

INSPECTION n. COLLAUDO n.		CUSTOMER: CLIENTE:		P.ORDER n. ORDINE n.		DATE / DATA	
SERIAL N° N° DI SERIE							
DESCRIPTION DESCRIZIONE					JOB.N. COMMESSA		
DRAWING N. DISEGNO N.		CUSTOMER COD. COD. CLIENTE		PIECES N. N. PEZZI		INSPECTED N. COLLAUDATI N.	

INSPECTION INTERNAL REPORT (made in compliance to 8.2.4-02)
VERBALE DI COLLAUDO INTERNO (eseguito secondo IL 8.2.4-02)

PISTON ROD CROMIUM PLATING CHECK (Thickness μm) CONTROLLO CROMATURA STELO (spessore μm)				
VISUAL AND THICKNESS PEINTURE CHECK CONTROLLO VISIVO E SPESSORE VERNICIATURA				
	diameter (\varnothing mm)		roughness RA.max (μm)	
PISTON ROD DIMENSINAL CHECK CONTROLLO DIMENSIONALE STELO				
TUBE DIMENSIONAL CHECK CONTROLLO DIMENSIONALE CANNA				
STROKE DIMENSIONAL CHECK CONTROLLO CORSA				

FUNCTIONAL AND IDRAULIC PRESSURE TEST
TEST FUNZIONALE E DI PRESSIONE

CERTIFICATE PRESSURE GAUGE / CERTIFICATO MANOMETRO	038-00041-23	
A -> bottom end / fondello B -> head / guida	SIDE A – LATO A	SIDE B – LATO B
WORKING PRESSURE / PRESSIONE DI ESERCIZIO	bar	bar
INSPECTION PRESSURE / PRESSIONE DI COLLAUDO	bar	bar
TIGHTNESS TEST RESULT ON ENDS ESITO PROVA TENUTA AGLI ESTREMI		
TIGHTNESS TEST RESULT ON MIDDLE POSITION ESITO PROVA TENUTA POSIZIONI INTERMEDIE		

MARKING / MARCATURA	NOTE / NOTE			
	Check list: <input type="checkbox"/> Material certificates <input type="checkbox"/> Gaskets <input type="checkbox"/> NDT controls <input type="checkbox"/> Dimensional check <input type="checkbox"/> Measurements and chrome plating (if requested)			
	SPECIFICA DI COLLAUDO 8.2.4-02 – collaudo secondo ISO 12100-2010			
SURVEYOR: ENTE DI COLLAUDO:		SURV. PRACTICE: PRATICA ENTE:		
INSPECTOR: COLLAUDATORE		DATE: DATA	SIGNATURE: FIRMA:	