE MP		8906				
Sgrassante / Remover		VELNET		CGM		R2-60		III				
Rilevatore / Detector		UMIDO		CGM		LK-35		III				
Contrasto / Contrast		LACCA BIANCA		CGM		V42		III				
Lampada di Wood / Wood Lamp		III		III		III		III				
PROCEDURA D'ESAME / Test Procedure												
Procedimento di pulizia Cleaning Procedure		Meccanochimico				Indicatore di campo Field indicator		Sonda Asme 33				
Metodo d'indagine Examination method		Continuo				Smagnetizzazione Demagnetization		Non richiesta				
Controllo Magnet. Magnetization check		Diretto				Magnetismo residuo Residual magnetism						
METODO DI MAGNETIZZAZIONE / Magnetization method												
Giogo Yoke		Puntali Prods		Bobina Coil		Conduttore Centrale Central thread						
Tipo Type	ELETTROMAGNETE	Tipo Type	III	Corrente Current	III	Intensità Intensity	III					
Corrente Current	CONTINUA	Corrente Current	III	Amperel/Spire Ampere/turns	III	Corrente Current	III					
Flusso Magnetico Magnetic Flux	LONG	Intensità Intensity	III	Numero Spire Turns number	III	Diametro interno Internal Diameter	III					
Distanza Poli Polar spacing	150mm	Distanza Puntali Prods spacing	III	Diametro Diameter	III	Tempo impulso Pulse time	III					
N°	DISEGNO Sketch	Sald. N° / Part. N° Weld no	Punzone Welder stamp	Ø/L Diameter or Length	Spessore Thk	Material e Material	Classe Tubazione Piping Class	% MT	Giudizio Precedente Previous Judgment	Giudizio Judgment	Indicazioni Indication	Note Notes
1	FONDO	L1		L=7376	8	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO
2	FONDO	L2		L=7376	8	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO
3	FONDO	L3		L=2446	8	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO
4	FONDO	L4		L=2446	8	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO
5	FONDO	L5		L=2446	8	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO
6	FONDO	L6		L=2446	8	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO
7	FONDO	C1		L=30270	12	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO
8	FONDO	C2		L=24304	12/8	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO
9												
10												
11												
12												
13												
14												
15												
16												
GIUDIZIO / Judgement												
A ACCETTABILE ACCEPTABLE		NR NON CONFORME NOT CONFORM		NV NON VALUTABILE NOT ASSESSED								
Tecnico Technician				CND / QC Coordinator NDT / QC Coordinator				CLIENTE Client				ENTE TERZO Thirty Part
 P. Ramondo II° LIV. UNI EN ISO 9712 MT 18VE00016PN35/RC				 P. Giovanni II° LIV. UNI EN ISO 9712 MT 18VE00016PN41/RC				EP PRODUZIONE				

 FLASH CONTROL S.p.A.		RAPPORTO DI CONTROLLO MAGNETICO MAGNETIC CHECK REPORT				Rapporto N° 27/PT/22		DATA 20/04/2022		Fg 1		di 1	
Cliente Customer Progetto // Comm./Ordine // Project // Project/Order Oggetto 4311 BM001A - GASOLIO Object Impianto PARCO SERBATOI Stabilimento FIUMESANTO Plant Factory						Costruttore Constructor Particolare controllato SALDATURA Part Examined Norma di riferimento UNI EN ISO 17638 Reference standard Criterio di accettabilità UNI EN ISO 23278 Acceptability							
Condizioni Superficiali / Surf Cond. SPAZZOLATO Processo di Produzione / Prod. Proc VEDI WPS APPLICABILI Prima PWHT / Before PWHT <input type="checkbox"/> Dopo PWHT / After PWHT <input type="checkbox"/> Prima Prova idraulica / Before Hyd <input type="checkbox"/> Dopo Prova Idraulica / After Hyd. <input type="checkbox"/>						Temperatura / Temperature Stadio di lavorazione / W step FINITO AMBIENTE							
APPARECCHIATURE E PRODOTTI UTILIZZATI / Equipment and products utilized													
		TIPO / Type		MARCA / Brand		SIGLA / Model		MATRICOLA / serial n°					
Generatore / Generator		GIOGO		CGM		YOKE MP		8906					
Sgrassante / Remover		VELNET		CGM		R2-60		III					
Rilevatore / Detector		UMIDO		CGM		LK-35		III					
Contrasto / Contrast		LACCA BIANCA		CGM		V42		III					
Lampada di Wood / Wood Lamp		III		III		III		III					
PROCEDURA D'ESAME / Test Procedure													
Procedimento di pulizia Cleaning Procedure		Meccanochimico				Indicatore di campo Field indicator		Sonda Asme 33					
Metodo d'indagine Examination method		Continuo				Smagnetizzazione Demagnetization		Non richiesta					
Controllo Magnet. Magnetization check		Diretto				Magnetismo residuo Residual magnetism							
METODO DI MAGNETIZZAZIONE / Magnetization method													
Giogo Yoke		Puntali Prods		Bobina Coil		Conduttore Centrale Central thread							
Tipo Type	ELETTROMAGNETE	Tipo Type	III	Corrente Current	III	Intensità Intensity	III						
Corrente Current	CONTINUA	Corrente Current	III	Ampere/Spire Ampere/turns	III	Corrente Current	III						
Flusso Magnetico Magnetic Flux	LONG	Intensità Intensity	III	Numero Spire Turns number	III	Diametro interno Internal Diameter	III						
Distanza Poli Polar spacing	150mm	Distanza Puntali Prods spacing	III	Diametro Diameter	III	Tempo impulso Pulse time	III						
N°	DESEGNO Sketch	Sald. N°/ Part. N° Weld no.	Punzone Welder stamp	Ø/L Diameter or Length	Spessore Thk.	Material e Material	Tubazione Piping Class	% MT	Giudizio Precedente Previous Judgment	Giudizio Judgment	Indicazioni Indication	Note Notes	
1	POZZETTO 1	W1		L=2292	8	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO	
2	POZZETTO 1	W2		L=1934	8	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO	
3	POZZETTO 2	W1		L=2292	8	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO	
4	POZZETTO 2	W2		L=1934	8	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO	
5	POZZETTO 3	W2		L=1934	8	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO	
6	POZZETTO 4	W1		L=2292	8	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO	
7	POZZETTO 4	W2		L=1934	8	CS		100	NR	A		VEDI SCHEMA ALLEGATO	
8													
9													
10													
11													
12													
13													
14													
15													
16													
GIUDIZIO / Judgement													
A ACCETTABILE ACCEPTABLE		NR NON CONFORME NOT CONFORM		NV NON VALUTABILE NOT ASSESSED									
Tecnico Technician  II° LIV. UNI EN ISO 9712 MT 18VE00016PN35/RC				CND / QC Coordinator NDT / QC Coordinator  II° LIV. UNI EN ISO 9712 MT 18VE00016PN41/RC				CLIENTE Client EP PRODUZIONE				ENTE TERZO Thirty Part	

FONDO

I TRATTI IN ROSSO indicano le zone controllate dopo rimozione delle indicazioni rilevate con controllo magnetoscopico.



 FLASH CONTROL S.p.A.	RAPPORTO DI CONTROLLO MAGNETICO MAGNETIC CHECK REPORT				Rapporto N°		28/PT/22	
					DATA		Fg	di
					20/04/2022		1	1

Cliente Customer EP PRODUZIONE				Costruttore Constructor CIMI			
Progetto Project // Comm./Ordine //				Particolare controllato Part Examined SALDATURA			
Oggetto Object 4311 BM001A - GASOLIO				Norma di riferimento Reference standard UNI EN ISO 17638			
Impianto Plant PARCO SERBATOI Stabilimento FIUMESANTO Factori				Criterio di accettabilità Acceptability UNI EN ISO 23278			

Condizioni Superficiali / Surf Cond. SPAZZOLATO		Temperatura / Temperature		AMBIENTE	
Processo di Produzione / Prod. Proc VEDI WPS APPLICABILI		Stadio di lavorazione / W step		FINITO	
Prima PWHT / Before PWHT <input type="checkbox"/>	Dopo PWHT / After PWHT <input type="checkbox"/>	Prima Prova Idraulica / Before Hyd <input type="checkbox"/>	Dopo Prova Idraulica / After Hyd. <input type="checkbox"/>		

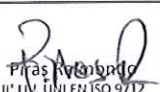
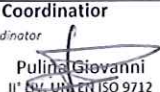
APPARECCHIATURE E PRODOTTI UTILIZZATI / Equipment and products utilized				
	TIPO / Type	MARCA / Brand	SIGLA / Model	MATRICOLA / serial n°
Generatore / Generator	GIOGO	CGM	YOKE MP	8906
Sgrassante / Remover	VELNET	CGM	R2-60	III
Rilevatore / Detector	UMIDO	CGM	LK-35	III
Contrasto / Contrast	LACCA BIANCA	CGM	V42	III
Lampada di Wood / Wood Lamp	III	III	III	III

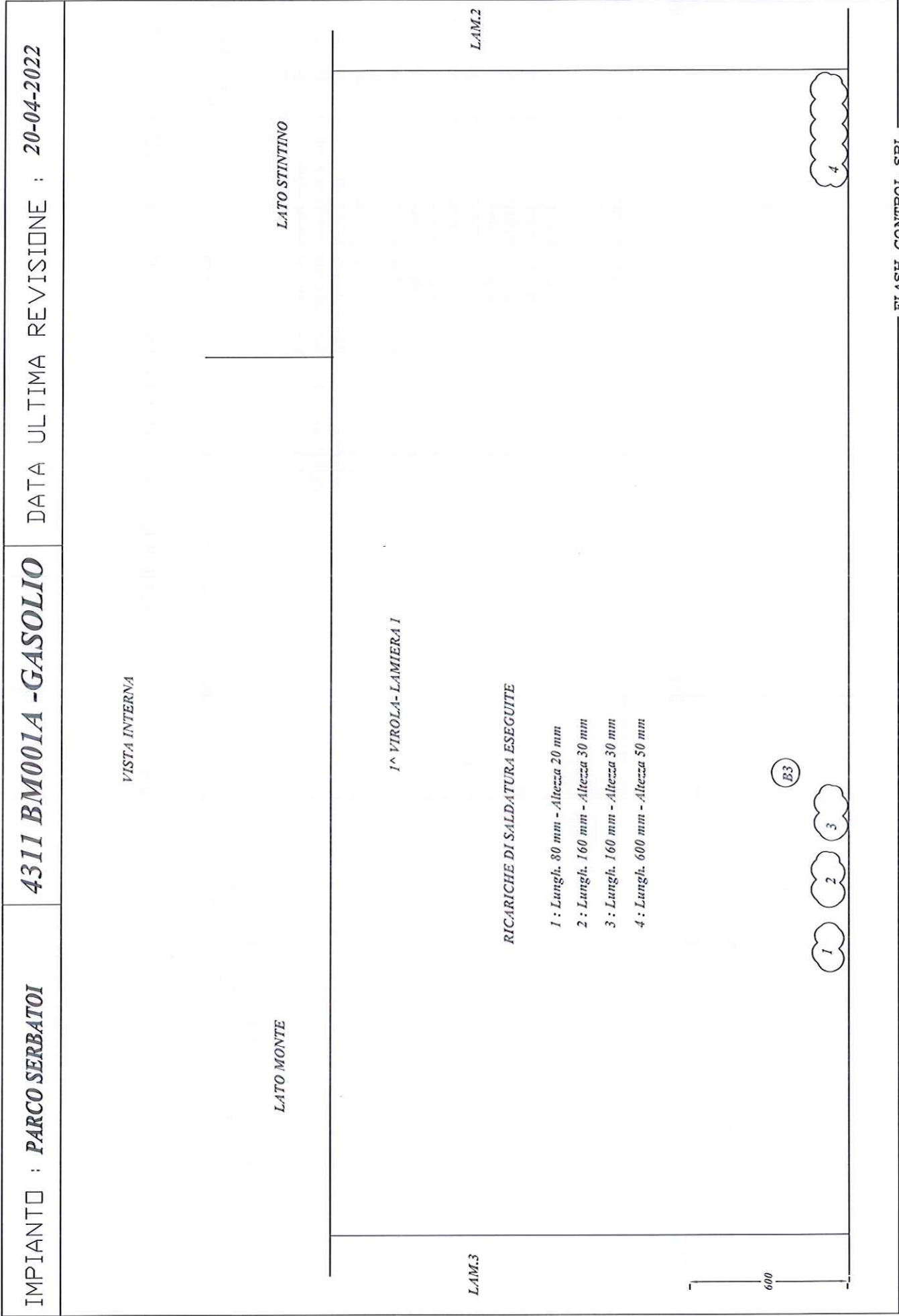
PROCEDURA D'ESAME / Test Procedure			
Procedimento di pulizia Cleaning Procedure	Meccanochimico	Indicatore di campo Field indicator	Sonda Asme 33
Metodo d'indagine Examination method	Continuo	Smagnetizzazione Demagnetization	Non richiesta
Controllo Magnet. Magnetization check	Diretto	Magnetismo residuo Residual magnetism	


METODO DI MAGNETIZZAZIONE / Magnetization method							
Giogo Joke		Puntali Prods		Bobina Coil		Conduttore Centrale Central thread	
Tipo Type	ELETTROMAGNETE	Tipo Type	III	Corrente Current	III	Intensità Intensi	III
Corrente Current	CONTINUA	Corrente Current	III	Ampere/Spire Ampere/turns	III	Corrente Current	III
Flusso Magnetico Magnetic Flux	LONG	Intensità Intensity	III	Numero Spire Turns number	III	Diametro interno Internal Diameter	III
Distanza Poli Polar spacing	150mm	Distanza Puntali Prods spacing	III	Diametro Diameter	III	Tempo impulso Pulse time	III

N°	DISEGNO Sketch	Sald. N°/ Part. N° Weld no.	Punzone Welder stamp	Ø/L Diamet er or Lenght	Spessore Thk.	Material e Material	Classe Tubazion e Piping Class	% MT	Giudizio Precede nte Previous Judgment	Giudizio Judgment	Indicazioni Indication	Note Notes
1	1^ VIOLA - LAM.1 - INTERNO	1		L=80-H=20	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
2	1^ VIOLA - LAM.1 - INTERNO	2		L=160-H=30	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
3	1^ VIOLA - LAM.1 - INTERNO	3		L=160-H=30	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
4	1^ VIOLA - LAM.1 - INTERNO	4		L=600-H=50	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
5												
6												
7												
8												
9												
10												
11												
12												
13												
14												
15												
16												

GIUDIZIO / Judgement			
A ACCETTABILE ACCEPTABLE	NR NON CONFORME NOT CONFORM	NV NON VALUTABILE NOT ASSESSED	

Tecnico Technician  P. Ras II° LIV. UNI EN ISO 9712 MT 18VE00016PN35/RC	CND / QC Coordinator NDT / QC Coordinator  Pulina Giovanni II° LIV. UNI EN ISO 9712 MT 18VE00016PN41/RC	CLIENTE Client EP PRODUZIONE	ENTE TERZO Thirty Port
--	--	--	----------------------------------



 FLASH CONTROL S.p.A.	RAPPORTO DI CONTROLLO MAGNETICO MAGNETIC CHECK REPORT						Rapporto N°		29/PT/22	
							DATA		Fg	di
							20/04/2022		1	1

Cliente Customer EP PRODUZIONE				Costruttore Constructor CIMI			
Progetto Project // Comm./Ordine // Progetto/Order //				Particolare controllato Part Examined SALDATURA			
Oggetto Object 4311 BM001A - GASOLIO				Norma di riferimento Reference standard UNI EN ISO 17638			
Impianto Plant PARCO SERBATOI Stabilimento FIUMESANTO Factori				Criterio di accettabilità Acceptability UNI EN ISO 23278			

Condizioni Superficiali / Surf Cond. SPAZZOLATO		Temperatura / Temperature		AMBIENTE	
Processo di Produzione / Prod. Proc VEDI WPS APPLICABILI		Stadio di lavorazione / W step		FINITO	
Prima PWHT / Before PWHT <input type="checkbox"/>	Dopo PWHT / After PWHT <input type="checkbox"/>	Prima Prova Idraulica / Before Hyd <input type="checkbox"/>	Dopo Prova Idraulica / After Hyd. <input type="checkbox"/>		



APPARECCHIATURE E PRODOTTI UTILIZZATI / Equipment and products utilized				
	TIPO / Type	MARCA / Brand	SIGLA / Model	MATRICOLA / serial n°
Generatore / Generator	GIOGO	CGM	YOKE MP	8906
Sgrassante / Remover	VELNET	CGM	R2-60	III
Rilevatore / Detector	UMIDO	CGM	LK-35	III
Contrasto / Contrast	LACCA BIANCA	CGM	V42	III
Lampada di Wood / Wood Lamp	III	III	III	III


PROCEDURA D'ESAME / Test Procedure			
Procedimento di pulizia Cleaning Procedure Meccanochimico	Indicatore di campo Field indicator Sonda Asme 33		
Metodo d'indagine Examination method Continuo	Smagnetizzazione Demagnetization Non richiesta		
Controllo Magnet. Magnetization check Diretto	Magnetismo residuo Residual magnetism		

METODO DI MAGNETIZZAZIONE / Magnetization method							
Giogo Yoke		Puntali Prods		Bobina Coil		Conduttore Centrale Central thread	
Tipo Type	ELETTROMAGNETE	Tipo Type	III	Corrente Current	III	Intensità Intensity	III
Corrente Current	CONTINUA	Corrente Current	III	Ampere/Spire Ampere/turns	III	Corrente Current	III
Flusso Magnetico Magnetic Flux	LONG	Intensità Intensity	III	Numero Spire Turns number	III	Diametro Interno Internal Diameter	III
Distanza Poli Polar spacing	150mm	Distanza Puntali Prods spacing	III	Diametro Diameter	III	Tempo impulso Pulse time	III

N°	DISEGNO Sketch	Sald. N°/ Part. N° Weld no.	Punzone Welder stamp	Ø/L Diameter or Length	Spessore Thk.	Material e Material	Classe Tubazione e Piping Class	% MT	Giudizio Precedente Previous Judgment	Giudizio Judgment	Indicazioni Indication	Note Notes
1	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	1		L=80-H=20	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
2	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	2		L=60-H=30	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
3	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	3		L=80-H=30	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
4	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	4		L=200-H=30	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
5	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	5		L=260-H=50	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
6	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	6		L=260-H=30	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
7	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	7		L=80-H=30	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
8	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	8		L=100-H=40	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
9	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	9		L=90-H=30	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
10	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	10		L=100-H=20	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
11	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	11		L=100-H=30	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
12	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	12		L=140-H=50	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
13	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	13		L=160-H=20	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
14	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	14		L=250-H=30	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
15	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	15		L=300-H=80	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
16	1^ VIOLA - LAM.2 - INTERNO	16		L=900-H=40	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato

GIUDIZIO / Judgement			
A	ACCETTABILE ACCEPTABLE	NR	NON CONFORME NOT CONFORM
		NV	NON VALUTABILE NOT ASSESSED

Tecnico Technician  Riccardo Reimondo II° LIV. UNI EN ISO 9712 MT 18VE00016PN35/RC	CND / QC Coordinator NDT / QC Coordinator  Pedina Giovanni II° LIV. UNI EN ISO 9712 MT 18VE00016PN41/RC	CLIENTE Client EP PRODUZIONE	ENTE TERZO Thirty Part
---	--	---	----------------------------------

 FLASH CONTROL SRL	RAPPORTO DI CONTROLLO MAGNETICO MAGNETIC CHECK REPORT						Rapporto N°		30/PT/22	
							DATA		Fg	di
							20/04/2022		1	1

Cliente Customer EP PRODUZIONE				Costruttore Constructor CIMI			
Progetto Project // Comm./Ordine // Project/Order				Particolare controllato Part Examined SALDATURA			
Oggetto Object 4311 BM001A - GASOLIO				Norma di riferimento Reference standard UNI EN ISO 17638			
Impianto Plant PARCO SERBATOI Stabilimento FIUMESANTO Factory				Criterio di accettabilità Acceptability UNI EN ISO 23278			

Condizioni Superficiali / Surf Cond. SPAZZOLATO		Temperatura / Temperature AMBIENTE	
Processo di Produzione / Prod. Proc VEDI WPS APPLICABILI		Stadio di lavorazione / W step FINITO	
Prima PWHT / Before PWHT <input type="checkbox"/>	Dopo PWHT / After PWHT <input type="checkbox"/>	Prima Prova Idraulica / Before Hyd <input type="checkbox"/>	Dopo Prova Idraulica / After Hyd. <input type="checkbox"/>



APPARECCHIATURE E PRODOTTI UTILIZZATI / Equipment and products utilized				
	TIPO / Type	MARCA / Brand	SIGLA / Model	MATRICOLA / serial n°
Generatore / Generator	GIOGO	CGM	YOKE MP	8906
Sgrassante / Remover	VELNET	CGM	R2-60	III
Rilevatore / Detector	UMIDO	CGM	LK-35	III
Contrasto / Contrast	LACCA BIANCA	CGM	V42	III
Lampada di Wood / Wood Lamp	III	III	III	III

PROCEDURA D'ESAME / Test Procedure			
Procedimento di pulizia Cleaning Procedure Meccanochimico	Indicatore di campo Field indicator Sonda Asme 33		
Metodo d'indagine Examination method Continuo	Smagnetizzazione Demagnetization Non richiesta		
Controllo Magnet. Magnetization check Diretto	Magnetismo residuo Residual magnetism		

METODO DI MAGNETIZZAZIONE / Magnetization method							
Globo Joke		Puntali Prods		Bobina Coil		Conduttore Centrale Central thread	
Tipo Type	ELETTROMAGNETE	Tipo Type	III	Corrente Current	III	Intensità Intensity	III
Corrente Current	CONTINUA	Corrente Current	III	Ampere/Spire Ampere/turns	III	Corrente Current	III
Flusso Magnetico Magnetic Flux	LONG	Intensità Intensity	III	Numero Spire Turns number	III	Diametro interno Internal Diameter	III
Distanza Poli Polar spacing	150mm	Distanza Puntali Prods spacing	III	Diametro Diameter	III	Tempo impulso Pulse time	III

N°	DISEGNO Sketch	Sald. N°/ Part. N° Weld no.	Punzone Welder stamp	Ø/L Diameter or Length	Spessore Thk.	Material e Material	Classe Tubazione e Piping Class	% MT	Giudizio Precedente Previous Judgment	Giudizio Judgment	Indicazioni Indication	Note Notes
1	1^ VIROLA - LAM.2 - INTERNO	17		L=100-H=50	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
2	1^ VIROLA - LAM.2 - INTERNO	18		L=200-H=40	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
3	1^ VIROLA - LAM.2 - INTERNO	19		L=110-H=30	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato
4												
5												
6												
7												
8												
9												
10												
11												
12												
13												
14												
15												
16												

GIUDIZIO / Judgement			
A ACCETTABILE ACCEPTABLE	NR NON CONFORME NOT CONFORM	NV NON VALUTABILE NOT ASSESSED	

Tecnico Technician  P. Raimondo II° LIV. UNI EN ISO 9712 MT 18VE00016PN35/RC	CND / QC Coordinator NDT / QC Coordinator  P. Raimondo II° LIV. UNI EN ISO 9712 MT 18VE00016PN41/RC	CLIENTE Client EP PRODUZIONE	ENTE TERZO Thirty Part
---	--	--	----------------------------------

IMPIANTO : PARCO SERBATOI

4311 BM001A -GASOLIO

DATA ULTIMA REVISIONE : 20-04-2022

VISTA INTERNA

LATO MARE

I^ VIOLA- LAMIERA 2

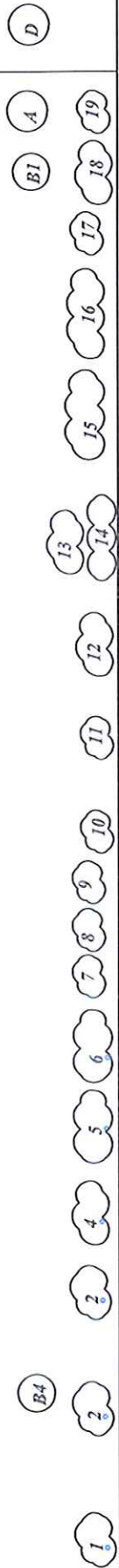
RICARICHE DI SALDATURA ESEGUITE





LAM.1

LAM.3

- | | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|
| 1 : Lung. 80 mm - Altezza 20 mm | 11 : Lung. 100 mm - Altezza 30 mm |
| 2 : Lung. 60 mm - Altezza 30 mm | 12 : Lung. 140 mm - Altezza 50 mm |
| 3 : Lung. 80 mm - Altezza 30 mm | 13 : Lung. 160 mm - Altezza 20 mm |
| 4 : Lung. 200 mm - Altezza 30 mm | 14 : Lung. 250 mm - Altezza 30 mm |
| 5 : Lung. 260 mm - Altezza 50 mm | 15 : Lung. 300 mm - Altezza 80 mm |
| 6 : Lung. 260 mm - Altezza 30 mm | 16 : Lung. 900 mm - Altezza 40 mm |
| 7 : Lung. 80 mm - Altezza 30 mm | 17 : Lung. 100 mm - Altezza 50 mm |
| 8 : Lung. 100 mm - Altezza 40 mm | 18 : Lung. 200 mm - Altezza 40 mm |
| 9 : Lung. 90 mm - Altezza 30 mm | 19 : Lung. 110 mm - Altezza 30 mm |
| 10 : Lung. 100 mm - Altezza 20 mm | |

300



 FLASH CONTROL S.p.A.		RAPPORTO DI CONTROLLO MAGNETICO MAGNETIC CHECK REPORT				Rapporto N° 31/PT/22		DATA 20/04/2022		Fg 1		di 1																																																																																																																																																																																																																												
Cliente Customer Progetto // Comm./Ordine // Oggetto 4311 BM001A - GASOLIO Impianto PARCO SERBATOI Stabilimento FIUMESANTO				Costruttore Constructor Particolare controllato SALDATURA Norma di riferimento UNI EN ISO 17638 Criterio di accettabilità UNI EN ISO 23278																																																																																																																																																																																																																																				
Condizioni Superficiali / Surf Cond. SPAZZOLATO Processo di Produzione / Prod. Proc VEDI WPS APPLICABILI				Temperatura / Temperature Stadio di lavorazione / W step FINITO				AMBIENTE																																																																																																																																																																																																																																
Prima PWHT / Before PWHT <input type="checkbox"/>		Dopo PWHT / After PWHT <input type="checkbox"/>		Prima Prova idraulica / Before Hyd <input type="checkbox"/>		Dopo Prova Idraulica / After Hyd. <input type="checkbox"/>																																																																																																																																																																																																																																		
APPARECCHIATURE E PRODOTTI UTILIZZATI / Equipment and products utilized																																																																																																																																																																																																																																								
		TIPO / Type		MARCA / Brand		SIGLA / Model		MATRICOLA / serial n°																																																																																																																																																																																																																																
Generatore / Generator		GIOGO		CGM		YOKE MP		8906																																																																																																																																																																																																																																
Sgrassante / Remover		VELNET		CGM		R2-60		III																																																																																																																																																																																																																																
Rilevatore / Detector		UMIDO		CGM		LK-35		III																																																																																																																																																																																																																																
Contrasto / Contrast		LACCA BIANCA		CGM		V42		III																																																																																																																																																																																																																																
Lampada di Wood / Wood Lamp		III		III		III		III																																																																																																																																																																																																																																
PROCEDURA D'ESAME / Test Procedure																																																																																																																																																																																																																																								
Procedimento di pulizia Cleaning Procedure		Meccanochimico				Indicatore di campo Field indicator		Sonda Asme 33																																																																																																																																																																																																																																
Metodo d'indagine Examination method		Continuo				Smagnetizzazione Demagnetization		Non richiesta																																																																																																																																																																																																																																
Controllo Magnet. Magnetization check		Diretto				Magnetismo residuo Residual magnetism																																																																																																																																																																																																																																		
METODO DI MAGNETIZZAZIONE / Magnetization method																																																																																																																																																																																																																																								
Giogo Joke		Puntali Prods		Bobina Coil		Conduttore Centrale Central thread																																																																																																																																																																																																																																		
Tipo Type	ELETTROMAGNETE	Tipo Type	III	Corrente Current	III	Intensità Intensity	III																																																																																																																																																																																																																																	
Corrente Current	CONTINUA	Corrente Current	III	Ampere/Spire Ampere/turns	III	Corrente Current	III																																																																																																																																																																																																																																	
Flusso Magnetico Magnetic Flux	LONG	Intensità Intensity	III	Numero Spire Turns number	III	Diametro interno Internal Diameter	III																																																																																																																																																																																																																																	
Distanza Poli Polar spacing	150mm	Distanza Puntali Prods spacing	III	Diametro Diameter	III	Tempo impulso Pulse time	III																																																																																																																																																																																																																																	
<table border="1"> <thead> <tr> <th>N°</th> <th>Disegno Sketch</th> <th>Sald. N°/ Part. N° Weld no.</th> <th>Punzone Welder stamp</th> <th>Ø/L Diameter or Length</th> <th>Spessore Thk.</th> <th>Material e Material</th> <th>Classe Tubazione e Piping Class</th> <th>% MT</th> <th>Giudizio Precedente Previous Judgment</th> <th>Giudizio Judgment</th> <th>Indicazioni Indication</th> <th>Note Notes</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO</td><td>1</td><td></td><td>L=100-H=50</td><td>10</td><td>CS</td><td></td><td>100</td><td></td><td>A</td><td></td><td>Ricarica saldatura - schema allegato</td></tr> <tr><td>2</td><td>1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO</td><td>2</td><td></td><td>L=230-H=50</td><td>10</td><td>CS</td><td></td><td>100</td><td></td><td>A</td><td></td><td>Ricarica saldatura - schema allegato</td></tr> <tr><td>3</td><td>1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO</td><td>3</td><td></td><td>L=100-H=50</td><td>10</td><td>CS</td><td></td><td>100</td><td></td><td>A</td><td></td><td>Ricarica saldatura - schema allegato</td></tr> <tr><td>4</td><td>1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO</td><td>4</td><td></td><td>L=270-H=80</td><td>10</td><td>CS</td><td></td><td>100</td><td></td><td>A</td><td></td><td>Ricarica saldatura - schema allegato</td></tr> <tr><td>5</td><td>1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO</td><td>5</td><td></td><td>L=280-H=70</td><td>10</td><td>CS</td><td></td><td>100</td><td></td><td>A</td><td></td><td>Ricarica saldatura - schema allegato</td></tr> <tr><td>6</td><td>1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO</td><td>6</td><td></td><td>L=140-H=80</td><td>10</td><td>CS</td><td></td><td>100</td><td></td><td>A</td><td></td><td>Ricarica saldatura - schema allegato</td></tr> <tr><td>7</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>9</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>11</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>14</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>												N°	Disegno Sketch	Sald. N°/ Part. N° Weld no.	Punzone Welder stamp	Ø/L Diameter or Length	Spessore Thk.	Material e Material	Classe Tubazione e Piping Class	% MT	Giudizio Precedente Previous Judgment	Giudizio Judgment	Indicazioni Indication	Note Notes	1	1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO	1		L=100-H=50	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato	2	1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO	2		L=230-H=50	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato	3	1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO	3		L=100-H=50	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato	4	1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO	4		L=270-H=80	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato	5	1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO	5		L=280-H=70	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato	6	1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO	6		L=140-H=80	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato	7													8													9													10													11													12													13													14													15													16												
N°	Disegno Sketch	Sald. N°/ Part. N° Weld no.	Punzone Welder stamp	Ø/L Diameter or Length	Spessore Thk.	Material e Material	Classe Tubazione e Piping Class	% MT	Giudizio Precedente Previous Judgment	Giudizio Judgment	Indicazioni Indication	Note Notes																																																																																																																																																																																																																												
1	1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO	1		L=100-H=50	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato																																																																																																																																																																																																																												
2	1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO	2		L=230-H=50	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato																																																																																																																																																																																																																												
3	1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO	3		L=100-H=50	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato																																																																																																																																																																																																																												
4	1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO	4		L=270-H=80	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato																																																																																																																																																																																																																												
5	1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO	5		L=280-H=70	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato																																																																																																																																																																																																																												
6	1^ VIROLA - LAM.3 - INTERNO	6		L=140-H=80	10	CS		100		A		Ricarica saldatura - schema allegato																																																																																																																																																																																																																												
7																																																																																																																																																																																																																																								
8																																																																																																																																																																																																																																								
9																																																																																																																																																																																																																																								
10																																																																																																																																																																																																																																								
11																																																																																																																																																																																																																																								
12																																																																																																																																																																																																																																								
13																																																																																																																																																																																																																																								
14																																																																																																																																																																																																																																								
15																																																																																																																																																																																																																																								
16																																																																																																																																																																																																																																								
GIUDIZIO / Judgement																																																																																																																																																																																																																																								
A ACCETTABILE ACCEPTABLE		NR NON CONFORME NOT CONFORM		NV NON VALUTABILE NOT ASSESSED																																																																																																																																																																																																																																				
Tecnico Technician  R. Raimondo II° LIV. UNI EN ISO 9712 MT 18VE00016PN35/RC				CND / QC Coordinator NDT / QC Coordinator  Pulina Giovanni II° LIV. UNI EN ISO 9712 MT 18VE00016PN41/RC				CLIENTE Client EP PRODUZIONE		ENTE TERZO Thirty Part 																																																																																																																																																																																																																														

IMPIANTO : PARCO SERBATOI

4311 BM001A -GASOLIO

DATA ULTIMA REVISIONE : 20-04-2022

VISTA INTERNA

LATO P.TORRES

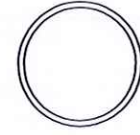
1^ VIROLA- LAMIERA 3

LAM.1

LAM.2

RICARICHE DI SALDATURA ESEGUITE

- 1 : Lung. 100 mm - Altezza 50 mm
- 2 : Lung. 230 mm - Altezza 50 mm
- 3 : Lung. 100 mm - Altezza 50 mm
- 4 : Lung. 270 mm - Altezza 80 mm
- 5 : Lung. 280 mm - Altezza 70 mm
- 6 : Lung. 140 mm - Altezza 80 mm



D

A

O

R

B2

1

2

3

4

5

6

<i>Ispettore Tec - Cnd</i>	<i>Livello</i>	<i>Firma</i>	<i>Verificato</i>	<i>Livello</i>	<i>Firma</i>
Pulina Giovanni	II° UNI EN ISO 9712		Mognato Stefano	III° UNI EN ISO 9712	
Piras Raimondo	II° UNI EN ISO 9712				

STABILIMENTO : EP - CTE FIUMESANTO

IMPIANTO : PARCO SERBATOI

OGGETTO: 4311 BM001A GASOLIO

Il serbatoio, è stato sottoposto a ispezione visiva delle lamiere del fondo, dopo ripristino delle indicazioni evidenziati dal precedente controllo magnetoscopico e prima del controllo finale delle saldature con vacuum box e della successiva verniciatura.

L'ispezione non ha evidenziato indicazioni degna di nota.



Certificato d'Esame

CE/VB 001/22

Data Date . 08-giu-22

Stabilimento *Factory* *EP FIUMESANTO*

Impianto	Plant	Parco serbatoi
1	1	1
2	2	2
3	3	3
4	4	4
5	5	5
6	6	6
7	7	7
8	8	8
9	9	9
10	10	10
11	11	11
12	12	12
13	13	13
14	14	14
15	15	15
16	16	16
17	17	17
18	18	18
19	19	19
20	20	20
21	21	21
22	22	22
23	23	23
24	24	24
25	25	25
26	26	26
27	27	27
28	28	28
29	29	29
30	30	30
31	31	31
32	32	32
33	33	33
34	34	34
35	35	35
36	36	36
37	37	37
38	38	38
39	39	39
40	40	40
41	41	41
42	42	42
43	43	43
44	44	44
45	45	45
46	46	46
47	47	47
48	48	48
49	49	49
50	50	50
51	51	51
52	52	52
53	53	53
54	54	54
55	55	55
56	56	56
57	57	57
58	58	58
59	59	59
60	60	60
61	61	61
62	62	62
63	63	63
64	64	64
65	65	65
66	66	66
67	67	67
68	68	68
69	69	69
70	70	70
71	71	71
72	72	72
73	73	73
74	74	74
75	75	75
76	76	76
77	77	77
78	78	78
79	79	79
80	80	80
81	81	81
82	82	82
83	83	83
84	84	84
85	85	85
86	86	86
87	87	87
88	88	88
89	89	89
90	90	90
91	91	91
92	92	92
93	93	93
94	94	94
95	95	95
96	96	96
97	97	97
98	98	98
99	99	99
100	100	100

Materiale	<u>Carbon steel</u>
Material	

Tempo del vuoto	<u>10 sec</u>
<i>Time vacuum</i>	
Illuminamento	1000 lux

Tempo del vuoto 10 sec
Time vacuum

Illuminamento 1000 lux
light point of inspection

Temperatura 4÷52 °C
temperature

Norma di Riferimento *Reference specification*
API 650 last edition

Oggetto	N. Sald.	Accett.	Non Acc.	NOTE
<i>object</i>	<i>Weld number</i>	<i>Accept</i>	<i>Reject</i>	<i>Remarks</i>

BM001 A	C1	X		
BM001 A	C2	X		
BM001 A	L1	X		
BM001 A	L2	X		
BM001 A	L3	X		
BM001 A	L4	X		
BM001 A	L5	X		
BM001 A	L6	X		
BM001 A	T1	X		
BM001 A	T2	X		
BM001 A	T3	X		
BM001 A	T4	X		
BM001 A	T5	X		
BM001 A	T6	X		
BM001 A	T7	X		
BM001 A	T8	X		
BM001 A	POZ.1 S1	X		La saldatura presenta 200 mm non controllabili - non accessibile
BM001 A	POZ.2 S1	X		
BM001 A	POZ.3 S1	X		La saldatura presenta 200 mm non controllabili - non accessibile
BM001 A	POZ.4 S1	X		

Operator

Pulina Giovanni
II° liv. EN ISO 9712

Verificato

Mognato Stefano
III° liv. EN ISO 9712

Cliente *Customer*

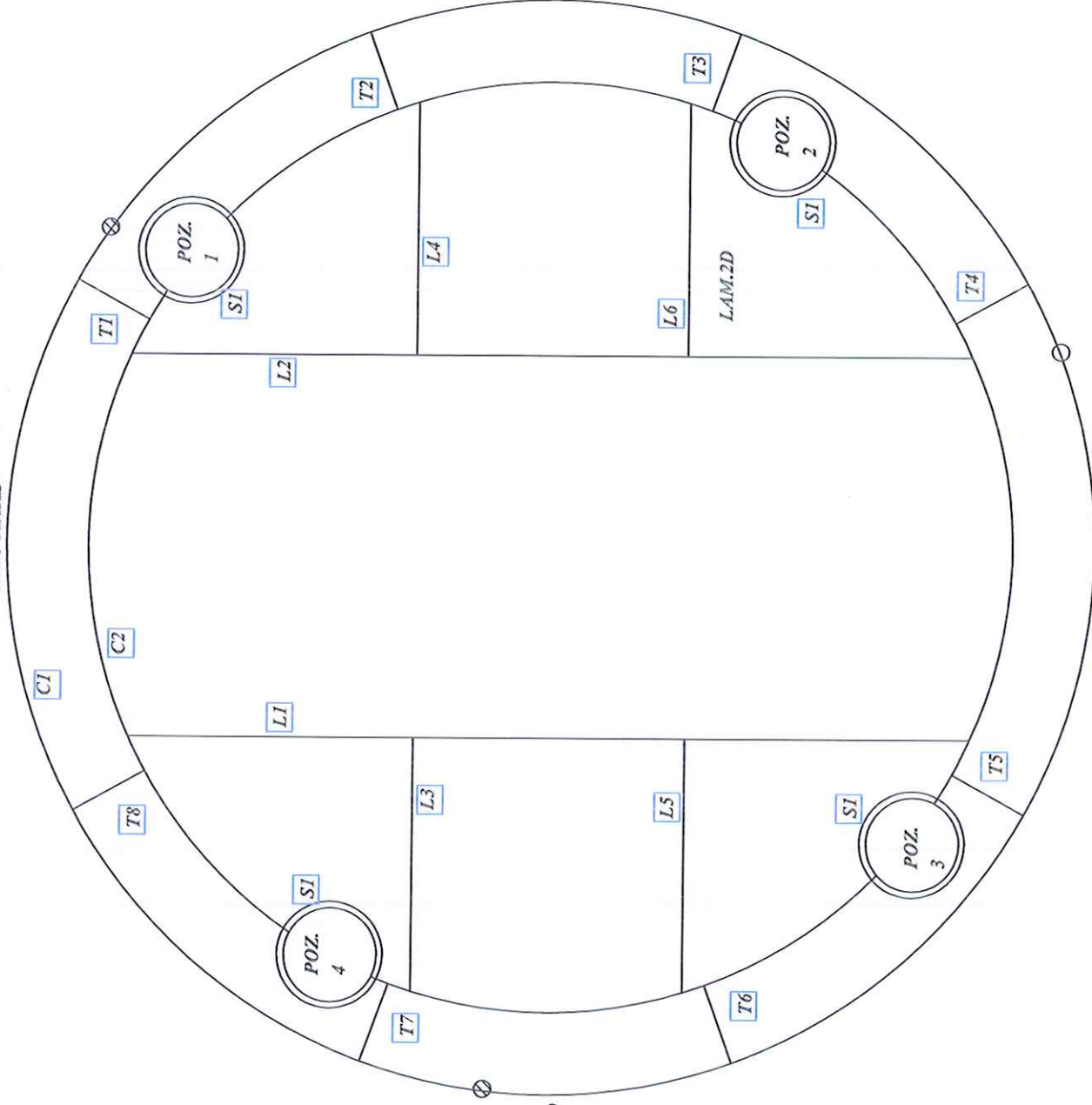
IMPIANTO : PARCO SERBATOI

4311 BM001A -GASOLIO

DATA ULTIMA REVISIONE : 08-06-2022

FONDO

LATO MARE



LATO STINTINO

LATO P. TORRES

LATO MONTE

FLASH CONTROL SRL

<i>Ispettore Tec - Cnd</i>	<i>Livello</i>	<i>Firma</i>	<i>Verificato</i>	<i>Livello</i>	<i>Firma</i>
Pulina Giovanni	II° UNI EN ISO 9712		Mognato Stefano	III° UNI EN ISO 9712	
Piras Raimondo	II° UNI EN ISO 9712				

STABILIMENTO : EP - CTE FIUMESANTO

IMPIANTO : PARCO SERBATOI

OGGETTO: 4311 BM001A GASOLIO

Il serbatoio è stato ispezionato a seguito di costruzione di ponteggio interno ed esterno.

Tetto:

si è eseguito un controllo visivo sotto la passerella circolare dal ponteggio esterno sottostante.

Si notano zone con forte ossidazione e scaglie di ossido in alcune connessioni, attorno alle piastre d'appoggio delle staffe di sostegno passerella e in alcune saldature di composizione delle lamiere del tetto.

Le zone risultano comunque poco accessibili, trovandosi al di sotto della passerella circolare.

Le zone compromesse sono indicate nel disegno tetto – passerella allegato. (vedi CE-UT 070-PT-22 allegato).

Le zone indicate andrebbero indagate a seguito di eventuale rimozione della passerella.

Dal lato interno, il tetto e le travi di irrigidimento risultano verniciate. Si nota una leggera ossidazione tra travi di irrigidimento e lamiere, nelle sovrapposizioni delle lamiere del tetto e nelle piattine di collegamento delle dodici travi di irrigidimento.

Nella parte centrale nell'unione delle dodici travi, vernice rigonfia. Ossidazione sotto vernice nelle lamiere del tetto. Nella connessione X1 foro già rilevato dall'ispezione esterna. Connessione X2 con forte ossidazione nella parte interna e vernice deteriorata. Connessione 8" lato monte con verniciatura deteriorata.

Fasciame esterno:

2^ virola con vernice deteriorata e sfogliata in particolar modo in corrispondenza delle saldature circolari e verticali e attorno alle saldature delle piastre di sostegno. Le staffe presentano forte ossidazione e inizi di fenomeni corrosivi.

3^ virola con vernice deteriorata e sfogliata per la maggior parte della sua estensione. Si nota ossidazione sparsa e sotto la piastra di ancoraggio della scala alla marinara.

Linea del troppo pieno fortemente attaccata da ossido con corrosione in corso. Tiranteria fortemente ossidata e vernice compromessa. Eseguiti spessori su connessione e tratto di linea. (vedi CE-UT 070-PT-22 allegato).


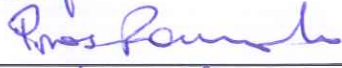

Linea del ricircolo da 3" ossidata e con verniciatura insufficiente. Eseguiti spessori su connessione e tratto di linea. (vedi CE-UT 070-PT-22 allegato).

Allegati:

CE-UT 070_PT_22

Foto interno ed esterno



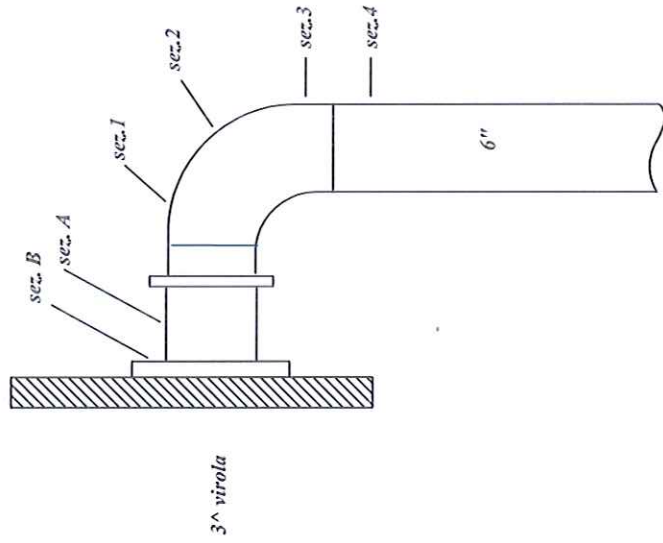
CE/Ut n. 070/PT/22	fig. 1 di 3	Data 03-feb-22		
Operatori Pulina Giovanni Piras Raimondo	II° UNI EN ISO 9712 II° UNI EN ISO 9712	Firme  		
Verificato Mognato Stefano	Livello III° UNI EN ISO 9712	Firma 		
CLIENTE	EP PRODUZIONE			
Stabilimento	CTE FIUMESANTO			
Impianto	PARCO SERBATOI			
Oggetto in esame 4311 BM001A -GASOLIO	N.matr.			
N.di Fabbrica	N. dis.			
Materiale CS	Fluido			
Pressione di Progetto Atm	Temp. di Progetto °C			
Particolare esaminato	Connessioni e linee troppo pieno e ricircolo			
Stadio lavorazione Finito	Cond. Superficiali Spazzolate/Molate			
Temp. Superficie ambiente	Spessori nominali mm	Spessori limite mm		
Strumento tipo Krautkraemer DM 4	Sonda tipo Da 311			
Frequenza 5 Mhz	Dimens. Cristallo 8 mm			
Tecnica d'esame Contatto	Accoppiamento Grasso			
Note	Vedi Allegati			

IMPIANTO : PARCO SERBATOI

4311 BM001A - GASOLIO

DATA ULTIMA REVISIONE : 03/02/2022

LINEA TROPPO PIENO



CONNESSIONE				
	A	B	C	D
sez. A	11.3	11.0	10.5	10.5
sez. B	7.3	7.2	7.3	7.4

6"

collare di rinforzo

LINEA

	A	B	C	D
sez. 1	6.3	7.4	7.2	7.0
sez. 2	6.4	7.6	7.7	7.3
sez. 3	5.4	7.3	7.8	6.5
sez. 4	5.5	5.3	5.1	7.0

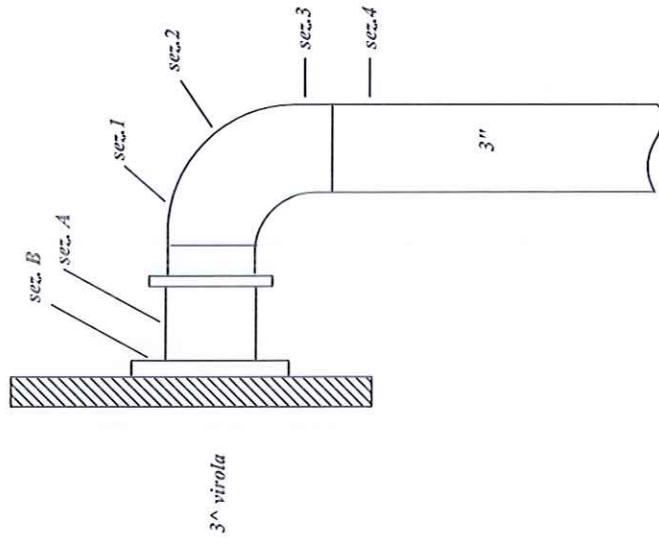
6"x7.11 mm

6"x7.11 mm

6"x7.11 mm

6"x7.11 mm

LINEA RICIRCOLO



CONNESSIONE				
	A	B	C	D
sez. A	7.6	7.4	7.4	7.8
sez. B	7.1	7.0	7.2	7.3

3"

collare di rinforzo

LINEA

	A	B	C	D
sez. 1	4.8	5.3	5.4	5.5
sez. 2	4.8	5.2	5.6	5.4
sez. 3	4.9	5.2	5.5	5.6
sez. 4	5.2	5.3	5.3	5.5

3"x5.49 mm

3"x5.49 mm

3"x5.49 mm

3"x5.49 mm

IMPIANTO : PARCO SERBATOI

4311 BM001A - GASOLIO

DATA ULTIMA REVISIONE : 03/02/2022

LATO MARE

CORROSIONE
ATTORNO PIASTRE
APPOGGIO PASSERELLA
(NON ACCESSIBILE)

FORTE CORROSIONE
SOTTO PASSERELLA
(NON ACCESSIBILE)

FORTE CORROSIONE
SOTTO PASSERELLA
CON SCAGLIE DI OSSIDO
(NON ACCESSIBILE)

FORTE CORROSIONE
SOTTO PASSERELLA
(NON ACCESSIBILE)

CORROSIONE
ATTORNO CONN. $\phi 1\frac{1}{2}"$
(NON ACCESSIBILE)

CORROSIONE
ATTORNO PIASTRE
APPOGGIO PASSERELLA
(NON ACCESSIBILE)

SCAGLIE DI OSSIDO
SOTTO PASSERELLA
(NON ACCESSIBILE)

LATO MONTE

FLASH CONTROL SRL