Procedimento operativo commessa 2023021

1. **Verifica delle attrezzature**  
   Ispezione per rilevare eventuali danni elettrici al giogo e alle prolunghe, verifica dello stato di carica delle torce da casco e a mano, e rilevamento di eventuali danni superficiali all'indicatore di campo.
2. **Coordinamento e smistamento attività**  
   Coordinamento delle attività con il capocantiere Control e con i responsabili di Cimolai per garantire l'esecuzione ottimale delle operazioni programmate.
3. **Ricezione dei disegni tecnici e del Weld Register (WR)**  
   Acquisizione e verifica della documentazione tecnica (disegni) e del Weld Register in relazione alle attività da svolgere.
4. **Calibrazione e verifiche preliminari**
   * Calibrazione del giogo tramite il sollevamento di un peso 4,5.
   * Verifica della direzione del campo magnetico tramite indicatore di campo sulla superficie da sottoporre a controllo.
   * Misurazione della temperatura superficiale dell'area da esaminare (50°).
   * Verifica dell'intensità luminosa (l1076 lux) nelle diverse posizioni di controllo dei giunti per garantire condizioni ottimali di ispezione.
   * Verifica scadenze bombolette.
   * Aggiornamento della documentazione in conformità con le procedure operative.
5. **Esecuzione dei controlli non distruttivi (NDT)**
   * Identificazione e marcatura delle aree esaminate, evidenziando eventuali indicazioni non conformi alle accettabilità riscontrate durante i controlli.
   * Per le saldature che risultano conformi ai requisiti, marcatura del giunto con la dicitura "MT OK", unitamente alla sigla dell'operatore e alla data di controllo (es. MT OK AFu 20/03/2024).
6. **Compilazione del Weld Register (WR)**  
   Inserimento dei risultati dei controlli effettuati all'interno del WR, con dettaglio delle non conformità, se presenti.
7. **Consegna della documentazione**  
   Trasmissione del Weld Register al reparto data entry per l'inserimento ufficiale nel sistema di gestione dei controlli eseguiti.