

RINA

CERTIFICATO DI CONTROLLO VISIVO VISUAL CONTROL REPORT

Pagina - Page: 1
di pagine - of pages: 2

CERTIFICATO
DOCUMENT

Data / Date: 09/03/2012	Cliente / Customer: ENI
Numero fabbr. / Serial nr.: TA 01	Impianto / Plant: CENTRO OLI VAL D'AGRI
Sigla / Item: —	Oggetto / Object: TALLONE DI SALDATURA
Commessa / Shop order: 01	Particolare / Particular: —
Ordine / Order: 01-2012	Materiale / Material: SA 516 Gr 60
Disegno / Drawing: REV-01	Spessore / Thk.: 8 mm
Stadio di lav. / Dopo SALDATURA	Condizioni superficiali / COME SALDATO
Working step:	Surface condition:
Estensione / Extension: 100% + 2 TA	Proc. saldatura / Welding process: WPS 01/12 (GTAW + SHAW)
Specifica di rif. / Specification Ref: EN 7637	Classe accettabilità / Acceptance Criteria: EN 6520

TECNICA E PROCEDURA DEL CONTROLLO / Test method and procedure

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE SURFACE PREPARATION	Di tipo meccanico / Mechanical precleaning	
	Di tipo chimico / Chemical precleaning	X
	Temperatura d'esame / Test temperature	20°

Apparecchio tipo / Instrument model:	/	illuminamento / Illuminance:	MAGGIORE DI 500 lx
Sistema di registrazione / Recorder sistem:	DISEGNO	angolazione visiva / visual angle:	MAGGIORE DI 35°
Ingrandimenti enlarge:	/	misuratori di forma delle saldature / weld gauge:	WELD GAUGE MODELLO G5

Simboli delle discontinuità secondo UNI EN ISO 5817 ed 2004:

100	Cricche - crack	2025	Cavità cratera - crater pipe	500	Irregolarità di maglia - imperfect shape
104	Cricche di cratere - crater crack	304	Inclusione metallica - metallic inclusion	504	Eccesso di penetrazione - excessive penetration
103	Cricche a raggiera - radiating cracks	401	Mancanza di fusione - lack of fusion	5041	Sgocciolamento - local protrusion
101	Cricche longitudinali - longitudinal cracks	402	Mancanza di penetrazione - lack of penetration	507	Slivellamento - linear misalignment
102	Cricche trasversali - transverse cracks	5011	Incisione marginale - undercut	511	Insellamento - incompletely filled groove
201	Soffiatura - gas cavity	5013	Incisione al vertice - shrinkage groove	515	Insellamento al vertice - root concavity
2011	Poro - gas pore	502	Sovrametallo eccessivo - excess weld metal	602	Spruzzo - spatter
2012	Porosità distr. uniformem. - uniformly distributed porosity	503	Convessità eccessiva - excessive convexity	604	Colpo di mola - grinding mark
2014	Porosità allineate - linear porosity	505	Raccordo difettoso - incorrect weld profile	605	Colpo di scarpello - chipping mark
2013	Nido di soffiatura - clustered porosity	508	Deformazione angolare - angular misalignment	606	Molatura eccessiva - underflashing
2016	Tarlo - worm hole	509	Avvallamento - sagging	517	Ripresa difettosa - poor restart
2015	Cavità allungate - elongated cavity	510	Sfondamento - burn through	601	Colpo d'arco - arc strike
301	Inclusioni di scoria - slag inclusion	512	Asimmetria eccessiva su una saldatura d'angolo - excessive asymmetry of fillet weld	600	Difetto generico - miscellaneous imperfection

Simboli di giudizio - Judgement symbols:

A	Accettabile - Acceptable	NR	Da Riparare (non accettabile)
---	--------------------------	----	-------------------------------

ELABORATO - ISSUED BY	OPERATORE - OPERATOR	APPROVATO - APPROVED

RINA

CERTIFICATO DI CONTROLLO VISIVO VISUAL CONTROL REPORT

Pagina - Page: 2
di pagine - of pages: 2

CERTIFICATO
DOCUMENT

IDENTIFICAZIONE IDENTIFICATION	AREA/TRATTO AREA/SECTION	TIPO DISCONTINUITA' DISCONTINUITY	CONFORME SATISFACTORY	NON CONFORME UNSATISFACTORY	NOTE
A	O-A 25mm	2011			LATO A
B	O-B 25mm	2011			LATO A
C	O-C 86mm	2011			LATO A
D	O-D 200mm l=5m	600			LATO A
E	O-E 265mm l=5m	2025			LATO A
F	O-F 315mm	602			LATO A

RISULTATO DELL'ESAME : TEST RESULT:		Conforme / Satisfactory
		Non conforme / Unsatisfactory

G	O-G 320mm	2025	LATO A
H	O-H 45mm l=15mm	401	LATO B
I	O-I 120mm	600	LATO B
L	O-L 150mm l=30mm	504	LATO B
M	O-M 270mm l=5m	511	LATO B

ELABORATO - ISSUED BY	OPERATORE - OPERATOR	APPROVATO - APPROVED