

INSPECTION n. COLLAUDO n.	19/___	CUSTOMER: CLIENTE:	_____	P.ORDER n. ORDINE n.	_____	DATE / DATA	_____
DESCRIPTION DESCRIZIONE	CILINDRO \varnothing ___ - \varnothing ___ -- corsa ___			JOB.N. COMMESSA	OV2019 _____		
DRAWING N. DISEGNO N.	_____	Serial number	_____	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 (μm) CONTROLLO VISIVO E SPESSORE VERNICIATURA (μm)	OK - ___	OK - ___	OK - ___	OK - ___	OK - ___
	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	OK	//	//	//	//

FUNCTIONAL AND IDRAULIC PRESSURE TEST
TEST FUNZIONALE E DI PRESSIONE

CERTIFICATE PRESSURE GAUGE / CERTIFICATO MANOMETRO	038-00041-19	
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	POSITIVO	POSITIVO
TIGHTNESS TEST RESULT ON MIDDLE POSITION ESITO PROVA TENUTA POSIZIONI INTERMEDIE	N.A.	N.A.

MARKING / MARCATURA	NOTE / NOTE
OV2019 _____ N.O.B. _____ DATA _____ T.P. ___ bar S.N. _____	SPECIFICA DI COLLAUDO 8.2.4-02
SURVEYOR: ENTE DI COLLAUDO:	SURV. PRACTICE: PRATICA ENTE
INSPECTOR: COLLAUDATORE	DATE: DATA
	SIGNATURE: FIRMA:

Cilindro 1179.odt