1

Verifica attrezzatura (danneggiamenti parti elettriche giogo o prolunghe, carica torce, indicatore di campo)

2

Coordinamento e smistamento attività con capocantiere Control e responsabili Cimolai

3

Presa consegna dei disegni e WR in base alle attività da svolgere

4

Calibrazione del giogo con sollevamento del peso,

Verifica con indicatore di campo sulla superficie da esaminare,

Verifica temperatura superficie,

Verifica lux.

Aggiornamento documentazione

5

Esecuzione dei controlli richiesti con marcature sul pezzo esaminato di eventuali indicazioni non accettabili. Nel caso di saldature esenti da indicazioni quindi conformi, marcatura del giunto in questione con mt ok, sigla operatore, data di controllo. Es MT OK, AFu, 20/03/2024.

6

Compilazione del WR inserendo i controlli eseguiti

7

Consegna dei WR al data entry per inserimento a sistema dei controlli eseguiti.