

G.M.S. di M. MESSANA s.n.c.

ASSISTENZA TECNICA NAVALE

Periti compensazioni riparazioni bussole

Magnetic compass adjuster

Service qualificato R.I.N.A. N° 2013VE0190 per la revisione di bussole magnetiche

R.I.N.A. qualified service N° 2013VE0190 for magnetic compass overhaul

Via Milano, 15 - 30172 MESTRE - VE

Tel/Fax 041.985477 - Cell. 336.592697 - 337.491318 - gmsbussole@libero.it

TABELLA DELLE DEVIAZIONI

DEVIATION TABLE

NAVE **APPIA**
Vessel

Compartimento **IMO 8959051**
Port of registry

Bussola magnetica: governo

Magnetic compass: Steering

Marca **FUSELLI**
Make

N.Serie **93050**
Serial N.

Prua Head	Deviazioni Deviations	Prora bussola Compass head	Prua Head	Deviazioni Deviations	Prora bussola Compass head
0	+1,5	358,5	180	0	180
15	+1,5	13,5	195	-1	196
30	+2	28	210	-3	213
45	+2	43	225	-3	228
60	+1	59	240	-3	243
75	-1	76	255	-2	257
90	-1	91	270	-2	272
105	-1	106	285	-2	287
120	+1	119	300	-2	302
135	+2	133	315	-1	316
150	+2	148	330	+1	329
165	+1	164	345	+1	344

Deviazioni determinate con
Deviations determined by

RILEV. COSTIERI
SHORE BEARINGS

Dritta Stb	1	Rosso poppa Red Aft
Sinistra Port	-----	
Trasversali Athwartship	1	Rosso sinistra Red port
Cilindri Cyls	DIST.MIN. DIST.MIN.	
Magnete sbandamento Heeling magnet	NO NO	
Flinders Bar	NO NO	

Osservazioni	Remarks
Bussola influenzata dalla cabina in ferro (parete a prua vicino alla bussola.)	

Venezia 11/02/16

Compensatore
Compass adjuster
Messana Michele

Il Comandante
Captain

Visto: CAPITANERIA DI PORTO
Vist



G.M.S. di M. MESSANA s.n.c.

ASSISTENZA TECNICA NAVALE

Periti compensazioni riparazioni bussole

Magnetic compass adjuster

Service qualificato R.I.N.A. N° 2013VE0190 per la revisione di bussole magnetiche

R.I.N.A. qualified service N° 2013VE0190 for magnetic compass overhaul

Via Milano, 15 - 30172 MESTRE - VE

Tel/Fax 041.985477 - Cell. 336.592697 - 337.491318 - gmsbussole@libero.it

TABELLA DELLE DEVIAZIONI

DEVIATION TABLE

NAVE **APPIA**
Vessel

Compartimento **IMO 8959051**
Port of registry

Bussola magnetica: governo

Magnetic compass: Steering

Marca **FUSELLI**
Make

N.Serie **93050**
Serial N.

Prua Head	Deviazioni Deviations	Prora bussola Compass head	Prua Head	Deviazioni Deviations	Prora bussola Compass head
0	+1,5	358,5	180	0	180
15	+1,5	13,5	195	-1	196
30	+2	28	210	-3	213
45	+2	43	225	-3	228
60	+1	59	240	-3	243
75	-1	76	255	-2	257
90	-1	91	270	-2	272
105	-1	106	285	-2	287
120	+1	119	300	-2	302
135	+2	133	315	-1	316
150	+2	148	330	+1	329
165	+1	164	345	+1	344

Deviazioni determinate con
Deviations determined by

RILEV. COSTIERI
SHORE BEARINGS

Dritta Stb	1	Rosso poppa Red Aft
Sinistra Port	-----	
Trasversali Athwartship	1	Rosso sinistra Red port
Cilindri Cyls	DIST.MIN. DIST.MIN.	
Magnete sbandamento Heeling magnet	NO NO	
Flinders Bar	NO NO	

Osservazioni	Remarks
Bussola influenzata dalla cabina in ferro (parete a prua vicino alla bussola.)	

Venezia 11/02/16

Compensatore
Compass adjuster
Messana Michele

Il Comandante
Captain

Visto: CAPITANERIA DI PORTO
Vist

CERTIFICATO DI CLASSE

CERTIFICATE OF CLASS

N. 59692-V024-001



Numero IMO **8959051**
IMO number

RINA No. **59692**

Nome della nave **APPIA**
Name of ship

Categoria **Motonave**
Category **Motorship**

Armatore
Owner

Nominativo internazionale
Distinctive number or letters

-

Bandiera
Flag

Italia
Italy

Cantiere e luogo di costruzione
Shipyard - place of build

METALCOST SPA - SARZANA

Data di costruzione
Date of build

01 September 1979

Data di entrata in esercizio 01 September 1979
Date of commissioning

Lunghezza fuori tutto 40.37 m
Overall Length

Stazza lorda
Gross Tonnage

678.72 ton
tons

Stazza netta
Net Tonnage

673.36 ton
tons

Lunghezza fra le
perpendicolari 40.00 m
Length Between Perpendiculars

Larghezza di costruzione
Moulded Breadth

15.00 m

Altezza di costruzione
Depth

3.50 m

Numero motori principali 2
Number of main engines

Potenza totale
Total power

540 kW

SI CERTIFICA che la nave suddetta è stata sottoposta agli accertamenti prescritti dai vigenti Regolamenti del RINA e, sulla base di quanto accertato, è stata classificata con le seguenti caratteristiche di classe (*)

THIS IS TO CERTIFY that the above ship has been surveyed in accordance with the RINA Rules and, on the basis of the survey report submitted, has been assigned the class (*)

★ 100 - A - 1.1 - Nav special navigation ; Ptn Soll

vincolate al bordo libero di cui al relativo certificato
based on the freeboard indicated in the Load Line Certificate

con notazioni aggiuntive di Classe: ---
with additional Class notations:

Il presente certificato è valido fino al: **31 August 2017**
This certificate is valid until:

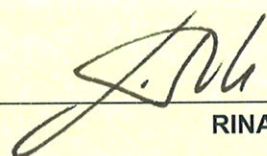
La validità può essere estesa a giudizio del RINA quando previsto dai Regolamenti.
The validity may be extended at RINA's decision where allowed by the Rules.

Questo certificato sarà considerato nullo qualora non siano osservate le prescrizioni dei vigenti Regolamenti.
This certificate will be invalidated whenever the requirements of the Rules are not complied with.

Rilasciato a: **VENEZIA**
Issued at:

il: **07 March 2013**
on:




RINA

(*) Il servizio e la navigazione sono descritti a pagina 2
Service and navigation are described at page 2

Questo certificato è composto di 3 pagine
This certificate consists of 3 pages

Ex nomi -----
Former names

Servizio / Service

Ptn Soll

- 1) Pontone: Trasporto di carichi solidi sul ponte di coperta (valore massimo ammissibile del carico, uniformemente distribuito, gravante sul ponte: 29 kN/m²).
- 2) Unità per sollevamento.

- 1) Pontoon: Carriage of solid cargoes on weather deck (maximum allowable uniformly distributed loading on deck 29 kN/m²).
- 2) Lifting unit.

Navigazione / Navigation

special navigation

Speciale Nazionale

- a) " Nazionale Litoranea" durante i servizi di cui ai punti 1) e 2)
- b) " Nazionale Costiera" durante i viaggi di trasferimento, a rimorchio, senza persone a bordo.

Special National

- a) " National Littoral" during the services indicated in 1) and 2)
- b) " National Coastal" during the unmanned transfer voyages, in tow.

Il Certificato di Classe perde la propria validità nei seguenti casi:

1. quando la classe della nave è sospesa in accordo con le disposizioni indicate in Part A, Ch 2, Sec 3, [1.2] dei Regolamenti per la Classificazione delle Navi,
 2. quando la classe della nave è ritirata in accordo con le disposizioni indicate in Part A, Ch 2, Sec 3, [1.3] dei Regolamenti per la Classificazione delle Navi.
- Inoltre, qualora alla nave siano assegnate notazioni addizionali di classe e/o più di una notazione di servizio, tali notazioni sono sospese e/o ritirate in accordo con le disposizioni indicate in Part A, Ch 2, Sec 3, [1.4] dei Regolamenti per la Classificazione delle Navi.

The Certificate of Class becomes invalid in the following cases:

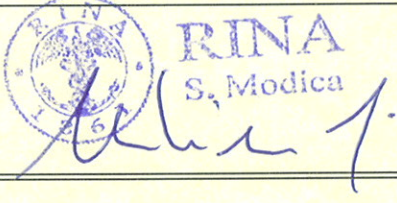
1. when the ship's class is suspended in accordance with the provisions indicated in Part A, Ch 2, Sec 3, [1.2] of Rules for the Classification of Ships,
 2. when the ship's class is withdrawn in accordance with the provisions indicated in Part A, Ch 2, Sec 3, [1.3] of Rules for the Classification of Ships.
- Furthermore, where the ship is assigned with additional class notations or more than one service notations, these notations are suspended and/or withdrawn in accordance with the provisions indicated in Part A, Ch 2, Sec 3, [1.4] of Rules for the Classification of Ships.

Il certificato di classe è rilasciato in base alle norme e condizioni specificate nei Regolamenti del RINA di cui l'interessato ha preso esatta conoscenza, accettandole incondizionatamente con particolare riguardo alle clausole seguenti: il RINA esplica le sue mansioni a mezzo di funzionari o altre persone che giudica munite di ogni requisito di idoneità e competenza per i compiti loro affidati. Nella sua qualità di perito il RINA esprime esclusivamente opinioni e valutazioni di conformità alle proprie norme regolamentari e non assume in alcun caso (ove pure i suoi pareri fossero richiesti in materia non espressamente regolamentata) le responsabilità facenti capo ai progettisti, agli armatori, ai costruttori, ai collaudatori, ai cantieri e ad ogni persona od Ente tenuta per legge o per contratto a fornire garanzie, soggetti tutti che mantengono inalterate le rispettive responsabilità anche nel caso di interventi consultivi del RINA. Per quanto attiene ai compiti direttamente assunti e svolti al di fuori di quelli delegati di cui al punto successivo, il RINA risponde a termini di legge. Nell'ambito dei compiti che al RINA fanno capo in qualità di delegato del Ministero dei Trasporti e della Navigazione eventuali responsabilità possono essere ravvisate solo in caso di dolo o colpa grave dei funzionari o dei soggetti incaricati. In nessun caso la responsabilità - quale che sia l'entità del danno lamentato - potrà eccedere un valore pari a 5 volte la misura dei compensi percepiti dal RINA come corrispettivo dei servizi prestati o prestazioni rese, dai quali o dalle quali sia derivato il danno lamentato.

The certificate of class is issued on the basis of the requirements and conditions specified in the RINA Rules of which the interested party has acquired full knowledge, accepting them unconditionally, with particular regard to the following clauses: RINA carries out its duties through officers or other persons it considers possess all the requirements of suitability and competence for the tasks which have been assigned to them. In its capacity as expert, RINA only expresses opinions and evaluations of compliance with its own rule requirements and does not, in any case whatsoever, (even if its opinions are requested on matters not expressly covered by Rules) assume the liabilities pertaining to the designers, shipowners, builders, test inspectors, shipyards or any person or organization responsible by law or contractually for providing guarantees for all of whom the respective liabilities remain unchanged even in the case of consultative actions by RINA. For what concerns the tasks taken on and carried out directly, other than those delegated in the following, RINA is answerable in law terms. Within the context of the tasks under the responsibility of RINA as delegate of an Administration, liability can only be recognized in the case of fraud or gross negligence by the officers or the persons encharged. In no case shall the liability, regardless of the amount of damage reported, exceed a value equal to 5 times the total of the fees received by RINA as consideration of the services rendered from which the damage reported derives.

VIDIMAZIONI PER LE VISITE PERIODICHE DI CLASSE
PERIODICAL CLASS SURVEYS ENDORSEMENTS

VISITE ANNUALI
ANNUAL SURVEYS

Prima visita annuale <i>First annual survey</i> Luogo VENEZIA <i>Place</i> Data 26/09/2013 <i>Date</i>	Firma e timbro <i>Signature and seal</i> 
Seconda visita annuale <i>Second annual survey</i> Luogo VENEZIA <i>Place</i> Data 06/10/2014 <i>Date</i>	Firma e timbro <i>Signature and seal</i> 
Terza visita annuale <i>Third annual survey</i> Luogo <i>Place</i> Data <i>Date</i>	Firma e timbro <i>Signature and seal</i>
Quarta visita annuale <i>Fourth annual survey</i> Luogo <i>Place</i> Data <i>Date</i>	Firma e timbro <i>Signature and seal</i>
Quinta visita annuale <i>Fifth annual survey</i> Luogo <i>Place</i> Data <i>Date</i>	Firma e timbro <i>Signature and seal</i>

VISITA INTERMEDIA
INTERMEDIATE SURVEY

La visita intermedia si applica, in qualsiasi periodo di classe, alle navi aventi le notazioni di servizio oil tanker, chemical tanker, FLS tanker, liquefied gas carrier, combination carrier ed, in qualsiasi periodo di classe, alle altre navi che abbiano un'età uguale o superiore a cinque anni
The intermediate survey is applicable at any period of class to oil tankers, chemical tankers, FLS tankers, liquefied gas carriers, combination carriers and at any period of class of other ships which are five years old and over

Luogo <i>Place</i> Data <i>Date</i>	Firma e timbro <i>Signature and seal</i>
--	---

ESTENSIONE PER COMPLETAMENTO DELLA VISITA DI RINNOVO DI CLASSE (massimo 3 mesi)
EXTENSION TO ALLOW COMPLETION OF CLASS RENEWAL SURVEY (maximum 3 months)

Luogo <i>Place</i> Data <i>Date</i> Certificato di Classe esteso fino a: <i>Class Certificate extended until:</i>	Firma e timbro <i>Signature and seal</i>
--	---

VISITA DI RINNOVO DI CLASSE
CLASS RENEWAL SURVEY

Luogo <i>Place</i> Data <i>Date</i> Validità del Certificato di Classe confermata fino a: <i>Validity of Class Certificate confirmed until:</i>	Firma e timbro <i>Signature and seal</i>
--	---

NOTA: per le altre vidimazioni di Classe vedere i "Class survey endorsement sheets" emessi dagli Uffici che hanno eseguito le visite.
NOTE: for other Class endorsements refer to the "Class survey endorsement sheets" issued by the Offices in charge of the relevant surveys.

MARINA MERCANTILE ITALIANA

CERTIFICATO DI STAZZA

del (1) MOTO PASTONE denominato APPIDA (59692 R.I.)iscritto al N. 4010 di matricola del Compartimento Marittimodi (2) LA SPEZIA

CAPITANERIA DI PORTO DI ROMA

È fotocopia conforme all'originale qui
esibito conposto di n. 1 (una) pagine
o fogli numerati o timbrati.Timbrato 1 AGO. 2005IL CAPO SEGRETARIO
F.V. (CP) Firenze **SEGRETO**verificato dalla Direzione Generale
R.I.N.A. per l'esattezza dei calcoli
e l'applicazione delle Regole, in data20 FEB. 1995

REGISTRO ITALIANO NAVALE

G. Biniaco

h. Biniaco

(1) Piroscalo, Veliero, indicare il tipo.

(2) Per le navi estere si deve indicare il porto al quale sono iscritte, ed il numero del registro.

DESCRIZIONE DELLA NAVE

Luogo e data di costruzione	LA SPEZIA 1979
Materiale di costruzione	ACCIAIO
Numeri dei ponti completi	UNO
Forma della prora	ASPECCHIO
Forma della poppa	ASPECCHIO
Numero delle paratie stagne	4
Numero degli alberi	-
Tipo dell'attrezzatura	-
Se ha doppio fondo e quante celle esso contiene	-

DIMENSIONI PRINCIPALI (in metri)

Lunghezza massima dall'avanti della ruota di prora sotto al bompresso, alla faccia posteriore dell'orlo di poppa	40,37
Larghezza massima fuori fasciame	15,02
Profondità del ponte della stazza alla sezione maestra (art. 9 reg.)	3,37
Lunghezza di stazza (art. 7 reg.)	39,72
Lunghezza del locale dell'apparato motore (se vi è)	-

DATI PRINCIPALI DELL'APPARATO MOTORE (se vi è)

Genere del propulsore	M ⁰² SCHOTTEL
Luogo e data di costruzione delle macchine	GERMANIA 1993
Numero e tipo delle macchine	M ⁰² MOT CIUT DI ESZUR TIR BE12L513
Diametro dei cilindri e corsa degli stantuffi	Φ 125 m/m C. 130 m/m
Potenza: cavalli nominali ed indicati, ed asse	270 kW x 2 A 2000 G/R/min
Luogo e data di costruzione delle caldaie	
Numero e tipo delle caldaie	

PROCESSO

Quest'oggi 03-03-1995

innanzi a me F.V.(CP) ALFIO D.

FRANCESCO CARILLI

Il quale, dopo avermi mostrato il titolo che lo abilita a funzionare
armatore del bastimento sopradescritto mi ha dichiarato che egli ha stazato detto bastimento attenendosi strettamente alle regole
certificato le dimensioni prese ed i risultati dei calcoli fatti i cui moduli, muniti della sua firma, mi ha consegnato ai termini dell'a
ed una stazza NETTA di registro di tonnellate 673,36 Ed avendogli lo dato lettura d
Codice di procedura civile, approvato con R.D. 28 Ottobre 1940 n. 1443 a prestar giuramento, ed egli consapevole dell'importanz
di aver dichiarato la pura verità.

In fede di che si è con me e coi testimoni sottoscritto.

Dato a Cetraro

Il 07-07-1995 PS


 IL PERITO STAZZATORE
 REGISTRO ITALIANO NAVALE
 F. Carilli

IMPR

STAZZA LORDA		Metri cubi	DEDUZIONI	
Spazio sotto il ponte della stazza . . .		1904	Deduzioni generali per tutte le navi	
Spazio fra il ponte della stazza ed il terzo ponte . . .		693	Alloggio del capitano . . .	
Spazio fra il terzo e quarto ponte . . .			Allogg. equipaggio . . . m ³	
Spazio sotto il castello di prora . . .			" . . .	
Spazio sotto il cassero a poppa . . .			" . . .	
Tuga o cassero centrale . . .			" . . .	
Altri spazi chiusi sopra coperta	10 ORDINE	17	" . . .	
		434	" . . .	
			" . . .	
Eccesso delle boccaporte . . .			Locale delle carte, segnali, istrumenti . . .	
Spazio per dare luce ed aria al locale dell'apparato motore (se richiesta la misurazione, art. 19 reg.) . . .			Deposito del nostromo . . .	
Totale stazza lorda in m ³ . . .		1922	Locali destinati per la manovra del timone dell'argano, pompe esaurimento, ecc. . .	
		127	Locale destinato per la calderina ausiliaria (nel caso contemplato dall'art. 26 reg.) . . .	
			Locale destinato per cisterne zavorra (nel caso contemplato dall'art. 26 reg.) . . .	
			Deduzione speciale per velieri	
			Deposito per le vele (art. 27 reg.) . . .	
			Deduzione speciale per i piroscafi (per il meccanismo di propulsione)	
			1 ^a norma % della stazza lorda . . .	
			2 ^a norma { Locale app. mot.	
			{ % in più	
			Deduzione speciale per i rimorchiatori	
			Locale apparato motore a carbonili . . .	
			Deduzione speciale per le navi con vival per i pesci	
			Vival per pesci	
			Totale delle deduzioni, in m ³ . . .	
			15 185	
			Totale delle deduzioni in T. S. . . .	
			5 36	
Totale stazza lorda in T. S. . . .		678,42		
Deduzioni come qui contro in T. S. . . .		5,36		
Stazza netta in T. S. . . .		673,36		

Nota - La capacità, in tonnellate di stazza, di ciascuno degli spazi aperti sopra il ponte superiore non computati nella stazza lorda, è la seguente:

VERBALE

STEFANO In quest UFFICIO CIRCONDARIALE MARITTIMO di porto si è presentato il Signor . . .
 come perito stazzatore, alla presenza degli infrascritti testimoni e del signor . . .
 incite col R. Decreto n. 202 del 27 Gennaio 1916, e che, avendo riportato fedelmente di sua propria mano nelle tabelle di questo
 36 del regolamento, trovò che tale bastimento ha una stazza LORDA di tonnellate . . . 678,42
 l'art. 481 del Codice Penale approvato con R. Decreto 19 Ottobre 1930 n. 1398, l'ho invitato nei modi stabiliti dall'art. 193 del
 morale del medesimo e del vincolo religioso che i credenti con esso contraggono innanzi a Dio ed agli uomini ha giurato

UFFICIO CIRCONDARIALE MARITTIMO
 CETRARO

ARMATORE/ TESTIMONI di porto
 GILOS, P.A. IL COMANDANTE
 V. (CP) ALDO DISTEFANO

STAZZA DEI DOPPI FONDI

Numero o ubicazione		Destinazione	Volume in m ³		Volume in T. S.	
TOTALI						



N. 2014/5880



REPUBBLICA ITALIANA
MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI
Autorità Marittima di Venezia
CERTIFICATO D'IDONEITA'

(art. 4 della Legge 5-6-1962, n. 616)

Tipo e Nome Nave:		M/N - APPIA			
Matricola e Compartimento Marittimo:		9299 - Venezia - Registro Navi Minori e Galleggianti			
Navigazione :	NAZIONALE LITORANEA			Entro area GMDSS :	A1
Servizio :	1) Trasporto carichi solidi sul ponte di coperta (valore massimo ammissibile del carico, uniformemente distribuito, gravante sul ponte: 29 KN/m ²); 2) Sollevamento.-				
Nominativo internazionale	IODI	Stazza Lorda:	678.00	Numero minimo di persone d'equipaggio	Vedi Tabella Minima di Sicurezza
Anno Costr.:	1979	Stazza Netta:	673.36		
Organismo affidato:		RINA		Numero organismo affidato:	

SI CERTIFICA

- Che l'unità è stata debitamente visitata in conformità alle disposizioni della legge sopracitata e del vigente regolamento di sicurezza approvato con D.P.R. n. 435 dell'8-11-1991.
- Che in seguito a tale visita si è constatato che l'unità soddisfa, ove richiesto, alla prescrizioni del Regolamento per quanto riguarda: lo scafo, il macchinario principale ed ausiliario, le caldaie e gli altri recipienti a pressione, l'impianto elettrico, i mezzi di esaurimento, gli organi di governo, i mezzi di marcia indietro, i mezzi di trasmissione ordini, i mezzi di sfuggita e la compartimentazione di galleggiabilità.
- Che in seguito a tale visita si è constatato che i mezzi di salvataggio sono sufficienti per numero totale massimo di 8 persone, compreso l'equipaggio, e sono costituiti da:

DETTAGLIO DEI MEZZI DI SALVATAGGIO	Sinistra	Dritta
Numero di imbarcazioni di salvataggio	0	0
Numero totale di persone che possono accogliere le imbarcazioni di salvataggio	0	0
Numero Zattere di salvataggio ammainabili:	0	
Numero totale di persone che possono accogliere le zattere ammainabili	0	
Numero Zattere di salvataggio lanciabili:	1	
Numero totale di persone che possono accogliere le zattere lanciabili	10	
Numero Apparecchi galleggianti:	0	
Numero persone che possono sostenere gli apparecchi galleggianti	0	
Numero di Battelli di emergenza:	1	
Numero Salvagenti anulari (n. 1 con boetta luminosa e n. 0 con boetta luminosa e segnale fumogeno)	2	
Numero Cinture di salvataggio	9 0	adulti + bambini

4. Che sulla nave devono essere imbarcati marittimi abilitati:
n. 0 per imbarcazioni di salvataggio.
n. 1 per il battello di emergenza.
n. 1 per zattere di salvataggio.
5. Che le imbarcazioni, il battello di emergenza o le zattere di salvataggio sono fornite delle dotazioni e dei materiali prescritti in conformità alle disposizioni del Regolamento.
6. Che la nave soddisfa alle prescrizioni del Regolamento per quanto riguarda le sistemazioni per la rivelazione ed estinzione degli incendi ed i piani per la lotta contro gli incendi; che è fornita dei fanali di navigazione e dei segnali diurni, nonché dei mezzi adatti per emettere i segnali sonori e segnali di pericolo, conformemente alle prescrizioni del Regolamento e delle Norme per prevenire gli abbordi in mare; che è fornita della scaletta per pilota regolamentare e delle dotazioni nautiche e di rotta prescritte
7. Che la nave risponde alle prescrizioni del Regolamento per quanto riguarda le installazioni radioelettriche come risulta dal Verbale di ispezione GMDSS rilasciato dal Ministero dello Sviluppo Economico - Comunicazioni, in data 26/03/2014.
8. Che la nave soddisfa a tutte le prescrizioni del decreto legislativo 19 agosto 2005, n. 196 e ss.mm. ed ii. nella misura in cui sono a esse applicabili.
9. Che la nave è autorizzata, fermo restando le eventuali riduzioni di seguito riportate, a trasportare n. 0- passeggeri, entro il numero totale massimo di persone indicato al comma 3.
- Riduzione trasporto passeggeri: -
- Riduzione per trasporto P.M.R: -
10. Che alla nave sono state accordate le seguenti deroghe - mantenimento:
Deroga Oil Water Separator fg. 86/2381 del 23/02/2005 di Maricogecap; Mantenimento dispositivo di ammaino battello di emergenza fg. 02/2012 di C.P. Venezia in data 01.03.2012; Bussola Normale fg. 21927 di C.P. Chioggia in data 15.09.1998; La nave, in forza della Circolare Serie "Radiocomunicazioni", n. 5 del 06.10.04 e ai sensi degli articoli 12 e 154 del R.S., è stata esentata dall'obbligo di essere dotata degli apparati radioelettrici di cui al titolo VII Libro II del DPR 435/1991 (Aut. n. 01/2011 in data 12.04.11 della C.P. di Venezia)
11. Che la nave soddisfa a tutte le prescrizioni del Regolamento nella misura in cui sono ad essa applicabili ad eccezione delle irregolarità di cui all'elenco allegato, per ognuna delle quali la Commissione di visita ha proposto i tempi per la loro eliminazione, a fianco di ciascuna indicati, ed il Capo del Compartimento - Capo del Circondario Marittimo li ha resi esecutivi.

Il presente certificato è valido fino al 05/10/2016.

Venezia, 08/10/2014



Il Capo del Compartimento Marittimo - Circondario Marittimo

**IL CAPO SEZIONE
SICUREZZA DELLA NAVIGAZIONE
C.C. (CP) Vito SPADA**

Certificato di idoneità n.	2014/5880
----------------------------	-----------

VISITA ANNUALE OBBLIGATORIA

(Periodo dal 05/07/2015 al 05/01/2016)

Si certifica che nel corso della visita intermedia richiesta dall'art. 47.4 del D.P.R. 8 novembre 1991, n° 435 "Regolamento di sicurezza della navigazione e della vita umana in mare" la nave è stata trovata rispondente alle disposizioni di detto regolamento.-

Luogo	Il Capo del Compartimento
Data	

PROROGA

In base alle disposizioni di cui all'art. 8 della legge 5 giugno 1962, n° 616, il presente certificato è prorogato sino al _____

Luogo	Il Capo del Compartimento
Data	



REPUBBLICA ITALIANA
MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI

Autorità Marittima di Venezia

ELENCO DEFICIENZE TEMPORANEAMENTE TOLLERABILI

ALLEGATO AL CERTIFICATO N. 2014/5880

Tipo e Nome Nave	
M/N APPIA	
Matricola e Compartimento Marittimo	
9299 - Venezia - Registro Navi Minori e Galleggianti	
Deficienza rilevata e disposizioni impartite	Termine per l'eliminazione della deficienza
00000 - Generica (Non codice PSC vedi note)	05/11/2014
Non presente a bordo il foglio prot, n° 86/2381 in data 23.02.2005 di Maricogecap relativo alla concessione della deroga OWS.-	

DEFICIENZA ELIMINATA
NEI TEMPI INDICATI
VENEZIA, 12.11.2014



IL CAPO SEZIONE
SICUREZZA DELLA NAVIGAZIONE
C.C. (CP) VITO SPADA



IL CAPO SEZIONE
SICUREZZA DELLA NAVIGAZIONE
(Tim) C.C. (CP) VITO SPADA



Sede / Head office
30015 CHIOGGIA - VE
Via Saloni, 59
T. 00 39 041 401029
F. 00 39 041 403031
MAIL omega@omegachioggia.it
C.F.P.I. 02343130270



Filiale / Branch office

48100 RAVENNA VIA F. CRISPI, 11 ZONA BASSETTE
T. F. 00 39 0544 450638 MAIL ravenna@omegachioggia.it
30175 VENEZIA VIA BRUNACCI, 5/A
T. 00 39 041 9343256 F. 00 39 041 938525 MAIL venezia@omegachioggia.it
TRIESTE Porto Commerciale
T. 00 39 3287291460 F. 00 39 041 403031 MAIL trieste@omegachioggia.it

CERTIFICATO DI REVISIONE - CERTIFICATE OF RE-INSPECTION

Si certifica che la zattera in dettaglio approvata è stata ispezionata, controllata e testata secondo le normative del:
This is to certify that the liferaft detailed below has been surveyed, controlled and tested in compliance with requirements from: RINA
e della casa costruttrice ed in conformità alla risoluzione IMO:
and the manufacturer and in accordance with IMO Resolution: A.761 (18)

Rapporto n./Rapport n. 14/CH/0002

Certificato n./Certificate n. 2127069

Identificaz. identificat.	Modello / Type EV PROF. NC	Persone / Capacity 10	Matricola / Serial n. 89930031	Data conf. / Date manuf. nov-93
	Tipo tessuto Fabric tipe PVC	Lunghezza della barbeta / Length of painter line 15	Altezza max di caduta Max stowage height 8	
Bomb./Cylind.	Matricola/Serial n. 90/201/114	Contenuto CO2/Contentets CO2 2,750 KG	Contenuto N2/Contents N2 0,160 KG	Data ult.test/Lat. hyd test feb-11
Dot./Equipm.	Pacco/Unit Dotazioni d'emergenza Emergency pack EPIRB Test gancio idrost./HRU test Radar Reflector Kit pronto soccorso First aid Kit	Tipo/Type NC EV	Matricola/Serial N. 	Data scad./Expired date 03-gen-15 mar-16

Controllo eseguito con manometro con matr. 01/ Cech with manometer serial number 01

Test press.	Inizio ore Time on	Temp.°C	Press.	Fine ore Time off	Temp.°C	Press.	Valv. Sic./Safety valv.
							Aperte/On Chiuse/Off
Tub.sup./Up.tub	10,20	18,1	227 mmb	11,20	18,1	223 mmb	240 mmb 227 mmb
Tub.inf./low.tub	10,10	18,1	214 mmb	11,20	18,1	211 mmb	228 mmb 214 mmb
Fondo/floor							

Test	NAP Test	Test gonfiaggio/ inflation test	Gas	Test del pavimento/ seam test	Floor	Test di ammaino/ Load test
Ultima data	YES	NO		YES		NO
Latest date	Ultimo test/ Latest test	Ultimo test / Latest test		Ultimo test / Latest test		Ultimo test / Latest test
	gen-14	feb-11		gen-14		

Verifiche Verification	Data della revisione/ Date of inspection	Data consigliata prossima revisione (*) Advised date of next inspection	Data di consegna alla nave/Date of issued to ship
	03-gen-14	03-gen-15	

Bandiera / Flag

ITALY

Nr.IMO

Segnale di chiamata internazionale
International call signal

Nome della nave/armatore
Name of ship/owner

M/P.ne " APPIA "

Alessio Boscolo

Per la stazione di servizio autorizzata
For authorized servicing station

Questa zattera deve essere revisionata dopo 12 mesi dalla data dell'ultima revisione in conformità alla normativa SOLAS.
This inflatable liferaft requires servicing 12 months from the latest inspection date in accordance with the SOLAS regulation.
Modello cert. Omega Rev.2





CERTIFICATE OF RE-INSPECTION

This is to certify that the raft detailed below has been surveyed, controlled and tested in compliance with requirements from:
RINA and the manufacturer and in accordance with IMO resolution **A.761 (18)**

Inflatable Liferaft

Identification:

Type: Eurovinil SoLaS 'Professional' Rectangular	Serial Number: 89930031	Date of Manufacture: Nov-1993
Fabric Type: PVC	Capacity: 10	Length of Painter: 16 m/inside 0 m/outside
		Max Stowage height: 8 m

Cylinders:

Serial No.	Contents CO2	Contents N2	Latest hyd. test
90/201/114	2.750kg	0.160kg	Feb-2011

Equipment:

Unit	Type	Serial No.	Expiry date
Emergency pack:	Other		Jan-2015
EPIRB:			
HRU test:			
Radar Reflector:			
First aid kit:	EV		Mar-2016

Unit	Serial No.	Date of Manufacture
Humidity/CO2 Sensor:		

Tests:

Nap-test	Gas inflation test	Floor seam test	Load test davit launched
Yes/No Yes	Yes/No No	Yes/No Yes	Yes/No No
Latest Test: Jan-2014	Latest Test: Feb-2011	Latest Test: Jan-2014	Latest Test:

Verification:



Date of inspection: 03-Jan-2014	Service Station name and No. 50303: Omega SRL Head Office	Date issued to ship: 07-Jan-2014
National Marine authority ID No. N.154	Remarks/modification: Vedi certificato di revisione allegato.	

According to SOLAS regulation, this inflatable liferaft requires servicing within **12 months** from the date of inspection (above).

Flagstate of ship:

Italy

IMO No.

International call signal

Name of ship:

M/P.ne " APPIA "

Ship owner:

Alessio Boscolo

For authorized servicing station

Signature

MATR: 89930031

VIDIMAZIONE DELLE SUCCESSIVE REVISIONI AUTHENTICATION OF SUBSEQUENT OVERHAULING

LUOGO PLACE	DATA DATE	FIRMA E TIMBRO STAZIONE DI SERVIZIO SERVICE STATION SEAL AND SIGNATURE	VIDIMAZIONE R.I.N.A. R.I.N.A. INSPECTION
MAZARA DEL VALLO	21 MAR. 2008	NAVIGATION'S s.r.l. STAZIONE DI SERVIZIO EV N°320 <i>Singra Stefano</i>	NAVIGATION'S STAZIONE DI REVISIONE APPROVATA MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI DECRETO 9 GIUGNO 2005 N. 400
MAZARA DEL VALLO	13 MAR. 2009	NAVIGATION'S s.r.l. STAZIONE DI SERVIZIO EV N°320 <i>Singra Stefano</i>	NAVIGATION'S STAZIONE DI REVISIONE APPROVATA MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI DECRETO 9 GIUGNO 2005 N. 400
MAZARA DEL VALLO	06 MAR. 2010	NAVIGATION'S s.r.l. STAZIONE DI SERVIZIO EV N°320 <i>Singra Stefano</i>	NAVIGATION'S STAZIONE DI REVISIONE APPROVATA MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI DECRETO 9 GIUGNO 2005 N. 400
CHIOGGIA	28 FEB. 2011	OMEGA s.r.l. STAZIONE DI REVISIONE N° 304 Via Saloni, 59 CHIOGGIA (VE) <i>ESECUZIONE CERTIFICATA CON DOCUMENTI</i>	OMEGA s.r.l. STAZIONE DI REVISIONE Approvata dall'Amministrazione Italiana D.M. Nr. 154 del 04.05.2003 (conforme al D.L. 112 A 101 (124 del 1.11.93 e mod. 112 del 30.05.96) del 30.05.96)
CHIOGGIA	16 FEB 2012	OMEGA s.r.l. STAZIONE DI REVISIONE N° 304 Via Saloni, 59 CHIOGGIA (VE) <i>ESECUZIONE CERTIFICATA CON DOCUMENTI</i>	OMEGA s.r.l. STAZIONE DI REVISIONE Approvata dall'Amministrazione Italiana D.M. Nr. 154 del 04.05.2003 (conforme al D.L. 112 A 101 (124 del 1.11.93 e mod. 112 del 30.05.96) del 30.05.96)
CHIOGGIA	22.01.2013	OMEGA s.r.l. STAZIONE DI REVISIONE N° 304 Via Saloni, 59 CHIOGGIA (VE) <i>ESECUZIONE CERTIFICATA CON DOCUMENTI</i>	OMEGA s.r.l. STAZIONE DI REVISIONE Approvata dall'Amministrazione Italiana D.M. Nr. 154 del 04.05.2003 (conforme al D.L. 112 A 101 (124 del 1.11.93 e mod. 112 del 30.05.96) del 30.05.96)
CHIOGGIA	03 GEN 2014	OMEGA s.r.l. STAZIONE DI REVISIONE N° 304 Via Saloni, 59 CHIOGGIA (VE) <i>ESECUZIONE CERTIFICATA CON DOCUMENTI</i>	OMEGA s.r.l. STAZIONE DI REVISIONE Approvata dall'Amministrazione Italiana D.M. Nr. 154 del 04.05.2003 (conforme al D.L. 112 A 101 (124 del 1.11.93 e mod. 112 del 30.05.96) del 30.05.96)

Form **LA3**

**CERTIFICATE OF TEST AND THOROUGH EXAMINATION OF
LOOSE GEARS**
CERTIFICATO DI PROVA E VISITA DEGLI ACCESSORI

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE
VENEZIA, 3 MAG. 2003

THIS CERTIFICATE is based on the standard international form as recommended by the International Labour Office in accordance with ILO Convention No. 152.

QUESTO CERTIFICATO è redatto secondo il modello standard prescritto dall'ufficio Internazionale del Lavoro in accordo con la Convenzione ILO n. 152.(1)

No. 03/TS/88/01-3

Name of ship <i>Nome nave</i>	APPIA	RINA No.	59692
----------------------------------	--------------	----------	--------------

(1) Distinguishing number of mark (if any) <i>Numeri e marche distintive (se esistono)</i>	(2) Description of loose gear (*) <i>Descrizione dell'accessorio (*)</i>	(3) Number tested <i>Numero degli accessori provati</i>	(4) Date of test <i>Data della prova</i>	(5) Test load (kN) <i>Carico di prova (kN)</i>	(6) Safe Working Load (SWL) (kN) <i>Carico di lavoro (kN)</i>
03 TS 01 88 SWL 589 KN 03.03	 SINGLE SHEAVE BLOCK WITH SWIVEL SINGLE HOOK AND BECKET	1	05.03.2003	817	589
03 TS 01 88 SWL 295 KN 03.03	 SWIVEL SINGLE HOOK COMPLETED WITH COUNTERWEIGHT	1	05.03.2003	555	295
03.TS.01.88 SWL 1177.2	 TWIN SHEAVE BLOCK WITH SWIVEL, TWIN HOOK AND SHACKLES	1	31.01.2003	1310	1177.2
SWL 295 KN	 FIXED PREVENTERS MADE IN STEEL WIRE 42 mm Dia., COMPLETED WITH LANYARD THIMBLES	4	05.03.2003	555	295

(7) Name and address of public makers or suppliers **LUEBHERR - EMtec Italia S.p.A. - Trezzo S/A - (Milano) - ITALY**
Nome e indirizzo del Costruttore o del Fornitore

(8) Name and address of public service, association, company and firm making the test and examination
Nome e indirizzo dell'Ente, Associazione, Compagnia o Ditta che procede alla prova e visita
RINA S.p.A. - Viale Miramare 9 - Trieste - ITALY

(9) Position of signatory in public service, association, company or firm **Head of RINA Trieste Branch Office**
Qualifica del Firmatario nell'ente, Associazione, Compagnia o Ditta

I certify, that the above gear was tested and examined by a competent person in the manner set forth on the reverse side of this certificate; that a careful examination showed that the said gear withstood the test load without injury or deformation : and that the safe working load of the said gear is as shown in column (6).

Si certifica che gli elementi sopra indicati sono stati provati ed esaminati da una persona competente nel modo indicato nel retro di questo modulo: che l'esame ha dimostrato che tali elementi hanno sopportato la prova senza riportare danni o deformazioni permanenti; e che il carico di lavoro di tali elementi è quello indicato nella colonna (6).

Issued at: Trieste
Rilasciato a:

on:
il

08TH May 2003
RINA
M. Rinaldi

SME RINA - REGISTRO ITALIANO NAVALE

NOTE: "Competent person" means a Surveyor of RINA or a person acknowledged by RINA.

NOTA: "Persona competente" significa un Tecnico del RINA oppure una persona specificatamente riconosciuta competente dal RINA.

(*) The dimension of the gear, the type of material of which it is made and, where applicable, the heat treatment received in manufacture should be stated.
In questa colonna devono essere riportate le dimensioni dell'accessorio, il tipo di materiale del quale è costruito e, se del caso, il trattamento termico al quale è stato sottoposto nella fabbricazione.

**CERTIFICATE OF TEST AND THOROUGH EXAMINATION OF
LOOSE GEARS**
CERTIFICATO DI PROVA E VISITA DEGLI ACCESSORI



THIS CERTIFICATE is based on the standard international form as recommended by the International Labour Office in accordance with ILO Convention No. 152.

QUESTO CERTIFICATO è redatto secondo il modello standard prescritto dall'ufficio Internazionale del Lavoro in accordo con la Convenzione ILO n. 152.(1)

No. 00/VE/523/NA/4

Name of ship <i>Nome nave</i>	P/NE APPIA	RINA No.	59692
----------------------------------	-------------------	----------	--------------

(1) Distinguishing number of mark (if any) <i>Numeri e marche distintive (se esistono)</i>	(2) Description of loose gear (*) <i>Descrizione dell'accessorio (*)</i>	(3) Number tested <i>Numero degli accessori provati</i>	(4) Date of test <i>Data della prova</i>	(5) Test load (kN) <i>Carico di prova (kN)</i>	(6) Safe Working Load (SWL) (kN) <i>Carico di lavoro (kN)</i>
RA 1203 CP 674 KN SWL 392 KN	Amantigli fissi in fune di acciaio diam. 43 mm. Lung. 8,65 mt con redancia piena ed all'altro lato radancia a forcilla completa di fermo.	8	02.06.2000	674	392

(7) Name and address of public makers or suppliers Existing on board

Nome e indirizzo del Costruttore o del Fornitore

(8) Name and address of public service, association, company and firm making the test and examination

Nome e indirizzo dell'Ente, Associazione, Compagnia o Ditta che procede alla prova e visita

RINA

(9) Position of signatory in public service, association, company or firm Surveyor

Qualifica del Firmatario nell'ente, Associazione Compagnia o Ditta

I certify, that the above gear was tested and examined by a competent person in the manner set forth on the reverse side of this certificate; that a careful examination showed that the said gear withstood the test load without injury or deformation : and that the safe working load of the said gear is as shown in column (6).

Si certifica che gli elementi sopra indicati sono stati provati ed esaminati da una persona competente nel modo indicato nel retro di questo modulo; che l'esame ha dimostrato che tali elementi hanno sopportato la prova senza riportare danni o deformazioni permanenti; e che il carico di lavoro di tali elementi è quello indicato nella colonna (6).

Issued at: Venezia

Rilasciato a:



on:
il

04.08.2001



RINA
M. Pezzillo

RINA - REGISTRO ITALIANO NAVALE

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE
VENEZIA, 15 MAG. 2003



RINA

[Handwritten signature]

NOTE: "Competent person" means a Surveyor of RINA or a person acknowledged by RINA.

NOTA: "Persona competente" significa un Tecnico del RINA oppure una persona specificatamente riconosciuta competente dal RINA.

(*) The dimension of the gear, the type of material of which it is made and, where applicable, the heat treatment received in manufacture should be stated.

In questa colonna devono essere riportate le dimensioni dell'accessorio, il tipo di materiale del quale è costruito e, se del caso, il trattamento termico al quale è stato sottoposto nella fabbricazione.

INSTRUCTIONS
ISTRUZIONI

The loose gear shall be tested with a test load equal to that shown against the article in the following table:

Gli accessori devono essere provati con un carico di prova uguale a quello qui sotto indicato per ciascun oggetto:

Loose gear <i>Accessorio</i>	Safe working load <i>Carico di lavoro</i> (kN)	Test load applied <i>Carico di prova</i> (kN)
Single sheave blocks without becket <i>Bozzelli ad una puleggia senza arricavo</i>	SWL = load applied <i>SWL = carico sollevabile</i>	4 x SWL
Single sheave blocks with becket or multiple sheave blocks or blocks with hook <i>Bozzelli ad una puleggia con arricavo od a più pulegge o bozzello con gancio</i>	SWL ≤ 250 250 < SWL < 1600 SWL ≥ 1600	2 x SWL 0,933 x SWL + 267 1.1 x SWL
Hooks, shackles, chains, rings, turnbuckles, etc. <i>Ganci, grilli, catene, anelli, tornichetti, ecc.</i>	SWL ≤ 250 SWL > 250	2 x SWL 1.22 x SWL + 195
Lifting beam, spreaders and similar devices <i>Bilancini, spreaders e simili</i>	SWL ≤ 100 100 < SWL < 1600 SWL ≥ 1600	2 x SWL 1.04 x SWL + 96 1.1 x SWL

After being tested, all the gear shall be examined, the sheaves and the pins of the pulley blocks are to be removed for the purpose to check whether any parts has been damaged or permanently deformed by the test.

Dopo la prova tutti gli oggetti devono essere esaminati: a tal fine le pulegge ed i perni dei bozzelli devono essere smontati per controllare che nessuna parte abbia subito danno o deformazioni permanenti a seguito di tale prova.



M/pt APPIA

Comprovante lavori e lista rinnovi scafo

Bacino 2013

M/pt **APPIA**

Lavori di carpenteria metallica eseguiti sulle lamiere a scafo e sulle strutture interne.

In allegato segue:

- 1) Comprovante lavori.
- 2) Descrizione, dimensioni e posizione delle strutture e lamiere.
- 3) Certificati materiali d'apporto (filo, gas ed elettrodi).
- 4) Patentini saldatori.
- 5) Certificati delle lamiere.

Voci	COMPROVANTE LAVORI - Descrizione Lavori - Bacino 2012/2013	U. Mis.	Q.tà
LAVORI SCAFO			
001 A - BACINO (arrivo il 29 novembre 2012)			
001.1	Bacino primo ed ultimo giorno, (29 nov 2012 - 08 gennaio 2013)	gg	2
001.2	Bacino giornate successive	gg	35
001.3	Banchina Marani dal 08/09 febbraio, partenza da CAV il 09 febbraio 2013		
001.3	Immissione in bacino con assistenza sommozzatore		
001.4	Pulizia bacino Pulizia della platea bacino da limo e fango prima e dopo immissione		
001.5	Taccate bacino Rimozione/ripristino	pz	8
002 B - SERVIZI			
002.1	Scalandrone Installazione scalandrone di accesso a bordo (bacino/banchina)	pz	2
002.2	Energia elettrica, 380 V, 50 Hz. Collegamento/scollegamento (compreso consumi)		
002.3	Acqua mare antincendio Collegamento/scollegamento (bacino/banchina) mantenimento	linea giorni	1 60
002.5	Gru per uso lavori Armatore	ore	32
002.6	Chimico Rilascio 1° certificato Certificati successivi	certif certif	1 10
002.7	Servizio Guardia ai Fuochi	ore	250
002.8	Sicurezza Posizionamento parapetti di protezione perimetrale ponte coperta nelle aree di lavoro		
002.8.1	Elaborazione e rilascio documenti di sicurezza Coordinamento sicurezza cantiere	giorni	60
003 C - TRATTAMENTO SCAFO (PULIZIA e PITTURAZIONE)			
003.1	Carena mq 890		
01	Palettatura in condizioni di abbondante vegetazione	mq	600
02	Lavaggio ad alta pressione della carena	mq	890
03	Sabbatura al grado SA 2	mq	490
03	Sabbatura al grado SA 1 solo fondo piatto	mq	400
03	Applicazione di nr. 1 mani generali di pittura anticorrosiva	mq	890
04	Lavaggio a bassa pressione dopo sabbatura e 1ª mano	mq	890
5	Applicazione di nr. 2 mani generali di pittura anticorrosiva	mq	890
06	Applicazione di nr. 2 mani generali di pittura antivegetativa	mq	890
003.2	Opera morta mq 110		
01	Lavaggio ad alta pressione dell' opera morta	mq	110
02	Sabbatura SA 2	mq	110
03	Applicazione di nr. 1 mano generale di pittura anticorrosiva	mq	110
04	Lavaggio a bassa pressione dopo sabbatura e 1ª mano	mq	110
05	Applicazione di nr. 1 mano generale di pittura anticorrosiva	mq	110

M/pt. APPIA - Comm. 112013

Voci	COMPROVANTE LAVORI - Descrizione Lavori - Bacino 2012/2013	U. Mis.	Q.tà
06	Applicazione di nr. 1 mani generali di smalto	mq	110
003.3	Coperta mq 350		
01	Lavaggio ad alta pressione della coperta	mq	350
02	Sabbatura SA 2	mq	350
03	Applicazione di nr. 1 mano generale di pittura anticorrosiva	mq	350
04	Lavaggio a bassa pressione dopo sabbatura e 1^ mano	mq	350
03	Applicazione di nr. 2 mani di pittura anticorrosiva	mq	350
03	Applicazione di nr. 1 mano di smalto	mq	350
003.4	Casse Zavorra Poppa Dn e Sn mq 432 (216 mq/cd)		
01	Sabbatura SA 2	mq	432
02	Applicazione di nr. 2 mani di pittura (Jotamastic 80 alluminio)	mq	432
003.5	Casse Zavorra Prora mq 560		
01	Sabbatura SA 2	mq	560
02	Applicazione di nr. 2 mani di pittura (Jotamastic 80 alluminio)	mq	560
003.6	Cassa Acqua Potabile CN Poppa		
	Pulizia della cassa acqua con rimozione della vecchia pittura in fase di distacco		
	Applicazione di una mano di pittura Jotamastic 87 White	mq	370
	Applicazione di una mano di pittura epossidica senza solvente Tankguard DW	mq	370
003.6	Varie pitturazione		
01	Pitturazione linea di galleggiamento		
02	Pitturazione marche immersione e bordo libero		
03	Pitturazione nomi nave e compartimento	lett	19
04	Protezione di grasso sui zanchi		
05	Fornitura pitture Jotun come da specifica allegata		
06	Fornitura pitture Jotun come da specifica allegata trattamento casse		
07	Smaltimento abrasivo residuo di lavorazione	ton	35
08	Raccolta e smaltimento di nr. 4 big-bag di cozze e denti di cane inquinati da pittura	big-bag	4
09	Raccolta e smaltimento latte pittura	latte	75
10	Lavaggio con getto acqua alta pressione di nr. 8 palancole		
004 D -	LAVORI SCAFO Voci Armatore D - E - F		
004.1	Esecuzione set completo di controlli spessimetrici ecc.		
004.2	Installazione impianti provvisori (luce, forza, aspiratori) per tutte le casse		
004.2.1	Picchettatura delle zone da rinnovare, pulizie iniziali e a fine lavori per le seguenti zone;		
	3 casse poppiere	casse	3
	locale macchina		
	4 casse laterali sn	casse	4
	3 casse laterali dn	casse	3
	1 cassa prodiera (divisa in 3 parti)	casse	3
004.3	Rimozione e ripristino delle protezioni in legno di tutti i camminamenti laterali		
004.4	Applicazione ciclo di pittura sulle zone rinnovate	mq	217
004.5	Protezione macchinari, tubazioni, via cavi in LAM		
004.6	Sollevamento gruppo elettrogeno e pompe con paranchi a catena per permettere taglio lamiere e successivo montaggio e saldatura		
005.5	Rinnovo lamiere fasciame (vedi lista allegata)	kg	11.795
005.5.1	Rinnovo strutture (vedi lista allegata)	kg	3.949
0102	Rinnovo bottazzo fianco Sn in 1/2 tubo Ø 325x13 mm (50 kg/mt)	mt	40,00
0102.1	Rinnovo bottazzo fianco Dn in lamiera sagomata dim. 450x10	mt	19,00

M/pt. APPIA - Comm. 112013

Voci		COMPROVANTE LAVORI - Descrizione Lavori - Bacino 2012/2013	U. Mis.	Q.tà
0102.2	Rinnovo bottazzo verticale fianco Dn e Sn spigoli poppa in lamiera sagomata dim.450x10		mt	3,60
006.3	Erezione rimozione ponteggi			
01	interno casse			
	lato dn		mc	200
	lato sn		mc	150
	prora		mc	25
02	in bacino			
	fianco dn		mc	225
	fianco sn		mc	300
	prora		mc	25
	poppa		mc	135
017	Taglio con fiamma delle mastre della stiva in palancolato e ripristino con nr. 8 nuove di fornitura Armatore, ripristino delle colonnine di sostegno in trave HEB 180x12 : nr. 5 pz da 1100 mm nr. 3 pz da 350 mm nr. 1 pz da 700 mm nr. 2 pz da 300 mm nr. 14 pz da 150 mm nr. 6 piastre dim. 650x250x12 per basi colonnine nr. 8 piastre dim. 250x250x8 di chiusura teste palancolato Smontaggio e rimontaggio della protezione container previa costruzione di nr. 6 nuove staffe in lamiera dim.350x400x8 forate e fissate con nr.12 bulloni M20x70 Costruzione di nr. 2 brene di supporto parte alta in angolare 130x65x8x900 forate e fissate con nr. 4 bulloni M20x60			
018	Pulizia e lavaggio della stiva di carico da sassi, fango e altro			
023	Passi d'uomo in coperta			
01	Rimozione mezzo fiamma di nr. 10 passi d'uomo in coperta Montaggio e saldatura in posto, previo ponteggio per la saldatura sotto coperta dei nuovi passi d'uomo		pz	10
02	Fornitura nuovi passi d'uomo,		pz	10
024	Rizzaggi Coperta Taglio al pantografo di nr. 13 golfari di rizzaggio Montaggio e saldatura come da indicazioni Armatore			
025	Costruzione e montaggio di nr. 6 scale a pioli su casse laterali L 6000x300 in piatto a bulbo 80x8		pz	6
026	Parabordi Smontaggio, rimontaggio parabordi, per esecuzione lavori, con ausilio gru)			
027	Bitta Centro Nave Lato Ds Smontaggio e rimontaggio bitta dimensioni base 1200x320x15 con ricostruzione parte centro in mezzo tubo Ø 200x600x12 con raddrizzatura della base			
030	LAVORI MACCHINA			
030.1	A - IMPIANTO ELETTRICO			
01	Pulizia di tutti i quadri elettrici principali e sottoquadri			
02	Serraggio Morsettiere di tutti i quadri elettrici principali e sottoquadri			
03	Prova di tutti gli impianti di bordo e sostituzione di eventuali componenti di comando o segnalazione guasti			
04	Misurazione isolamenti a massa di tutti i circuiti principali di distribuzione forza e luce e redazione rapporto per consegna all'ispettore RINA.			
05	Misurazione isolamenti a massa di rotor e statori delle macchine elettriche (motori e generatori.			
06	Ricambi, schede fornitura dal bordo			
040	B -IMPIANTI DI MACCHINA Voci 1+8 della lista Armatore			

050 C - IMPIANTO DI MACCHINA (Motori di propulsione)
Voci 1 +10 della lista Armatore
060 D - IMPIANTO DI MACCHINA
060.1 Voce 1 della lista Armatore

060.2 Sfilamento eliche e controllo con liquidi penetranti sulla chiavetta del cono elica compreso ponteggi

eliche

2

0100 LAVORI VARI

0200 Assistenza al Bordo

Assistenza per i lavori eseguiti dal Bordo

0500 Fornitura Bordo

0900 Fuori Orario

Extra fuori orario per i lavori svolti in straordinario notturno, Sabato e Domenica

0200 LAVORI VARI dopo allagamento BACINO

01 Scaladrone

Installazione scaladrone di accesso a bordo (bacino/banchina)

pz

1

02 Gru per uso lavori Armatore (palo)

03 Inserti paratia di collisione

Montaggio e saldatura di nr. 3 mascherine su paratia ord. 2 lato Ds tra gavone e LAM

04 Linea incendio

Sostituzione tratto tubo incendio dentro casse e parte esterna in coperta per una lunghezza di 3 mt in tubo Ø 89 sch.80

05 Fuori Orario

Extra fuori orario per i lavori svolti in straordinario e notturno, Sabato 09 febbraio

M/pt APPIA - comm. 112013 - dim 40x15x3,6

Ord.	Qt.	Descrizione rinnovi	Dimensione			Peso
Fasciame del fianco Sn secondo corso a 500 mm dal fondo						
8÷10	1	Inserto	6,000	1,350	8	544.32
10÷13	1	Inserto	6,030	1,350	8	547.04
14÷15	1	Inserto	1,750	1,350	8	158.76
8÷13	1	1° longitudinale del fondo in L 130x65x10	12,250	14.6	1	187.79
8÷13	1	2° longitudinale del fondo in L 130x65x10	12,250	14.6	1	187.79
corso cinta:						
0÷1-1/2	1	Inserto	3,100	1,000	8	208.32
1-1/2÷3	1	Inserto	4,100	450	8	123.98
3÷4	1	Inserto	2,800	450	8	84.67
4÷6	1	Inserto	3,000	450	8	90.72
6÷7	1	Inserto	3,100	450	8	93.74
7÷9	1	Inserto	4,200	450	8	127.01
9÷11	1	Inserto	3,500	450	8	105.84
11÷12	1	Inserto	3,000	450	8	90.72
12÷13	1	Inserto	2,400	450	8	72.58
13÷14	1	Inserto	2,400	450	8	72.58
14÷16	1	Inserto	4,050	450	8	122.47
16÷18	1	Inserto	2,900	450	8	87.70
18÷specchio poppa	1	Inserto	1,200	850	8	68.54
12 1/2÷13 1/2	1	Inserto corso sotto cinta	1,200	550	8	44.35
18	1	costola rinforzata				
	1	Inserto	950	250	8	15.96
	2	piatti di collegamento long. fianco	400	140	10	9.41
Fianco SN 1° corso dal fondo						
15÷specchio poppa	1	Inserto	5,000	1,850	8	621.60
	1	longitudinali del fianco L 130x65x10	3,700	14.6	1	56.72
	1	longitudinali del fianco L 130x65x10	200	14.6	1	3.07
	1	barrotto 130x10	850	130	10	9.28
17	1	costola rinforzata				
	1	A. 450x8	600	450	8	18.14
	1	PB. 140x10	700	140	10	8.23
Fasciame del fianco Dn secondo corso a 500 mm dal fondo						
9÷11	1	Inserto	3,200	1,370	8	294.60
11÷12	1	Inserto	1,450	1,450	8	141.29
corso cinta:						
9÷7-1/2	1	Inserto	5,400	1,550	8	562.46
Fianco 1° corso dal fondo						
15÷specchio poppa	1	Inserto	5,000	3,000	8	1,008.00
	1	longitudinali del fianco piatto 140x10	5,000	140	10	58.80
	1	longitudinali del fianco L 130x65x10	2,000	14.6	1	30.66
Ponte Coperta Lato DS Primo corso trincarino						
6÷9	1	Inserto	6,050	1,250	10	635.25
9÷11	1	Inserto	6,000	1,250	10	630.00
8÷13	1	longitudinale coperta in L 130x65x10	12,000	14.6	1	183.96
Ponte Coperta Lato SN Primo corso trincarino						
3÷4	1	Inserto	2,500	650	12	163.80
6÷8	1	Inserto	6,220	610	10	318.71
8÷9	1	Inserto	1,500	610	10	76.86
7÷8	1	Inserto	3,900	650	10	212.94
9÷10	1	Inserto	1,450	610	10	74.30
10÷12	1	Inserto	4,800	610	10	245.95
18	1	Inserto	700	150	10	8.82
Ponte Coperta Poppa						

M/pt APPIA - comm. 112013 - dim 40x15x3,6

Ord.	Qt.	Descrizione rinnovi	Dimensione			Peso
17÷18 CN	1	Inserto	1,800	2,400	10	362.88
18÷specchio poppa	1	Inserto	2,700	750	10	170.10
	6	Inserti in corrispondenza dei passi d'uomo di accesso casse	800	700	10	282.24
	1	Inserto	800	300	15	30.24
		Paratia ord. 8 da fianco Ds e da sotto coperta				
	1	Inserto	3,000	1,500	8	302.40
	2	montanti paratie in L 130x65x10	3,100	14.6	1	95.05
		Paratia ord. 8 lato Sn a 400 mm da fasciame				
	1	Inserto	1,950	800	8	104.83
	1	Inserto	500	350	8	11.76
		Paratia long. Sn a 3750 mm da L.C.:				
16÷17	1	Inserto	1,950	1,900	8	248.98
18	1	Inserto	750	450	8	22.68
		Paratia long. Dn a 3750 mm da L.C.:				
18÷specchio	1	Inserto	1,700	1,500	8	171.36
18÷specchio	1	Inserto	1,000	1,000	8	67.20
16÷17	1	Inserto	2,350	800	8	126.34
16	1	Paratia trasversale lato SN	1,900	2,400	8	306.43
	1	Inserto	1,900	1,400	8	178.75
	1	Inserto	1,300	1,400	8	122.30
	2	montanti paratie in L 130x65x10	2,800	14.6	1	85.85
	2	montante rinforzato				
	2	A. 130x10	1,100	130	10	24.02
	2	PB. 120x15	1,200	120	15	36.29
	5	squadre	500	500	10	105.00
	11	mascherine stagne	200	200	10	36.96
16	1	Paratia trasversale lato DN	2,250	700	8	105.84
	5	mascherine stagne	200	200	10	16.80
	5	squadre	500	500	10	105.00
		Specchio di Poppa corso cinta				
lato sn	1	Inserto	5,200	500	8	174.72
supporto schottel	1	Inserti	1,500	800	15	151.20
	1	montante rinforzato				
	1	A. 250x10	1,850	250	10	38.85
	1	PB. 120x15	1,200	120	15	18.14
	1	barrotto	900	140	10	10.58
	1	squadra	450	450	8	13.61
lato dn	1	Inserto	4,600	500	8	154.56
lato dn	1	Inserto	1,050	600	8	42.34
supporto schottel	1	Inserti	1,500	800	15	151.20
	1	montante rinforzato				
	1	A. 250x10	1,950	250	10	40.95
	1	PB. 120x15	1,200	120	15	18.14
		Specchio Prora lato Destro Inferiore				
	1	Inserto	1,450	450	8	43.85
		Costole Rinforzate				
11 lato Sn	1	Inserto	950	450	8	28.73
	2	piatti di collegamento long. fianco 140x10x450	350	140	10	8.23
8÷12	4	mascherine paratie stagne	200	200	8	10.75
		Fondo Poppa lato Destro				
15 1/2÷17	1	Inserto	3,400	580	10	165.65
18÷specchio poppa	1	Inserto	1,850	580	10	90.13
	2	longitudinale in L 130x65x10	1,200	14.6	1	36.79

M/pt APPIA - comm. 112013 - dim 40x15x3,6

Ord.	Qt.	Descrizione rinnovi	Dimensione			Peso
18	1 madiere					
	1 A. 450x8		600	450	8	18.14
	1 PB. 140x10		700	140	10	8.23
Fondo Poppa lato Sinistro						
15 1/2+16	1 Inserto		1,250	1,850	10	194.25
16+17	1 Inserto		2,000	1,000	10	168.00
18+specchio poppa	1 Inserto		2,000	1,000	10	168.00
Aperture tec.	2 Inserto		800	500	10	67.20
	3 longitudinali del fondo L 130x75x8		5,000	14.6	1	229.95
	1 rinnovo piattabanda 120x15 longitudinale del fondo		1,500	120.0	15	22.68
17	madiere					
	1 A. 450x8		3,750	450	8	113.40
	1 PB. 140x10		3,750	140	10	44.10
18	madiere					
	1 A. 450x8		1,200	450	8	36.29
	1 PB. 140x10		1,300	140	10	15.29
	7 barrotti verticali madieri 140x10		350	140	10	28.81
Fondo Prora						
1° corso						
11/2+4	1 Inserto		5,600	2,350	10	1,105.44
	inserti anima paramezzali					
1+2	1 inserto		1,500	200	8	20.16
2+3	1 inserto		2,250	200	8	30.24
3+4	1 inserto		2,250	200	8	30.24
	inserti anima madieri					
	inserti anima paramezzali					
2	4 inserti		620	200	8	33.33
2 1/2	4 inserti		620	200	8	33.33
4	2 Paratia trasversale inserti		600	200	8	16.13
2° corso						
3+4	1 Inserto		3,000	2,000	10	504.00
Aperture tec.	1 Inserto		1,350	500	10	56.70
Aperture tec.	1 Inserto		1,200	850	10	85.68
Aperture tec.	1 Inserto		1,350	550	10	62.37

Tot kg. 15,817.44


[Print Page](#)


Form Prodotti per la saldatura(TO)

Certification N.	QBID09411XR/003 - (ENG)
Certificate date	10/05/2012
Description	Elettrodi rivestiti per saldatura manuale
Type	Materieili d'apporto per la saldatura
Product	Elettrodi
Model or Denomin.	TENAX 58 S (under OERLIKON brand)
Items	
Class	4Y D H5
Applicant	AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
	View Certificate
Place of requester	13 RUE D'EPLUCHES % 95315 SAINT OUEN L'AUMONE % FRANCE
Tel. N., Fax, Email	---
Standards	Part D, Chapter 5, Section 2 of RINA Rules for the classification of ships
Reference Documents	none
Expire date	31/03/2013



**APPROVAL OF WELDING CONSUMABLES
CERTIFICATE
No. QBID09411XR/003**

This is to certify that the following product, in view of the tests carried out, has been approved.

Description	Covered electrodes for manual welding
Type	TENAX 58 S (under OERLIKON brand)
Class	4Y D H5
Applicant	AIR LIQUIDE WELDING FRANCE 13 RUE D'EPLUCHES 95315 SAINT OUEN L'AUMONE FRANCE
Reference standards	Part D, Chapter 5, Section 2 of RINA Rules for the classification of ships

The approval is valid for one year and can be reconfirmed subject to the satisfactory outcome of the prescribed control tests.

This Certificate is valid until March 31, 2013

RINA
Cesare Murgia

This certificate consists of this page and 1 enclosure

**** NOTICE: This is NOT an official certificate ****

APPROVAL OF WELDING CONSUMABLES CERTIFICATE
No. QBID09411XR/003
Enclosure - Page 1 of 1
TENAX 58 S (under OERLIKON brand)

Class	4Y D H5
Diameters	2.5 - 5.0 mm
Welding positions	all positions excluding vertical in downward direction
Type of current	direct current reverse polarity

<ul class="domino-par-indent" style="padding-left: 2pt"> Impact requirements are satisfied also at the temperature of -50°C

Genoa May 10, 2012

**** NOTICE: This is NOT an official certificate ****



APPROVAL OF WELDING CONSUMABLES CERTIFICATE
No. QBI081912WS/001

This is to certify that the following product, in view of the tests carried out, has been approved.

<i>Description</i>	Flux-cored wire/gas combination
<i>Type</i>	SUPERCORED 71 MAG/M21
<i>Class</i>	3YS H10
<i>Manufacturer</i>	SUPERTECH (KUNSHAN) CO., LTD
<i>Place of manufacture</i>	KUNSHAN CHINA
<i>Reference standards</i>	Part D, Chapter 5, Section 2 of RINA Rules for the classification of ships

The approval is valid for one year and can be reconfirmed subject to the satisfactory outcome of the prescribed control tests.

Issued in **Genoa** on **September 3, 2012**. *This Certificate is valid until* **June 30, 2013**



RINA
Giovanni Carratino

This certificate consists of this page and 1 enclosure

APPROVAL OF WELDING CONSUMABLES CERTIFICATE

No. QBI081912WS/001

Enclosure - Page 1 of 1

SUPERCORED 71 MAG/M21

SUPERTECH (KUNSHAN) CO., LTD		KUNSHAN - CHINA
Class	3YS H10	
Diameters	1.2-1.4-1.6	mm
Welding positions	all positions including vertical in downward direction	
Type of current	direct current reverse polarity	

Genoa September 3, 2012

RINA
Via Corsica, 12 - 16128 Genova
Tel +39 010 53851
Fax +39 010 5351000

SCHUTZGAS

MISCELA

CARATTERISTICHE GENERALI

17% Anidride carbonica (CO₂), 83% Argon (Ar).

APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento MAG (Metal Active Gas) manuale e automatizzata. Particolarmente adatta nella saldatura di strutture di grande spessore e a più passate.

TIPOLOGIA DEI MATERIALI

Acciaio al carbonio e acciaio basso legato.

TIPOLOGIA DEI RECIPIENTI

Bombole e pacchi bombole caricati alla pressione di 200 bar con le seguenti capacità standard:

BOMBOLE

Capacità (l H ₂ O)	Altezza (mm)	Diametro (mm)	Peso a vuoto (kg)	Contenuto (Nm ³)
40	1650	203	50	9,5

PACCHI BOMBOLE

n. bombole	Altezza (mm)	Base (mm)	Peso a vuoto (kg)	Contenuto (Nm ³)
16x50 l	≈1800	≈1100x1100	≈1350	192

RACCORDO VALVOLA ALL'UTILIZZO

Gruppo	∅ vite (mm)	Senso filetto	Passo W	Tipo
8 - UNI 11144	24,51	destrorso	1,814	femmina

Schutzgas - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-M21-ArC-17

Sapio si riserva la facoltà di inserire, modificare e/o eliminare le informazioni contenute nella presente scheda.

CARATTERISTICHE TECNICHE

• CLASSIFICAZIONE

Classe ADR
2; ONU 1956
Codice classifica ADR
1 A
Etichetta ADR
Etichetta 2.2 gas
non infiammabile, non tossico



• NATURA DEL RISCHIO

ASFISSIANTE

• COLORAZIONE RECIPIENTE

Ogiva VERDE BRILLANTE RAL 6018
Corpo bombola GRIGIO

• ETICHETTATURA

SCHUTZGAS ARGON/CO₂

SAPIO

gtm@sapio.it
+39 039 8398285

WELDER APPROVAL CERTIFICATE
ACCORDING TO UNI EN 287-1:2012



No. 12VE00680PO1

Designation **UNI EN 287-1 136 P BW 1.2 P 115 PE bs**
 Welder **DRAGICEVIC IVICA**
 Born in **ORAHOVICA-BOSNIA - HERCEGOVINA** on **01/12/1972**
 Identification **183118081** Method of Identification **PASS.** Stamp No. **DI**
 Employed by **COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL - VENEZIA (VE)**

WPS used by welder during welding of test coupon: **SALD 01**

Job knowledge: **not tested**

Welding variables	Test piece	Range of approval
Welding process	136	136
Plate or pipe	P	Plates and pipes
Joint type	BW	Built weld
Material group(s) ISO/TR 15608	1.2	1.1, 1.2, 1.4
Welding consumables	Electrode core-rutile, fast freezing slag	Electrode core: R-P-V-W-Y-Z
Material thickness (mm)	15	5 and over
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	PA-PC 150 and over; PE-PF 500 and over
Welding position(s)	PE	PA, PC, PE, PF, PH
Weld details	bs	ss mb,bs

Type of test							
Visual	Acceptable	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Acceptable	Bend	Not tested		

This certificate is valid until

22 November 2014

Issued at

GENOVA

on

22 November 2012

This certificate consist of 2 pages

Il contenuto del presente documento costituisce materiale riservato o soggetto a copyright.

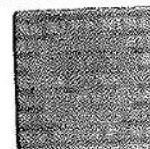
Form EN 287-1-12

John. C. [Signature]
RINA Services S.p.A.
 Via Corsica 12 - 16128 Genova



SGQ N° 002 A SSI N° 001 G
 SQA N° 002 D OAP N° 001 H
 PZO N° 002 B PRS N° 006 C
 SCR N° 003 F LAB N° 0032

Membro degli accordi di Mutuo riconoscimento EA e IAF
 Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



ISO 9001:2008 CERTIFICAZIONE N° 12VE00680PO1

WELDER APPROVAL CERTIFICATE
ACCORDING TO UNI EN 287-1:2012



No. 12VE00680PO2

Designation **UNI EN 287-1 136 P BW 1.2 P t15 PE bs**
 Welder **DZANIC SAMIR**
 Born in **TUZLA-BOSNIA - HERCEGOVINA** on **30/01/1967**
 Identification **3782343** Method of Identification **PASS.** Stamp No. **DS**
 Employed by **COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL - VENEZIA (VE)**

WPS used by welder during welding of test coupon: **SALD 01**

Job knowledge: **not tested**

Welding variables	Test piece	Range of approval
Welding process	136	136
Plate or pipe	P	Plates and pipes
Joint type	BW	Butt weld
Material group(s) ISO/TR 15608	1.2	1.1, 1.2, 1.4
Welding consumables	Electrode core-rutile, fast freezing slag	Electrode core: R-P-V-W-Y-Z
Material thickness (mm)	15	5 and over
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	PA-PC 150 and over; PE-PF 500 and over
Welding position(s)	PE	PA, PC, PE, PF, PH
Weld details	bs	ss mb,bs

Type of test							
Visual	Acceptable	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Acceptable	Bend	Not tested		

This certificate is valid until

22 November 2014

Issued at

GENOVA

on

22 November 2012

This certificate consist of 2 pages

Il contenuto del presente documento costituisce materia/o riservata o soggetto a copyright.

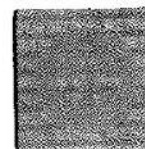
Form EN 287-1-12

Samir Dzanic
RINA Services S.p.A.
 Via Corsica 12 - 16128 Genova



SGQ N° 002 A SS1 N° 001 G
 SGA N° 002 D DAP N° 001 H
 PRO N° 002 B PAS N° 003 C
 SCR N° 003 F LAB N° 003 J

Membro degli accordi di Mutuo riconoscimento EA e IAF
 Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



374573-288-02V177821116-255-0501X

WELDER APPROVAL CERTIFICATE
ACCORDING TO UNI EN 287-1:2012



No. 12VE00680PO17

Designation **UNI EN 287-1 136 P FW 1.2 P t15 PD ml**
Welder **DZANIC SAMIR**
Born in **TUZLA-BOSNIA - HERCEGOVINA** on **30/01/1967**
Identification **3782343** Method of Identification **PASS.** Stamp No. **DS**
Employed by **COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL - VENEZIA (VE)**

WPS used by welder during welding of test coupon: **SALD 04**

Job knowledge: **not tested**

Welding variables	Test piece	Range of approval
Welding process	136	136
Plate or pipe	P	Plates and pipes
Joint type	FW	Fillet weld
Material group(s) ISO/TR 15608	1.2	1.1, 1.2, 1.4
Welding consumables	Electrode core-rutile, fast freezing slag	Electrode core: R-P-V-W-Y-Z
Material thickness (mm)	15	3 and over
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	PA 150 and over; PD-PF 500 and over
Welding position(s)	PD	PA, PB, PD, PF
Weld details	ml	sl, ml

Type of test							
Visual	Acceptable	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Acceptable	Bend	Not tested		

This certificate is valid until

22 November 2014

Issued at

GENOVA

on

22 November 2012

This certificate consist of 2 pages

Il contenuto del presente documento costituisce materiale riservato e soggetto a copyright.

Form EN 207-1-12

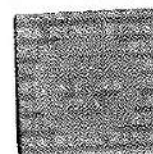
Samir Dzanic

RINA Services S.p.A.
Via Corsica 12 - 16128 Genova



SQI N° 002 A SSI N° 001 G
SGA N° 002 D DAP N° 001 H
PRO N° 002 B PAS N° 001 C
SCR N° 003 F LAB N° 0012

Membro degli accordi di Mutuo Riconoscimento EA e IAF
Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



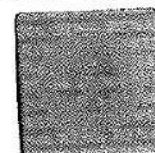
12VE00680PO17

Designation	UNI EN 287-1 136 P BW 1.2 P t16 PE bs		
Welder	MAKITAN RATKO		
Born in	MAKITANI-BOSNIA - HERCEGOVINA	on	25/05/1965
Identification	A0726015	Method of Identification	PASS. Stamp No. MR
Employed by	COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL - VENEZIA (VE)		

Job knowledge: not tested

Welding variables		Test piece		Range of approval			
Welding process		136		136			
Plate or pipe		P		Plates and pipes			
Joint type		BW		Butt weld			
Material group(s) ISO/TR 15608		1.2		1.1, 1.2, 1.4			
Welding consumables		Electrode core-rutile, fast freezing slag		Electrode core: R-P-V-W-Y-Z			
Material thickness (mm)		15		5 and over			
Pipe outside diameter (mm)		N.A.		PA-PC 150 and over; PE-PF 500 and over			
Welding position(s)		PE		PA, PC, PE, PF, PH			
Weld details		bs		ss mb,bs			
Type of test							
Visual	Acceptable	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Acceptable	Bend	Not tested		

Membro degli accordi di Mutuo riconoscimento EA o IAF
Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



7538389 A.0164-37289 T.157538721574

WELDER APPROVAL CERTIFICATE
ACCORDING TO UNI EN 287-1:2012



No. 12VE00680PO19

Designation **UNI EN 287-1 136 P FW 1.2 P t15 PD ml**
Welder **MAKITAN RATKO**
Born in **MAKITANI-BOSNIA - HERCEGOVINA** on **25/05/1965**
Identification **A0726015** Method of Identification **PASS** Stamp No. **MR**
Employed by **COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL - VENEZIA (VE)**

WPS used by welder during welding of test coupon: **SALD 04**

Job knowledge: **not tested**

Welding variables	Test piece	Range of approval
Welding process	136	136
Plate or pipe	P	Plates and pipes
Joint type	FW	Fillet weld
Material group(s) ISO/TR 15608	1.2	1.1, 1.2, 1.4
Welding consumables	Electrode core-rutile, fast freezing slag	Electrode core: R-P-V-W-Y-Z
Material thickness (mm)	15	3 and over
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	PA 150 and over; PD-PF 500 and over
Welding position(s)	PD	PA, PB, PD, PF
Weld details	ml	sl, ml

Type of test							
Visual	Acceptable	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Acceptable	Bend	Not tested		

This certificate is valid until

22 November 2014

Issued at

GENOVA

on

22 November 2012

This certificate consist of 2 pages

Il contenuto del presente documento costituisce materiale riservato e soggetto a copyright

Form EN 287-1-12

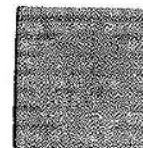
John. C. [Signature]

RINA Services S.p.A.
Via Corsica 12 - 16128 Genova



SGQ N° 001 A SSI N° 001 G
SGA N° 001 D DAP N° 001 H
PRD N° 001 B PRS N° 001 C
SCR N° 001 F LAB N° 001 J

Membro degli accordi di Mutuo riconoscimento EA e IAF
Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



1213V00000168031225071256P002/04

WELDER APPROVAL CERTIFICATE
ACCORDING TO UNI EN 287-1:2012



No. 12VE00680PO26

Designation **UNI EN 287-1 136 P FW 1.2 P t15 PD ml**
 Welder **BASIC NIJAD**
 Born in **BANOVICI-BOSNIA - HERCEGOVINA** on **12/02/1962**
 Identification **P822731** Method of Identification **PASS.** Stamp No. **BN**
 Employed by **COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL - VENEZIA (VE)**

WPS used by welder during welding of test coupon: **SALD 04**

Job knowledge: **not tested**

Welding variables	Test piece	Range of approval
Welding process	136	136
Plate or pipe	P	Plates and pipes
Joint type	FW	Fillat weld
Material group(s) ISO/TR 15608	1.2	1.1, 1.2, 1.4
Welding consumables	Electrode core-rutile, fast freezing slag	Electrode core: R-P-V-W-Y-Z
Material thickness (mm)	15	3 and over
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	PA 150 and over; PD-PF 500 and over
Welding position(s)	PD	PA, PB, PD, PF
Weld details	ml	sl, ml

Type of test							
Visual	Acceptable	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Acceptable	Band	Not tested		

This certificate is valid until

22 November 2014

Issued at

GENOVA

on

22 November 2012

This certificate consist of 2 pages

Il contenuto del presente documento costituisce materiale riservato e soggetto a copyright.

Form EN 287-1-12

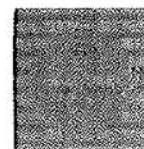
Franc. Lotti
RINA Services S.p.A.

Via Corsica 12 - 16128 Genova



50Q R* 002 A 551 R* 001 G
 50A R* 002 D 50P R* 001 H
 50D R* 001 B 555 R* 005 C
 50R R* 003 F 50B R* 003 E

Membro degli accordi di Mutuo riconoscimento EA e IAF
 Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



94d17958-4222-453E-8231-54E6901E73

WELDER APPROVAL CERTIFICATE
ACCORDING TO UNI EN 287-1:2012



No. 12VE00680PO11

Designation UNI EN 287-1 136 P BW 1.2 P t15 PE bs
Welder BASIC NIJAD
Born in BANOVICI-BOSNIA - HERCEGOVINA on 12/02/1962
Identification P822731 Method of Identification PASS. Stamp No. BN
Employed by COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL - VENEZIA (VE)

WPS used by welder during welding of test coupon: SALD 01

Job knowledge: not tested

Welding variables	Test piece	Range of approval
Welding process	136	136
Plate or pipe	P	Plates and pipes
Joint type	BW	Butt weld
Material group(s) ISO/TR 15608	1.2	1.1, 1.2, 1.4
Welding consumables	Electrode core-rutile, fast freezing slag	Electrode core: R-P-V-W-Y-Z
Material thickness (mm)	15	5 and over
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	PA-PC 150 and over; PE-PF 500 and over
Welding position(s)	PE	PA, PC, PE, PF, PH
Weld details	bs	ss mb,bs

Type of test							
Visual	Acceptable	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Acceptable	Bend	Not tested		

This certificate is valid until

22 November 2014

Issued at

GENOVA

on

22 November 2012

This certificate consist of 2 pages

Il contenuto del presente documento costituisce materiale riservato e soggetto a copyright.

Form EN 287-1-12

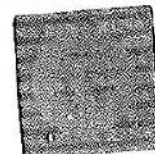
Gen. C...

RINA Services S.p.A.
Via Corsica 12 - 16128 Genova



SQC N° 002 A
SCA N° 002 D
PRO N° 002 B
SCR N° 003 F
SSN N° 001 G
DAP N° 001 H
FRS N° 005 C
LAB N° 0032

Membro degli accordi di Mutuo riconoscimento EA e IAF
Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



2011745231614V21TVG142817202P

WELDER APPROVAL CERTIFICATE
ACCORDING TO UNI EN 287-1:2012



No. 12VE00680PO18

Designation **UNI EN 287-1 136 P FW 1.2 P t15 PD ml**
 Welder **KOVAC ZIKRET**
 Born in **KOVANICI ZENICA-BOSNIA - HERCEGOVINA** on **13/07/1964**
 Identification **4103515** Method of Identification **PASS** Stamp No. **KZ**
 Employed by **COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL - VENEZIA (VE)**

WPS used by welder during welding of test coupon: **SALD 04**

Job knowledge: **not tested**

Welding variables	Test piece	Range of approval
Welding process	136	136
Plate or pipe	P	Plates and pipes
Joint type	FW	Fillet weld
Material group(s) ISO/TR 15608	1.2	1.1, 1.2, 1.4
Welding consumables	Electrode core-rutile, fast freezing slag	Electrode core: R-P-V-W-Y-Z
Material thickness (mm)	15	3 and over
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	PA 150 and over; PD-PF 500 and over
Welding position(s)	PD	PA, PB, PD, PF
Weld details	ml	sl, ml

Type of test							
Visual	Acceptable	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Acceptable	Bend	Not tested		

This certificate is valid until

22 November 2014

Issued at

GENOVA

on

22 November 2012

This certificate consist of 2 pages

Il contenuto del presente documento costituisce materiale riservato e soggetto a copyright.

Form EN 287-1-12

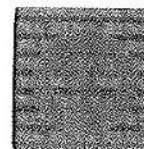
Franc. Lotti

RINA Services S.p.A.
Via Corsica 12 - 16128 Genova



SGQ N° 002 A SSI N° 001 G
 SGA N° 002 D DAP N° 001 H
 PRD N° 001 B PAS N° 003 C
 SCR N° 001 F LAB N° 0332

Membro degli accordi di Mutuo riconoscimento EA e IAF
 Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



9780958112541136820752587494721413

WELDER APPROVAL CERTIFICATE
ACCORDING TO UNI EN 287-1:2007



No. 11VE00078PO8

Designation **UNI EN 287-1 111 P FW 1.2 B t13 PD ml**
Welder **BONALDI MASSIMO**
Born in **MIRANO (VE)** on **06/07/1974**
Identification **BNLMSM74L06F241D** Method of Identification **C.F.** Stamp No. **BM**
Employed by **COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL-VENEZIA (VE)**

WPS used by welder during welding of test coupon: **02/2005**

Job knowledge: **not tested**

Welding variables	Test piece	Range of approval
Welding process	111	111
Plate or pipe	P	Plates and pipes
Joint type	FW	Fillet
Material group(s) CR ISO 15608	1.2	1.1, 1.2, 1.4
Welding consumables	B	A,RA,RB,RC,RR,R,B
Shielding gases	N.A.	N.A.
Material thickness (mm)	13	3 and over
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	PA-PB 150 and over; PD-PF 500 and over
Welding position(s)	PD	PA, PB, PD, PF
Weld details	ml	sl,ml

Type of test							
Visual	Accepted	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Not tested	Bend	Accepted		

This certificate is valid until

February 2013

Issued at

GENOVA

on

16 February 2011

This certificate consist of 2 pages

Il contenuto del presente documento costituisce materiale riservato e soggetto a copyright.

Form INDSAL3-Cer-EE-04/07

Luca Muffa

RINA Services S.p.A.
Via Corsica 12 - 16128 Genova



SGQ N° 002 A SSI N° 001 G
SGA N° 002 D DAP N° 001 H
PRD N° 002 B PRS N° 006 C
SCR N° 003 F LAB N° 0032

Membro degli accordi di Mutuo riconoscimento EA e IAF
Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



Crypt Code: 65681F9119150V8793u17AP86181E70

Designation	UNI EN 287-1 111 P BW 1.2 B t13 PE bs		
Welder	BONALDI MASSIMO		
Born in	MIRANO (VE)	on	06/07/1974
Identification	BNLMSM74L06F241D	Method of Identification	C.F. Stamp No. BM
Employed by	COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL-VENEZIA (VE)		

Job knowledge: not tested

Welding variables	Test piece	Range of approval
Welding process	111	111
Plate or pipe	P	Plates and pipes
Joint type	BW	Butt and fillet
Material group(s) CR ISO 15608	1.2	1.1, 1.2, 1.4
Welding consumables	B	A,RA,RB,RC,RR,R,B
Shielding gases	N.A.	N.A.
Material thickness (mm)	13	5 and over
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	PA-PB-PC 150 and over; PD-PE-PF 500 and over
Welding position(s)	PE	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Weld details	bs	ss mb,bs FW sl/ml

Type of test							
Visual	Accepted	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Not tested	Bend	Accepted		

Form INDSAL3-Cer-EE-04/07

Lucas Murphy

ACCREDIA
L'ENTE ITALIANO DI ACCREDITAMENTO

SGQ N° 002 A	SSI N° 001 G
SGA N° 002 D	DAP N° 001 H
PRD N° 002 B	PRS N° 066 C
SCR N° 003 F	LAB N° 0832

Membro degli accordi di Mutuo riconoscimento EA e IAF
Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



Crypt Code: 3B44V365810N0P7119617AECd21G711

WELDER APPROVAL CERTIFICATE
ACCORDING TO UNI EN 287-1:2007



No. 11VE00078PO7

Designation **UNI EN 287-1 111 P FW 1.2 B t13 PD ml**
 Welder **TOSATO YARI**
 Born in **VENEZIA (VE)** on **26/12/1983**
 Identification **TSTYRA83T26L736V** Method of Identification **C.F.** Stamp No. **TY**
 Employed by **COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL-VENEZIA (VE)**

WPS used by welder during welding of test coupon: **02/2005**

Job knowledge: **not tested**

Welding variables	Test piece	Range of approval
Welding process	111	111
Plate or pipe	P	Plates and pipes
Joint type	FW	Fillet
Material group(s) CR ISO 15608	1.2	1.1, 1.2, 1.4
Welding consumables	B	A,RA,RB,RC,RR,R,B
Shielding gases	N.A.	N.A.
Material thickness (mm)	13	3 and over
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	PA-PB 150 and over; PD-PF 500 and over
Welding position(s)	PD	PA, PB, PD, PF
Weld details	ml	sl,ml

Type of test							
Visual	Accepted	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Not tested	Bend	Accepted		

This certificate is valid until **February 2013**

Issued at **GENOVA** on **16 February 2011**

This certificate consist of 2 pages

Il contenuto del presente documento costituisce materiale riservato e soggetto a copyright.

Form IND3AL3-Cer-EE-04/07

RINA Services S.p.A.
 Via Corsica 12 - 16128 Genova



SGQ N° 002 A SSI N° 001 G
 SGA N° 002 D DAP N° 001 H
 PRD N° 002 B PRS N° 066 C
 SCR N° 003 F LAB N° 0832

Membro degli accordi di Mutuo riconoscimento EA e IAF
 Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



Crypt Code: 17853188EL131526677AV71859018H

WELDER APPROVAL CERTIFICATE
ACCORDING TO UNI EN 287-1:2007



No. 11VE00078PO3

Designation UNI EN 287-1 111 P BW 1.2 B t13 PE bs
Welder TOSATO YARI
Born in VENEZIA (VE) on 26/12/1983
Identification TSTYRA83T26L736V **Method of Identification** C.F. **Stamp No.** TY
Employed by COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL-VENEZIA (VE)

WPS used by welder during welding of test coupon: 01/2005

Job knowledge: not tested

Welding variables	Test piece	Range of approval
Welding process	111	111
Plate or pipe	P	Plates and pipes
Joint type	BW	Butt and fillet
Material group(s) CR ISO 15608	1.2	1.1, 1.2, 1.4
Welding consumables	B	A,RA,RB,RC,RR,R,B
Shielding gases	N.A.	N.A.
Material thickness (mm)	13	5 and over
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	PA-PB-PC 150 and over; PD-PE-PF 500 and over
Welding position(s)	PE	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Weld details	bs	ss mb,bs FW sl/ml

Type of test							
Visual	Accepted	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Not tested	Bend	Accepted		

This certificate is valid until

February 2013

Issued at

GENOVA

on

16 February 2011

This certificate consist of 2 pages

Il contenuto del presente documento costituisce materiale riservato e soggetto a copyright.

Form INDSAL3-Cer-EE-04/07

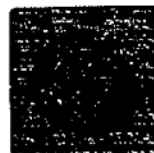
Luca Minfio

RINA Services S.p.A.
Via Corsica 12 - 16128 Genova



SGQ N° 002 A SST N° 001 G
SGA N° 002 D DAP N° 001 H
PRD N° 002 B PRS N° 006 C
SCR N° 003 F LAB N° 0032

Membro degli accordi di Mutuo riconoscimento EA e IAF
Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



Crypt Code: 4B7511gH6315o67P6185E244V302736N

WELDER APPROVAL CERTIFICATE
ACCORDING TO UNI EN 287-1:2007



No. 11VE00078PO5

Designation **UNI EN 287-1 111 P FW 1.2 B t13 PD ml**
Welder **TOSATO CLAUDIO**
Born in **MARCON (VE)** on **11/07/1964**
Identification **TSTCLD64L11E936S** Method of Identification **C.F.** Stamp No. **TC**
Employed by **COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL-VENEZIA (VE)**

WPS used by welder during welding of test coupon: **02/2005**

Job knowledge: **not tested**

Welding variables	Test piece	Range of approval
Welding process	111	111
Plate or pipe	P	Plates and pipes
Joint type	FW	Fillet
Material group(s) CR ISO 15608	1.2	1.1, 1.2, 1.4
Welding consumables	B	A,RA,RB,RC,RR,R,B
Shielding gases	N.A.	N.A.
Material thickness (mm)	13	3 and over
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	PA-PB 150 and over; PD-PF 500 and over
Welding position(s)	PD	PA, PB, PD, PF
Weld details	ml	sl,ml

Type of test							
Visual	Accepted	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Not tested	Bend	Accepted		

This certificate is valid until

February 2013

Issued at

GENOVA

on

16 February 2011

This certificate consist of 2 pages

Il contenuto del presente documento costituisce materiale riservato e soggetto a copyright.

Form INDSAL3-Cer-EE-04/07

RINA Services S.p.A.
Via Corsica 12 - 16128 Genova



SGQ N° 002 A
SGA N° 002 D
PRD N° 002 B
SCR N° 003 F

SSI N° 001 G
DAP N° 001 H
PRS N° 066 C
LAB N° 0832

Membro degli accordi di Mutuo riconoscimento EA e IAF
Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



Cript Code: 7509e32e7946146s318v7214PrG2118

WELDER APPROVAL CERTIFICATE
ACCORDING TO UNI EN 287-1:2007



No. **11VE00078PO1**

Designation **UNI EN 287-1 111 P BW 1.2 B t13 PE bs**
 Welder **TOSATO CLAUDIO**
 Born in **MARCON (VE)** on **11/07/1964**
 Identification **TSTCLD64L11E936S** Method of Identification **C.F.** Stamp No. **TC**
 Employed by **COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL-VENEZIA (VE)**

WPS used by welder during welding of test coupon: **01/2005**

Job knowledge: **not tested**

Welding variables	Test piece	Range of approval
Welding process	111	111
Plate or pipe	P	Plates and pipes
Joint type	BW	Butt and fillet
Material group(s) CR ISO 15608	1.2	1.1, 1.2, 1.4
Welding consumables	B	A,RA,RB,RC,RR,R,B
Shielding gases	N.A.	N.A.
Material thickness (mm)	13	5 and over
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	PA-PB-PC 150 and over; PD-PE-PF 500 and over
Welding position(s)	PE	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Weld details	bs	ss mb,bs FW sl/ml

Type of test							
Visual	Accepted	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Not tested	Bend	Accepted		

This certificate is valid until **February 2013**

Issued at **GENOVA** on **16 February 2011**

This certificate consist of 2 pages

Il contenuto del presente documento costituisce materiale riservato e soggetto a copyright.

Form INDSAL3-Cer-EE-04/07

RINA Services S.p.A.
 Via Corsica 12 - 16128 Genova



SGQ N° 002 A SSI N° 001 G
 SGA N° 002 D DAP N° 001 H
 PRD N° 002 B PRS N° 066 C
 SCR N° 003 F LAB N° 0632

Membro degli accordi di Mutuo riconoscimento EA e IAF
 Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



Crypt Code: a3877190283117477VzPB3d381616E

WELDER APPROVAL CERTIFICATE
ACCORDING TO UNI EN 287-1:2012



No. 12VE00680PO16

Designation UNI EN 287-1 136 P FW 1.2 P t15 PD ml
Welder DRAGICEVIC IVICA
Born in ORAHOVICA-BOSNIA - HERCEGOVINA on 01/12/1972
Identification 183118081 Method of Identification PASS. Stamp No. DI
Employed by COSTRUZIONI ARSENALE DI VENEZIA SCARL - VENEZIA (VE)

WPS used by welder during welding of test coupon: SALD 04

Job knowledge: not tested

Welding variables	Test piece	Range of approval
Welding process	136	136
Plate or pipe	P	Plates and pipes
Joint type	FW	Fillet weld
Material group(s) ISO/TR 15608	1.2	1.1, 1.2, 1.4
Welding consumables	Electrode core-rutile, fast freezing slag	Electrode core: R-P-V-W-Y-Z
Material thickness (mm)	15	3 and over
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	PA 150 and over; PD-PF 500 and over
Welding position(s)	PD	PA, PB, PD, PF
Weld details	ml	sl, ml

Type of test							
Visual	Acceptable	Radiographic	Not tested	Magnetic particle	Not tested	Penetrant	Not tested
Macro	Not tested	Fracture	Acceptable	Bend	Not tested		

This certificate is valid until

22 November 2014

Issued at

GENOVA

on

22 November 2012

This certificate consist of 2 pages

Il contenuto del presente documento costituisce materiale riservato e soggetto a copyright.

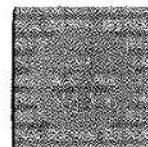
Form EN 287-1-12

RINA Services S.p.A.
Via Corsica 12 - 16128 Genova



SGQ N° 002 A SGI N° 001 D
SGA N° 002 D DAP N° 001 H
FAD N° 001 B FRS N° 005 C
SCR N° 003 F LAB N° 0312

Membro degli accordi di Mutuo riconoscimento EA e IAF
Signatory of EA and IAF Mutual Recognition Agreements



531596601099AA391E35C2411E1E175C119

Costruzioni Arsenale di Venezia scari										<i>Registro lamiere</i>																													
					C.A.V. scari										M.06.03																								
S275JR		P		12.000		2.500		8		2		-3.768		RINA		52		185																					
Tipo/grado acciaio				Primerizzata (P) Nera (N)				Lunghezza [mm]				Larghezza [mm]				spessore [mm]				pz				Peso [kg]				Collaudo				Certificato n°				Prelievo Nr.			

Redatto da: Acca f

Aggiornato al: 01/03/13

Prg.	Materiale				Collaudo	Riferimento				
	n°pz	Descrizione	Dimensioni	N° certificato		Rivenditore	Emesso da	Ordine	DDT N°	Data DDT
52	1	LAMIERE FE RINA A	12000x2500x08		705366 BAGLIETTO	RINA		100250	2503	19/05/2010
52	1	LAMIERE FE RINA A	12000x2500x08		705366 BAGLIETTO	RINA		100250	2503	19/05/2010

ACQ: 

Aggiornato al:  03/13

HOT ROLLED STEEL PLATES

Heat No.	Steel grade	Item no.	Pieces	Dimensions (mm)			Weight (kg)	CHEMICAL COMPOSITION																		
				Thickness	Width	Length		C	Si	Mn	P	S	Al	N	Cr	Cu	Ni	Ti	V	Nb	Mo	B	Ca	Pb	As	CEV
				B10	B11	B12	B13	B14	C11	C12	C13	C14	C15	C16	C17	C18	C19	C20	C21	C22	C23	C24	C25	C26	C27	C28
461308	GRADE A	1	8	8	8.00	2500	12000	15360	12	24	48	14	4	25	7											

Total : 8

15360

MANUFACTURING PROCESS: EAF

PRODUCT IDENTIFICATION

Heat No.	Plate No.	Plate No.	Test No.	TENSILE TEST										SUPPLEMENTARY REQUIREMENTS					
				Reb. 2	Rm. 2	A	Type	Individual values			Mean value	AI	Width of					Direction	
461308	14583-01	14583-01	14584	332	448	33.3													
"	14583-01	14583-01																	
"	14583-01	14580-01																	

WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MADE BY AN APPROVED PROCESS AND HAS BEEN TESTED BY

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY: *[Signature]*

DATE: *100250*

QNT: *2503*

DATE: *1/16/10*

TESTED BY

WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MADE BY AN APPROVED PROCESS AND HAS BEEN TESTED IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF RINA RULES WITH SATISFACTORY RESULTS. THE PRESENT CERTIFICATE IS ISSUED ACCORDING TO THE RINA ALTERNATIVE TESTING SYSTEM SCHEME II, CERT. No.2009/M/01/988

Bend test : c50

Ultra-sonic test : w02

Visual and dimensional inspection : without objection

1) Direction of the test piece : L - longitudinal; T - transverse; Z - in the thickness direction
2) Location of the test sample : 1 - top; 2 - bottom

Die-stamp marking :

Makstil's symbol / Grade / Heat No. / Plate No./CS mark



R2 TECHNICAL CONTROL A.D. - SKOPJE

Prg.	Materiale				Collaudo	Riferimento		
	n°pz	Descrizione	Dimensioni	N° certificato		Ordine	DDT N°	Data DDT
61	2	LAMIERE FE RINA A	12000x2000x8	12GE01-2635	ROLLA	RINA	120337	4744 19/12/2012

Acq: KCA P

Aggiornato al: 01/03/13

TEST CERTIFICATE FOR ROLLED PRODUCTS CERTIFICATO DI COLLAUDO PER PRODOTTI LAMINATI

No. 12 GE 01/2635



61

RINA file No.
Pratica RINA N.

12 GE 01/2635

Manufacturer or Supplier
Fabbricante o Fornitore

ROLLA, TRAVERSO & STORACE S.p.A.

Work order No.
Commessa N.

Purchaser
Committente

ROLLA, TRAVERSO & STORACE S.p.A.

Order No.
Ordine N.

Intended for
Destinazione

FONDO MAGAZZINO AD ESCL.

DESTINAZIONE NAVALE

THIS IS TO CERTIFY that the rolled products, particulars of which are given below, have been tested as per RINA rules with satisfactory results.

Si CERTIFICA che i prodotti laminati, le cui caratteristiche sono di seguito indicate, sono stati sottoposti agli accertamenti ed alle prove di collaudo previste dai regolamenti del RINA con esito soddisfacente.

The calibration status and adequacy of the test measurements devices used have been satisfactorily verified.

Lo stato di taratura e l'adeguatezza degli strumenti di misura utilizzati per il collaudo sono stati verificati con esito soddisfacente.

Material description and designation Descrizione e designazione materiale		STEEL PLATES-COILS "S275JR" EN 10025 TYPE "A" RINA LAMIERE DA COILS "S275JR" EN 10025 TYPE "A" RINA	
Pieces Pezzi	Dimensions Dimensioni	Heat/plate Number Numero colata/placca	Mass massa (kg)
N. 8 FG.	MM. 8000 X 2000 X 10	730225098.7640032	10240
N. 19 FG.	MM. 6000 X 2000 X 10	730225098.7640032	18240
N. 10 FG.	MM. 12000 X 2000 X 10	730217722.7720042	19200
N. 1 FG.	MM. 11960 X 2000 X 10	730217722.7720042	1914
N. 31 FG.	MM. 6000 X 2000 X 8	730025977.7405040	23808
N. 15 FG.	MM. 12000 X 2000 X 8	730025977.7405039	23040
TOTALE MASSA KG.			96442

Markings Marche apposte	12 GE 01/ 2635 "A"		Testing date Data collaudo	11/12/2012
----------------------------	--------------------	--	-------------------------------	------------

Particulars of the mechanical properties and the manufacturer's declared chemical composition together with details of the supply condition, are shown in the attached test certificates.
Le proprietà meccaniche verificate, la composizione chimica dichiarata dal fabbricante e le condizioni di fornitura sono riportate nei certificati di prova allegati.

Enclosures N. 3 ACC. + N. 1 STEELTEST s.r.l.
Allegati

COPIA CONFORME ALL'ORIGINAL
ROLLA, TRAVERSO & STORACE

Issued at GENOVA
Rilasciato a

ON
il

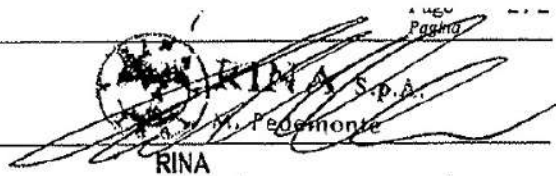
RINA carries out its duties through officers or other persons it considers possess all the requirements of suitability and competence for the tasks which have been assigned to them. In its capacity as expert RINA only expresses opinions and evaluations of compliance with its own rule requirements and does not, in any case whatsoever, (even if its opinions are requested on matters not expressly covered by Rules) assume the liabilities pertaining to the designers, shipowners, builders, test inspectors, shipyards or any person or organization responsible by law or contractually for providing guarantees for all of whom the respective liabilities remain unchanged even in the case of consultative actions by RINA. For what concerns the tasks taken on and carried out directly, other than those delegated, dealt with in the following sentence, RINA is answerable in law terms. Within the context of the tasks under the responsibility of RINA as delegate of the Italian Merchant Marine Ministry, liability can only be recognized in the case of fraud or gross negligence by the officers or the persons embarked. In no case shall the liability, regardless of the amount of damage reported, exceed a value equal to 5 times the total of the fees received by RINA as consideration of the services rendered from which the damage reported derives.

Il RINA esplica le sue mansioni a mezzo di funzionari o altre persone che giudica munite di ogni requisito di idoneità e competenza per i compiti loro affidati. Nella sua qualità di perito il RINA esprime esclusivamente opinioni e valutazioni di conformità alle proprie norme regolamentari e non assume in alcun caso (ove pure i suoi pareri fossero richiesti in materia non espressamente regolamentata) le responsabilità spettanti ai progettisti, agli armatori, ai costruttori, ai collaudatori, ai cantieri e ad ogni persona od Ente tenuto per legge o per contratto a fornire garanzie, soggetti tutti che mantengono le rispettive responsabilità anche nel caso di interventi consultivi del RINA. Per quanto attiene ai compiti direttamente assunti e svolti al di fuori di quelli delegati di cui al punto successivo, il RINA (inadempite le rispettive responsabilità) è responsabile in termini di legge. Nell'ambito dei compiti che al RINA fanno capo in qualità di delegato del Ministero dei Trasporti e della Navigazione eventuali responsabilità possono essere ravviate solo in caso di frode o colpa grave dei funzionari o dei soggetti incaricati. In nessun caso la responsabilità - quale che sia l'entità del danno lamentato - potrà eccedere un valore pari a 5 volte la misura dei compensi percepiti dal RINA come corrispettivo dei servizi prestati o prestazioni rese, dai quali o dalle quali sia derivato il danno lamentato.

Form COLLAT - 11/2006

This certificate consists of 2 page/s
Questo certificato è composto da 2 pagina/e





~~Copia conforme all'originale~~
~~Bolla, traverso & storage~~

Costruzioni Arsenale di Venezia scari										<i>Registro lamiere</i>	
		C.A.V. scari							M.06.03		
Tipo/grado acciaio		Primerizzata (P) Nera (N)		Lunghezza [mm]		Larghezza [mm]		spessore [mm]		pz	
S275JR	P	8.000		2.500		8		1		-1.280	
S275JR	P	9.000		2.500		8		1		-1.413	
										RINA	
										RINA	
										49	
										49	
										6	
										185	
										112013	
										112013	

Redatto da:

Acq f

Aggiornato al:

02/03/13

Prg.	Materiale				Collaudo	Riferimento		
	n°pz	Descrizione	Dimensioni	N° certificato		Ordine	DDT N°	Data DDT
49	3	LAMIERE FE RINA A	1200X2500x8	63780	BAGLIETTO RINA	90478	2128	07/07/2009

ACQ: B

Aggiornato al: 01/03/13

УКРАИНА
UKRAINE



О А О АЛЧЕВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ"
JOINT STOCK COMPANY "ALCHEVSK IRON & STEEL WORKS"

94202 г.Алчевск, ул. Шмидта, 4
тел. : (06442) 7-34-25 7-33-20 7-33-82
факс: (06442) 7-33-76

94202, Ukraine , Alchevsk , Schmidt str. 4,
Tel: (06442) 7-34-25 7-33-20 7-33-82
Fax:(06442) 7-33-76

ЗАВОДСКОЙ СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №
MILL'S QUALITY CERTIFICATE №

63780

Дата
Date

27.04.2009

Лист из листов
Sheet 1 of 1 sheets

Свидетельство о приемочных испытаниях
Inspection certificate

EN 10204/3.

Контракт №
Contract №

2000-207/1пст-026/0109-0у-997

Заводской заказ №

Manufacturer's production order №

4122

Заказчик:

Корпорация 'Индустриальный Союз Донбасса' (ИСД)

Customer:

Corporation " Industrial Union of Donbass "

Барон № 65732729

LOT 3

RW-car №

Наименование товара:	горячекатаный стальной лист с обрезными кромками	Стандарт:	Правила RINA
Description of goods:	hot-rolled steel plates with sheared edges	Standard:	RINA Rules
Марка стали	RINA/A		EN 10029-1991, class B, N
Grade of steel			EN 10163-1991, part 2, class A, subclass 1

Состояние поставки: горячекатаный
Delivery condition: as-rolled

№ позиц. Item	Номера плавов Cast №	Номера партий Test №	Размеры, мм Dimensions, mm			Количество товара, шт/мест Quantity/pcs	Теоретический вес, тн Theoretical weight, tn
			Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length		
8	09K22025	13628	8	2500	12000	2	2,768
10	09K22025	13629	10	2500	12000	12	28,260
9	09K10363	13630	8	2500	12000	17	32,028
CERTIFICATO VALIDO PER _____ 3Fc 100x1500x10 CLIENTE Gira ALI VENEZIA VS. ORD. N° 90478 NS. ROLIA R° C.S. 2128 DEL 07/03/09 G. BAGLIONI S.p.A. COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE G. BAGLIONI S.p.A.							
Total quantity (pcs):			31	Total theoretical weight (tn):			64,056

Выплавка : конверторный способ производства
 Steelmaking process : basic oxygen steel making
 Способ разлива: непрерывнолитые слэбы
 Casting method: continuous cast slabs

Заводской сертификат качества №
 Mill's quality certificate №

63780

Номер плавки Cast №	Химический состав, % Chemical composition, %																C+Mn
	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	N	V	Mo	Ti	As	Nb		
	X 100			X 1000			X 100			X 1000							
09K10363	16	68	20	12	15	7.1	2	3.5	34								27
09K23025	16	68	20	12	15	7.1	2	3.5	34								27

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

TEST RESULTS

№ партии	Испытание на растяжение и ударный изгиб										Tensile and impact test				Изгиб																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
	Размеры образца		Отбор образца			Тем- пера- тура испы- таний Test tem- pera- ture C°	Пре- дел теку- чести Yield point, ReH N/mm ²	Пре- дел проч- ности Ten- sile stre- ngth Rm, N/mm ²	Относ. удли- нение Elong- gation Lo=200 %	Суже- ние Re- duc- tion of area Z %	1=(J) Энергия удара KU Energy Absorption 2=(J/sm ²) Ударная вязкость KCU Impact strength 3=(%) Волокнистая составляющая Shear Fracture 4= Твердость Hardness HB																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	D.m. of specimen		Specimen																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
	толщи- на	шири- на	Место,	Нап- равле- ние	Поло- жение																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	thick- ness, mm Ø	width, mm	Loca- tion	Direc- tion	Posi- tion																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
test №																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			

Маркировка: сделано в Украине, марка стали, размеры, № плавки, № партии, Italy, 41962, товарный знак комбината.

Marking: made in Ukraine, grade of steel, dimensions, cast №, test №, Italy, 41962, mark of the works.

Клеймовка: № плавки, № партии, марка стали, тов. знак комбината, К клеймо ®

Hard stamp: cast №, test №, grade of steel, mark of the works, К stamp. ®

Цветная маркировка: одна белая, одна желтая, полосы по торцам листа.

Color making: one white, one yellow strips on transversal edges of the plate.

Complies with RINA requirements for grade A steel.

Check tests witnessed and satisfactory.

Hereby we confirm that the material was manufactured
 under the approved technological process in accordance with
 the Rules and was successfully-tested with the
 representative of RINA being present.



COPIA CONFIRMATA
 G. BAGLIETTO S.p.A.



Подпись
 Signature



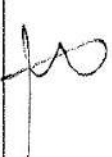
Подпись эксперта
 Expert's stamp

Costruzioni Arsenale di Venezia scari				Registro lamiere					
		C.A.V. scari					M.06.03		
Tipo/grado acciaio	Primerizzata (P) Nera (N)	Lunghezza [mm]	Larghezza [mm]	spessore [mm]	pz	Peso [kg]	Collaudo	Certificato n°	Prelievo Nr.
S275JR	P	12.000	2.500	10	1	-2.035	RINA	56	6/13
S275JR	P	12.050	2.525	10	1	-2.390	rina	56	180
S275JR	P	5.000	2.500	10	1	-1.107	rina	56	180
S275JR	P	4.000	2.500	10	1	-785	rina	56	180

Redatto da: Acci

Aggiornato al: 01/03/13

Prg.	Materiale					Collaudo	Riferimento		
	n°pz	Descrizione	Dimensioni	N° certificato	Rivenditore		Ordine	DDT N°	Data DDT
56	4	lamiere fe rina a	12000X2500X10	10GE01-1401	baglietto	rina	100416	3151	14/07/2010

ACQ: 

Aggiornato al: 21/03/13

Украина
Ukraine



ОА "ММК имени Ильича"
OSC "LUTCH IRON & STEEL WORKS OF MARUPOLO"

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
QUALITY CERTIFICATE N 8423
Дата 05.05.10
Лист 1 OF 1
Листов 1
Сheets 1

Сертификат тов. Борд Тухч к Ко. ХТ по АД 2000 № и по Директиве 97/23/ЕС для поставки высококачественных, регламентированной номер сертификата 0045
Approved acc. to AD 2000-матрица по зад. и сертифицир. acc. to Директиве 97/23/ЕС by тов. Board Systems GABH and Co. KG; notified body, reg-но 0045
Левченко стр. 1, Марупол, 87504. Телек 115157 DEPO SU

87504, г. Марупол, ул. Левченко, 1. Телекс 115157 DEPO SU
Свидетельство о приемочных испытаниях
Inspection certificate
EN 10204-3.1

Контракт № 12EXH/009-10
Contract N LF000902316
Заводской заказ N LF0-009023160327
Manufacturer's works order N

Заказчик
Customer
STEMCOR UK LIMITED

Вагон N 59920637
Вагон-Сат N
Specification No 316LF
Lot No 2

Наименование товара
Description of goods
Прокат толстолистовой Heavy plates

Марка стали
Grade of steel
Стандарты EN 10025-1,2:2004(E)
Standards EN 10029-91 Class A, Class N

Состояние поставки
Delivery condition
EN 10163-04 Part 1,2 Class A, Subclass 3

Маркировка
Marking
Normализирующая прокатка Normalizing rolled

Клеймо
Hard stamp
Trade Mark, Cast No

Позиция
Item No
Партия N
Test No
Размеры, мм
Dimensions, mm
Толщина
Thickness
Ширина
Width
Длина
Length
Кол-во, шт.
Quantity, pcs
Теоретическая масса, кг
Theoretical mass, kg

102677 8338 10 2500 12000 5 11.775
102681 8339 10 2500 12000 13 30.615
102681 8340 10 2500 12000 1 2.355

19 44.745

Выпускающая
Steelmaking process
Made by the BOF process

Химический состав, %
Chemical composition, %

Позиция Item No	Партия N Test No	Размеры, мм Dimensions, mm	Кол-во, шт. Quantity, pcs	Теоретическая масса, кг Theoretical mass, kg
102677	8338	10 2500 12000	5	11.775
102681	8339	10 2500 12000	13	30.615
102681	8340	10 2500 12000	1	2.355
			19	44.745

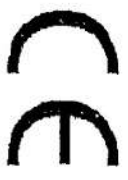
Позиция Item No	Партия N Test No	Размеры, мм Dimensions, mm	Кол-во, шт. Quantity, pcs	Теоретическая масса, кг Theoretical mass, kg
102677	8338	10 2500 12000	5	11.775
102681	8339	10 2500 12000	13	30.615
102681	8340	10 2500 12000	1	2.355
			19	44.745

Результаты испытаний
Test results

Партия N Test No	Номер изделия Product No	Толщина/диаметр Thickness/diameter	Ширина Width	Направление отб. обр. Direction	Темп. испыт. Test temperature	Предел текучести Yield point	Предел прочности Tensile strenght	Отн. удлинение Elongation	Отн. сужение Reduction of are	Тип надреза Cut type	Энергия удара Impact energy	Среднее значение Average value	Изгиб Bend
8338	11-1	10	25	±	+20	357	484	32	-	-	-	-	-
8339	1-1	10	25	±	+20	357	473	29.5	-	-	-	-	-
8340	6-1	10	25	±	+20	362	477	30	-	-	-	-	-

Примечание / Note
Поставка соответствует условиям заказа. Осмотр поверхности без замечаний. Размеры проката в пределах допусков. Delivery conforms to conditions of the order. Surface examination without remarks. Rolled product dimensions within the tolerance limit.

It is hereby certified that the quality of goods mentioned in this certificate is in conformity with the standards, specifications and the goods may be exported.
Указанный в настоящем сертификате товар соответствует по качеству действующим стандартам, техническим условиям и может быть отправлен на экспорт.



0045
0045-CPD-0611

Подпись
Signature
Имя эксперта
Name of expert
Подпись
Signature
Имя эксперта
Name of expert

Prg.	Materiale					Collaudo	Riferimento		
	n°pz	Descrizione	Dimensioni	N° certificato	Rivenditore		Ordine	DDT N°	Data DDT
51	4	LAMIERE FE RINA A	12000x2500x10	20240332	ROLLA	RINA	90800	4686	23/11/2009

ACQ: 2

Aggiornato al: 01/03/13



ArcelorMittal

INSPECTION CERTIFICATE 20240332
ACCORDING TO : EN 10204/2004/3.2
DATE : 27.10.2008

ORDER / COMMAND : 900928/50008916
DISPATCH / AVIZ EXPEDITE : 6379784
WAGON / ID TRANSPORT : VALERI PLATONOV
TRACKING NO. :

NO	PLATE	HEAT NO	DIMENSIONS	PC	TEST NO	UTS	YTS	LO	EL
----	-------	---------	------------	----	---------	-----	-----	----	----

This certificate is issued by the manufacturer in accordance with the arrangements authorized by RINA in the statement Nr. 063/1981/01 dated 19/08/1981 and is valid only with the signature of the RINA Surveyor.

We hereby certify that the material has been made by an approved process in compliance with the rules and has been satisfactorily tested in the presence of a RIMA representative.

Delivery condition: CONTROLLED ROLLED

Tolerance:
Sizes: EN 10029/1991, tab. 1 class
 B, tab. 2, tab. 3
Flatness: EN 10029/1991, class N tab 4

Ultrasonic testing:
 Ut specifications: -
 Scanning Plan:
 Body-transversal scan line spacing:-
 Edges-longitudinal edges 100% for: -

SECRET
M. F. 100-100000

SIGNATURE
INSPECTOR-OF-QUALITY
CONTROL DEPARTMENT
MARINESCU PATRICEA

WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL HAS BEEN MADE BY AN APPROVED PROCESS AND SATISFACTORILY TESTED IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS SPECIFIED IN THE ORDER WITH SATISFACTORY RESULTS

Cod: F SAP 017 rev.1
Page: 3 / 04

Costruzioni Arsenale di Venezia scari										<i>Registro lamiere</i>										
		C.A.V. scari														M.06.03				
S275JR	Tipo/grado acciaio	P	Primerizzata (P) Nera (N)	Lunghezza [mm]	2.000	Larghezza [mm]	2.500	spessore [mm]	12	pz	1	Peso [kg]	-470	Collaudo	RINA	Certificato n°	53	Prelievo Nr.	290	112013

Redatto da: Acc P

Aggiornato al: 01/03/13

Prg.	Materiale				Collaudo	Riferimento		
	n°pz	Descrizione	Dimensioni	N° certificato		Ordine	DDT N°	Data DDT
53	4	LAMIERA FE RINA A	12x2500x12000	705730	ROLLA	RINA	100277	2284 24/05/2010

ACQ: _____

Aggiornato al: _____

2/03/13

Customer : ROLLA TRAVERSO ITALY ROLLA TRA
 Customer's order no.: SO 4201002400
 Order No. / Lot No.: / 5140
 Manufacturer's symbol: ZSK
 As-delivered conditions: NR - normalizing rolling

INSPECTION CERTIFICATE NO. 705730
 According to EN 10204 / 2004 : 3.2
 RINA
 EN 10029:91 cl.B 50% of tolerance; cl.N
 EN 10163-1-2:2004 cl.B/2

Technical delivery conditions: NR
 Issued : 08.06.2010

HOT ROLLED STEEL PLATES

HOT ROLLED STEEL PLATES										B01	CHEMICAL COMPOSITION																
Heat No.	Steel grade	Item no.	Pieces	Dimensions (mm)			Weight (kg)	C	Si	Mn	P	S	Al	N	Cr	Cu	Ni	Ti	V	Nb	Mo	B	Ca	Pb	As	CEV	
				Thickness	Width	Length																					
433837	GRADE A	B02	1	10.00	2500	12000	2400	16	25	58	12	8	43	5													
433836		A03	1	10.00	2500	12000	2400	16	23	58	13	37	6														
433836		"	2	12.00	2500	12000	8640	16	23	58	13	37	6														
433834		"	2	1	12.00	2500	12000	2880	17	26	58	16	11	35	7												
433836		"	2	1	12.00	2500	12000	2880	16	23	58	13	37	6													

Total : 7

19200

MANUFACTURING PROCESS: EAF

PRODUCT IDENTIFICATION				TENSILE TEST				IMPACT TEST				SUPPLEMENTARY REQUIREMENTS						
Heat No.	Plate No.	Plate No.	Test No.	Lot No.	Direction	Reh 1 N/mm ²	Reh 2 N/mm ²	A %	Direction	Type	Individual values			Mean value J	At °C	Width of test piece	Direction	Ordine No. N9
											1	2	3					
433837	17796-02		17796	1	T	295	452	34.1										
433836	17797-01		17797	1	T	289	437	34.1										
"	17799-02	17804-01	17798	1	T	285	435	35.0										
"	17804-02																	
433834	17800-02		17808	1	T	287	445	34.3										
433836	17798-02		17798	1	T	285	435	35.0										

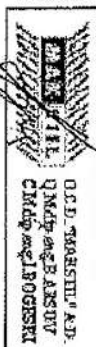
WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MADE BY AN APPROVED PROCESS AND HAS BEEN TESTED IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF RINA RULES WITH SATISFACTORY RESULTS. THE PRESENT CERTIFICATE IS ISSUED ACCORDING TO THE RINA ALTERNATIVE TESTING SYSTEM SCHEME IL/CERT. No.2009/M/01/988

Bend test : 180°

Ultra-sonic test : 100%

Visual and dimensional inspection : without objection

- 1) Direction of the test piece : L - longitudinal; T - transverse; Z - in the thickness direction
- 2) Location of the test sample : 1 - top; 2 - bottom



Die-stamp marking :
 Makstil's symbol / Grade / Heat No. / Plate No./CS mark

RZ TECHNICAL CONTROL A.D. - SKOPJE

Costruzioni Arsenale di Venezia scari				<i>Registro lamiere</i>			
		C.A.V. scari				M.06.03	
S275JR	Tipo/grado acciaio	P	Primerizzata (P) Nera (N)				
	Lunghezza [mm]	1.800					
	Larghezza [mm]	2.500					
	spessore [mm]	15					
	pz	1					
	Peso [kg]	-530					
	Collaudo	RINA					
	Certificato n°	57					
	Prelievo Nr.	185					
							112013

Redatto da: AA R

Aggiornato al: 01/03/13

Prg.	Materiale				Collaudo	Riferimento		
	n°pz	Descrizione	Dimensioni	N° certificato		Ordine	DDT N°	Data DDT
57	4	LAMIERE FE RINA A	12000X2500X15	2008/ts/614/01-5	ROLLA RINA	100500	3381	02/08/2010

ACQ: _____

Aggiornato al: _____

2/03/13

CERTIFICATE OF CONFORMITY CERTIFICATO DI CONFORMITÀ

No. 2008/TS/614/01-5



RINA file No.
Pratica RINA N.

2008/TS/614/01

Manufacturer
Fabbricante

EVRAZ VITKOVICE STEEL, a.s. - OSTRAVA - CIESKA REPUBLIKA

Work order No.
Commessa N.

Purchaser
Committente

ROLLA TRAVERSO & STORACE - GENOVA - ITALY

Order No.
Ordine N.

509009 (23)

Intended for
Destinazione

ROLLA TRAVERSO & STORACE

Material description:
Descrizione del materiale:

HOT ROLLED STEEL PLATES IN RINA GRADE "A"; made by continuous casting,
State of delivery: AR (as rolled); Total Quantity: 14 pcs.; 49,462 Kg;
as per Attachment n° 23360/2008 (Pages 1/1-1/1)

Identification marks:
Marche di identificazione:



THIS IS TO CERTIFY that the material described above has been constructed and tested with satisfactory results in accordance with the applicable RINA Rules.

The results of the tests and control carried out are shown on the attached test certificates.

SI CERTIFICA che il materiale sopra descritto è stato costruito e collaudato in conformità ai regolamenti del RINA con esito soddisfacente.

I risultati degli accertamenti e prove effettuati sono indicati nei certificati di prova allegati.

Enclosures:
Allegati:

Mfr's Test Certificate n° 23360/2008 (Pages 1/1 - 1/1)



EVRAZ VITKOVICE STEEL

Rostislav TOMAN

independent/authorized agent
unabhängiger berechtigter Vertreter
nezávislý oprávněný zástupce

Date 3rd June 2008
Data:

THE MANUFACTURER
IL FABBRICANTE

This certificate is issued by the manufacturer in accordance with the arrangements authorized by RINA in the statement of admission to alternative testing system No.TS/1516/2005 Rev.A dated 15.06.2007 on the basis of the certified Quality System.

THIS IS TO CERTIFY Questo certificato è rilasciato dal fabbricante in accordo a quanto previsto nella dichiarazione di ammissione a sistema di collaudo alternativo N. TS/1516/2005 Rev.A del 15.06.2007 rilasciata sulla base del Sistema di Qualità certificato.

THIS IS TO CERTIFY that these arrangements are being kept under review by regular and systematic auditing of the approved manufacturing and quality control procedures.

The above material will be accepted for fitting in a ship classed or intended to be classed with RINA subject to satisfactory installation under the usual survey and testing conditions.

Si certifica che il Sistema di Qualità ed il prodotto sono tenuti sotto controllo mediante verifiche periodiche.

Il suddetto materiale sarà accettato a bordo di navi classificate o da classificare dal RINA subordinatamente a soddisfacente installazione come previsto per i singoli prodotti.

Issued at: TRIESTE
Rilasciato a:

on:
il:

3TH JUNE 2008



RINA
V. Miceli

RINA - REGISTRO ITALIANO NAVALE

only expresses opinions and evaluations of compliance with its own rule requirements and does not, in any case whatsoever, (even if its opinions are requested on matters not expressly covered by Rules) assume the liabilities pertaining to the designers, shipowners, builders, test inspectors, shipyards or any person or organization responsible by law or contractually for providing guarantees for all of whom the respective liabilities remain unchanged even in the case of consultative actions by RINA. For what concerns the tasks taken on and carried out directly, other than those delegated, dealt with in the following sentence, RINA is answerable in law terms. Within the context of the tasks under the responsibility of RINA as delegate of the Italian Merchant Marine Ministry, liability can only be recognized in the case of fraud or gross negligence by the officers or the persons employed. In no case shall the liability, regardless of the amount of damage reported, exceed a value equal to 5 times the total of the fees received by RINA as consideration of the services rendered from which the damage reported derives.

Il RINA esprime le sue opinioni e valutazioni di conformità alle proprie norme regolamentari e non assume in alcun caso (ove pure i suoi pareri fossero richiesti in materia non espressamente regolamentata) le responsabilità spettanti ai progettisti, agli armatori, ai costruttori, ai collaudatori, ai cantieri e ad ogni persona od ente tenuto per legge o per contratto a fornire garanzie, soggetti tutti che mantengono inalterate le rispettive responsabilità anche nel caso di interventi consultivi del RINA. Per quanto attiene ai compiti direttamente assunti e svolti al di fuori di quelli delegati al RINA dal Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti e della Navigazione marittima, la responsabilità può essere riconosciuta solo in caso di frode o colpa grave del funzionario o del soggetto incaricato, in nessun caso la responsabilità - quale che sia l'entità del danno lamentato - potrà eccedere un valore pari a 5 volte la misura dei compensi percepiti dal RINA come corrispettivo dei servizi prestati e prestazioni rese, dai quali a volte quelli sin descritti il danno lamentato.

Form COLALT - 02/2000

This certificate consists of 1 page
Questa certificazione è composta da 1 pagina

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE
ROLLA TRAVERSO & STORACE

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT 3.2

INSPECTION CERTIFICATE, ABNAHMEPRÜFZEUGNIS, CERTIFICAT DE RÉCEPTION



EVRAZ VÍTKOVICE STEEL

EN 10204:2004

A01/ Číslo dokumentu, Doc. No.

201/ Datum, Date

A01

Strana, Page, Seite

A01/A01/ EVRAZ VÍTKOVICE STEEL, a.s.
Ostrava-Holický Štramberská 2871/47, PSČ 700 00
ČESKÁ REPUBLIKA

23360/2008

02.06.2008

1/1

A01/ Objednatel, Client, Auftraggeber, Besteller, Emittent, Destinataire

Rolla Traverso & Storace
Via P.D. Da Bissonne, 9
16153
Genova
IT

A02/ Číslo zakázky, Výrobce, Manufacturer's mark
order No., Werkstoffnummer, Num. de la commande
de l'usine productrice

A02/ Číslo objednávky, Objednatel, Purchaser's
order No., Kundenbestell-Nr., Numéro de la commande
du client

A19/ Adresa, Address, Adresse, Adress, Adress, Adress

509009
23

01/ Vlastník, Owner, Eigentümer, Besitzer, Proprietar, Proprietar

49 462 kg

Hot rolled shipbuilding plates.



EN ISO 9001:2000 / EN ISO 14001:2004
Certifikát č. 043803144/000-01.04.194.030146

001/ Výrobek, Product, Erzeugnis, Produkt, 008/ Počet ks, No. of pieces, Stückzahl,
009/ R1/ Rozměry, Dimensions, Maße, 012/ Termín, The mass, Th. Masse, Masse (th.)

002/ Osměření, Steel designation, Stahlbezeichnung,
Désignation de l'acier

003/ Dodací podmínky, Terms of Delivery,
Lieferbedingungen, Conditions de livraison

49 462 kg
14 plates

004/ Stav výrobku při
dodání, Product delivery
condition, Lieferzustand
des Erzeugnisses,
Etat de livraison
A AR
as rolled
005/ Referenční zprac.
Reference treatment
of samples, Referenz
behandlung, Traitement
de référence des
échantillons
A AR
as rolled

RINA Rules
EN 10029 B/N
EN 10163-2, A/1

Zkouška tahem, Tensile test, Zugversuch, Essai de traction													Zkouška rázem v ohybu (J), Impact test (J), Kerbschlagversuch (J), Essai de résilience (J)	
014/ Tavná č. Heat No. Schmelz-Nr. No. de la coulée	C70	008/ Počet ks No. of pieces Stückzahl Mode pièces	009/ R1/ Rozměry Dimensions, Maße Identification	010/ Osměření Steel designation Stahlbezeichnung, Désignation de l'acier	C02	C02	C03 PC	C10	C11 Type	C12 Type	C13		C14	C15
											RF	RF		
C02, C03, C1, C10, C11, C12, C13, C14, C15, C16, C17, C18, C19, C20, C21, C22, C23, C24, C25, C26, C27, C28, C29, C30, C31, C32, C33, C34, C35, C36, C37, C38, C39, C40, C41, C42, C43, C44, C45, C46, C47, C48, C49, C50, C51, C52, C53, C54, C55, C56, C57, C58, C59, C60, C61, C62, C63, C64, C65, C66, C67, C68, C69, C70, C71, C72, C73, C74, C75, C76, C77, C78, C79, C80, C81, C82, C83, C84, C85, C86, C87, C88, C89, C90, C91, C92, C93, C94, C95, C96, C97, C98, C99, C100, C101, C102, C103, C104, C105, C106, C107, C108, C109, C110, C111, C112, C113, C114, C115, C116, C117, C118, C119, C120, C121, C122, C123, C124, C125, C126, C127, C128, C129, C130, C131, C132, C133, C134, C135, C136, C137, C138, C139, C140, C141, C142, C143, C144, C145, C146, C147, C148, C149, C150, C151, C152, C153, C154, C155, C156, C157, C158, C159, C160, C161, C162, C163, C164, C165, C166, C167, C168, C169, C170, C171, C172, C173, C174, C175, C176, C177, C178, C179, C180, C181, C182, C183, C184, C185, C186, C187, C188, C189, C190, C191, C192, C193, C194, C195, C196, C197, C198, C199, C200, C201, C202, C203, C204, C205, C206, C207, C208, C209, C210, C211, C212, C213, C214, C215, C216, C217, C218, C219, C220, C221, C222, C223, C224, C225, C226, C227, C228, C229, C230, C231, C232, C233, C234, C235, C236, C237, C238, C239, C240, C241, C242, C243, C244, C245, C246, C247, C248, C249, C250, C251, C252, C253, C254, C255, C256, C257, C258, C259, C260, C261, C262, C263, C264, C265, C266, C267, C268, C269, C270, C271, C272, C273, C274, C275, C276, C277, C278, C279, C280, C281, C282, C283, C284, C285, C286, C287, C288, C289, C290, C291, C292, C293, C294, C295, C296, C297, C298, C299, C300, C301, C302, C303, C304, C305, C306, C307, C308, C309, C310, C311, C312, C313, C314, C315, C316, C317, C318, C319, C320, C321, C322, C323, C324, C325, C326, C327, C328, C329, C330, C331, C332, C333, C334, C335, C336, C337, C338, C339, C340, C341, C342, C343, C344, C345, C346, C347, C348, C349, C350, C351, C352, C353, C354, C355, C356, C357, C358, C359, C360, C361, C362, C363, C364, C365, C366, C367, C368, C369, C370, C371, C372, C373, C374, C375, C376, C377, C378, C379, C380, C381, C382, C383, C384, C385, C386, C387, C388, C389, C390, C391, C392, C393, C394, C395, C396, C397, C398, C399, C400, C401, C402, C403, C404, C405, C406, C407, C408, C409, C410, C411, C412, C413, C414, C415, C416, C417, C418, C419, C420, C421, C422, C423, C424, C425, C426, C427, C428, C429, C430, C431, C432, C433, C434, C435, C436, C437, C438, C439, C440, C441, C442, C443, C444, C445, C446, C447, C448, C449, C450, C451, C452, C453, C454, C455, C456, C457, C458, C459, C460, C461, C462, C463, C464, C465, C466, C467, C468, C469, C470, C471, C472, C473, C474, C475, C476, C477, C478, C479, C480, C481, C482, C483, C484, C485, C486, C487, C488, C489, C490, C491, C492, C493, C494, C495, C496, C497, C498, C499, C500, C501, C502, C503, C504, C505, C506, C507, C508, C509, C510, C511, C512, C513, C514, C515, C516, C517, C518, C519, C520, C521, C522, C523, C524, C525, C526, C527, C528, C529, C530, C531, C532, C533, C534, C535, C536, C537, C538, C539, C540, C541, C542, C543, C544, C545, C546, C547, C548, C549, C550, C551, C552, C553, C554, C555, C556, C557, C558, C559, C560, C561, C562, C563, C564, C565, C566, C567, C568, C569, C570, C571, C572, C573, C574, C575, C576, C577, C578, C579, C580, C581, C582, C583, C584, C585, C586, C587, C588, C589, C590, C591, C592, C593, C594, C595, C596, C597, C598, C599, C600, C601, C602, C603, C604, C605, C606, C607, C608, C609, C610, C611, C612, C613, C614, C615, C616, C617, C618, C619, C620, C621, C622, C623, C624, C625, C626, C627, C628, C629, C630, C631, C632, C633, C634, C635, C636, C637, C638, C639, C640, C641, C642, C643, C644, C645, C646, C647, C648, C649, C650, C651, C652, C653, C654, C655, C656, C657, C658, C659, C660, C661, C662, C663, C664, C665, C666, C667, C668, C669, C670, C671, C672, C673, C674, C675, C676, C677, C678, C679, C680, C681, C682, C683, C684, C685, C686, C687, C688, C689, C690, C691, C692, C693, C694, C695, C696, C697, C698, C699, C700, C701, C702, C703, C704, C705, C706, C707, C708, C709, C710, C711, C712, C713, C714, C715, C716, C717, C718, C719, C720, C721, C722, C723, C724, C725, C726, C727, C728, C729, C730, C731, C732, C733, C734, C735, C736, C737, C738, C739, C740, C741, C742, C743, C744, C745, C746, C747, C748, C749, C750, C751, C752, C753, C754, C755, C756, C757, C758, C759, C760, C761, C762, C763, C764, C765, C766, C767, C768, C769, C770, C771, C772, C773, C774, C775, C776, C777, C778, C779, C780, C781, C782, C783, C784, C785, C786, C787, C788, C789, C790, C791, C792, C793, C794, C795, C796, C797, C798, C799, C800, C801, C802, C803, C804, C805, C806, C807, C808, C809, C810, C811, C812, C813, C814, C815, C816, C817, C818, C819, C820, C821, C822, C823, C824, C825, C826, C827, C828, C829, C830, C831, C832, C833, C834, C835, C836, C837, C838, C839, C840, C841, C842, C843, C844, C845, C846, C847, C848, C849, C850, C851, C852, C853, C854, C855, C856, C857, C858, C859, C860, C861, C862, C863, C864, C865, C866, C867, C868, C869, C870, C871, C872, C873, C874, C875, C876, C877, C878, C879, C880, C881, C882, C883, C884, C885, C886, C887, C888, C889, C890, C891, C892, C893, C894, C895, C896, C897, C898, C899, C900, C901, C902, C903, C904, C905, C906, C907, C908, C909, C910, C911, C912, C913, C914, C915, C916, C917, C918, C919, C920, C921, C922, C923, C924, C925, C926, C927, C928, C929, C930, C931, C932, C933, C934, C935, C936, C937, C938, C939, C940, C941, C942, C943, C944, C945, C946, C947, C948, C949, C950, C951, C952, C953, C954, C955, C956, C957, C958, C959, C960, C961, C962, C963, C964, C965, C966, C967, C968, C969, C970, C971, C972, C973, C974, C975, C976, C977, C978, C979, C980, C981, C982, C983, C984, C985, C986, C987, C988, C989, C990, C991, C992, C993, C994, C995, C996, C997, C998, C999, C1000, C1001, C1002, C1003, C1004, C1005, C1006, C1007, C1008, C1009, C1010, C1011, C1012, C1013, C1014, C1015, C1016, C1017, C1018, C1019, C1020, C1021, C1022, C1023, C1024, C1025, C1026, C1027, C1028, C1029, C1030, C1031, C1032, C1033, C1034, C1035, C1036, C1037, C1038, C1039, C1040, C1041, C1042, C1043, C1044, C1045, C1046, C1047, C1048, C1049, C1050, C1051, C1052, C1053, C1054, C1055, C1056, C1057, C1058, C1059, C1060, C1061, C1062, C1063, C1064, C1065, C1066, C1067, C1068, C1069, C1070, C1071, C1072, C1073, C1074, C1075, C1076, C1077, C1078, C1079, C1080, C1081, C1082, C1083, C1084, C1085, C1086, C1087, C1088, C1089, C1090, C1091, C1092, C1093, C1094, C1095, C1096, C1097, C1098, C1099, C1100, C1101, C1102, C1103, C1104, C1105, C1106, C1107, C1108, C1109, C1110, C1111, C1112, C1113, C1114, C1115, C1116, C1117, C1118, C1119, C1120, C1121, C1122, C1123, C1124, C1125, C1126, C1127, C1128, C1129, C1130, C1131, C1132, C1133, C1134, C1135, C1136, C1137, C1138, C1139, C1140, C1141, C1142, C1143, C1144, C1145, C1146, C1147, C1148, C1149, C1150, C1151, C1152, C1153, C1154, C1155, C1156, C1157, C1158, C1159, C1160, C1161, C1162, C1163, C1164, C1165, C1166, C1167, C1168, C1169, C1170, C1171, C1172, C1173, C1174, C1175, C1176, C1177, C1178, C1179, C1180, C1181, C1182, C1183, C1184, C1185, C1186, C1187, C1188, C1189, C1190, C1191, C1192, C1193, C1194, C1195, C1196, C1197, C1198, C1199, C1200, C1201, C1202, C1203, C1204, C1205, C1206, C1207, C1208, C1209, C1210, C1211, C1212, C1213, C1214, C1215, C1216, C1217, C1218, C1219, C1220, C1221, C1222, C1223, C1224, C1225, C1226, C1227, C1228, C1229, C1230, C1231, C1232, C1233, C1234, C1235, C1236, C1237, C1238, C1239, C1240, C1241, C1242, C1243, C1244, C1245, C1246, C1247, C1248, C1249, C1250, C1251, C1252, C1253, C1254, C1255, C1256, C1257, C1258, C1259, C1260, C1261, C1262, C1263, C1264, C1265, C1266, C1267, C1268, C1269, C1270, C1271, C1272, C1273, C1274, C1275, C1276, C1277, C1278, C1279, C1280, C1281, C1282, C1283, C1284, C1285, C1286, C1287, C1288, C1289, C1290, C1291, C1292, C1293, C1294, C1295, C1296, C1297, C1298, C1299, C1300, C1301, C1302, C1303, C1304, C1305, C1306, C1307, C1308, C1309, C1310, C1311, C1312, C1313, C1314, C1315, C1316, C1317, C1318, C1319, C1320, C1321, C1322, C1323, C1324, C1325, C1326, C1327, C1328, C1329, C1330, C1331, C1332, C1333, C1334, C1335, C1336, C1337, C1338, C1339, C1340, C1341, C1342, C1343, C1344, C1345, C1346, C1347, C1348, C1349, C1350, C1351, C1352, C1353, C1354, C1355, C1356, C1357, C1358, C1359, C1360, C1361, C1362, C1363, C1364, C1365, C1366, C1367, C1368, C1369, C1370, C1371, C1372, C1373, C1374, C1375, C1376, C1377, C1378, C1379, C1380, C1381, C1382, C1383, C1384, C1385, C1386, C1387, C1388, C1389, C1390, C1391, C1392, C1393, C1394, C1395, C1396, C1397, C1398, C1399, C1400, C1401, C1402, C1403, C1404, C1405, C1406, C1407, C1408, C1409, C1410, C1411, C1412, C1413, C1414, C1415, C1416, C1417, C1418, C1419, C1420, C1421, C1422, C1423, C1424, C1425, C1426, C1427, C1428, C1429, C1430, C1431, C1432, C1433, C1434, C1435, C1436, C1437, C1438, C1439, C1440, C1441, C1442, C1443, C1444, C1445, C1446, C1447, C1448, C1449, C1450, C1451, C1452, C1453, C1454, C1455, C1456, C1457, C1458, C1459, C1460, C1461, C1462, C1463, C1464, C1465, C1466, C1467, C1468, C1469, C1470, C1471, C1472, C1473, C1474, C1475, C1476, C1477, C1478, C1479, C1480, C1481, C1482, C1483, C1484, C1485, C1486, C1487, C1488, C1489, C1490, C1491, C1492, C1493, C1494, C1495, C1496, C1497, C1498, C1499, C1500, C1501, C1502, C1503, C1504, C1505, C1506, C1507, C1508, C1509, C1510, C1511, C1512, C1513, C1514, C1515, C1516, C1517, C1518, C1519, C1520, C1521, C1522, C1523, C1524, C1525, C1526, C1527, C1528, C1529, C1530, C1531, C1532, C1533, C1534, C1535, C1536, C1537, C1538, C1539, C1540, C1541, C1542, C1543, C1544, C1545, C1546, C1547, C1548, C1549, C1550, C1551, C1552, C1553, C1554, C1555, C1556, C1557, C1558, C1559, C1560, C1561, C1562, C1563, C1564, C1565, C1566, C1567, C1568, C1569, C1570, C1571, C1572, C1573, C1574, C1575, C1576, C1577, C1578, C1579, C1580, C1581, C1582, C1583, C1584, C1585, C1586, C1587, C1588, C1589, C1590, C1591, C1592, C1593, C1594, C1595, C1596, C1597, C1598, C1599, C1600, C1601, C1602, C1603, C1604, C1605, C1606, C1607, C1608, C1609, C1610, C1611, C1612, C1613, C1614, C1615, C1616, C1617, C1618, C1619, C1620, C1621, C1622, C1623, C1624, C1625, C1626, C1627, C1628, C1629, C1630, C1631, C1632, C1633, C1634, C1635, C1636, C1637, C1638, C1639, C1640, C1641, C1642, C1643, C1644, C1645, C1646, C1647, C1648, C1649, C1650, C1651, C1652, C1653, C1654, C1655, C1656, C1657, C1658, C1659, C1660, C1661, C1662, C1663, C1664, C1665, C1666, C1667, C1668, C1669, C1670, C1671, C1672, C1673, C1674, C1675, C1676, C1677, C1678, C1679, C1680, C1681, C1682, C1683, C1684, C1685, C1686, C1687, C1688, C1689, C1690, C1691, C1692, C1693, C1694, C1695, C1696, C1697, C1698, C1699, C1700, C1701, C1702, C1703, C1704, C1705, C1706, C1707, C1708, C1709, C1710, C1711, C1712, C1713, C1714, C1715, C1716, C1717, C1718, C1719, C1720, C1721, C1722, C1723, C1724, C1725, C1726, C1727, C1728, C1729, C1730, C1731, C1732, C1733, C1734, C1735, C1736, C1737, C1738, C1739, C1740, C1741, C1742, C1743, C1744, C1745, C1746, C1747, C1748, C1749, C1750, C1751, C1752, C1753, C1754, C1755, C1756, C1757, C1758, C1759, C1760, C1761, C1762, C1763, C1764, C1765, C1766, C1767, C1768, C1769, C1770, C1771, C1772, C1773, C1774, C1775, C1776, C1777, C1778, C1779, C1780, C1781, C1782, C1783, C1784, C1785, C1786, C1787, C1788, C1789, C1790, C1791, C1792, C1793, C1794, C1795, C1796, C1797, C1798, C1799, C1800, C1801, C1802, C1803, C1804, C1805, C1806, C1807, C1808, C1809, C1810, C1811, C1812, C1813, C1814, C1815, C1816, C1817, C1818, C1819, C1820, C1821, C1822, C1823, C1824, C1825, C1826, C1827, C1828, C1829, C1830, C1831, C1832, C1833, C1834, C1835, C1836, C1837, C1838, C1839, C1840, C1841, C1842, C1843, C1844, C1845, C1846, C1847, C1848, C1849, C1850, C1851, C1852, C1853, C1854, C1855, C1856, C1857, C1858, C1859, C1860, C1861, C1862, C1863, C1864, C1865, C1866, C1867, C1868, C1869, C1870, C1871, C1872, C1873, C1874, C1875, C1876, C1877, C1878, C1879, C1880, C1881, C1882, C1883, C1884, C1885, C1886, C1887, C1888, C1889, C1890, C1891, C1892, C1893, C1894, C1895, C1896, C1897, C1898, C1899, C1900, C1901, C1902, C1903, C1904, C1905, C1906, C1907, C1908, C1909, C1910, C1911, C1912, C1913, C1914, C1915, C1916, C1917, C1918, C1919, C1920, C1921, C1922, C1923, C1924, C1925, C1926, C1927, C1928, C1929, C1930, C1931, C1932, C1933, C1934, C1935, C1936, C1937, C1938, C1939, C1940, C1941, C1942, C1943, C1944, C1945, C1946, C1947, C1948, C1949, C1950, C1951, C1952, C1953, C1954, C1955, C1956, C1957, C1958, C1959, C1960, C1961, C1962, C1963, C1964, C1965, C1966, C1967, C1968, C1969, C1970, C1971, C1972, C1973, C1974, C1975, C1976, C1977, C1978, C1979, C1980, C1981, C1982, C1983, C1984, C1985, C1986, C1987, C1988, C1989, C1990, C1991, C1992, C1993, C1994, C1995, C1996, C1997, C1998, C1999, C2000, C2001, C2002, C2003, C2004, C2005, C2006, C2007, C2008, C2009, C2010, C2011, C2012, C2013, C2014, C2015, C2016, C2017, C2018, C2019, C2020, C2021, C2022, C2023, C2024, C2025, C2026, C2027, C2028, C2029, C2030, C2031, C2032, C2033, C2034, C2035, C2036, C2037, C2038, C2039, C2040, C2041, C2042, C2043, C2044, C2045, C2046, C2047, C2048, C2049, C2050, C2051, C2052, C2053, C2054, C2055, C2056, C2057, C2058, C2059, C2060, C2061, C2062, C2063, C2064, C2065, C2066, C2067, C2068, C2069, C2070, C2071, C2072, C2073, C2074, C2075, C2076, C2077, C2078, C2079, C2080, C2081, C2082, C2083, C2084, C2085, C2086, C2087, C2088, C2089, C2090, C2091, C2092, C2093, C2094, C2095, C2096, C2097, C2098, C2099, C2100, C2101, C2102, C2103, C2104, C2105, C2106, C2107, C2108, C2109, C2110, C2111, C2112, C2113, C2114, C2115, C2116, C2117, C2118, C2119, C2120, C2121, C2122, C2123, C2124, C2125, C2126, C2127, C2128, C2129, C2130, C2131, C2132, C2133, C2134, C2135, C2136, C2137, C2138, C2139, C2140, C2141, C2142, C2143, C2144, C2145, C2146, C2147, C2148, C2149, C2150, C2151, C2152, C2153, C2154, C2155, C2156, C2157, C2158, C2159, C2160, C2161, C2162, C2163, C2164, C2165, C2166, C2167, C2168, C2169, C2170, C2171, C2172, C2173, C2174, C2175, C2176, C2177, C2178, C2179, C2180, C2181, C2182, C2183, C2184, C2185, C2186, C2187, C2188, C2189, C2190, C2191, C2192,														

PER RINNOVO



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO

DIREZIONE GENERALE PER LE ATTIVITA' TERRITORIALI

Divisione VII-Ispettorato Territoriale Veneto - Via Torino, 88 - 30170 Mestre (VE)

LICENZA DI ESERCIZIO RADIOELETTICO PER STAZIONI GMDSS N° 187/16/VE (SHIP RADIO LICENCE)

NAVE (Ships' name)	APPIA			T.S.L.	678,72	AREE OCEANICHE (Sea Areas)	A1
Nominativo Internazionale (Call Sign)	IODI	MMSI	247297300	ID Numbers	IMO	8959051	
Porto d'Iscrizione (Port of Registry)	VENEZIA	Matricola (Registration Marks)	9299	R.I. (International Registry)		Nr. Operatori (Operators' Number)	1

SISTEMA PRIMARIO (Primary System)		DUPLICAZIONE (Duplication of equipment)	
Apparato (Radio Equipment)	Marca e Modello (Manufacture and Type)	Apparato (Radio Equipment)	Marca e Modello (Manufacture and Type)
Rtx VHF	T. & T. SAILOR RT 5022 VHF DSC	Rtx VHF	
ENC-DECODER DSC VHF	INCORPORATO	ENC-DECODER DSC VHF	
RX WATCH DSC VHF	INCORPORATO	RX WATCH DSC VHF	
Rtx MF		Rtx MF	
ENC-DECODER DSC MF		ENC-DECODER DSC MF	
RX WATCH DSC MF		RX WATCH DSC MF	
Rtx MF/HF		Rtx MF/HF	
ENC-DECODER DSC MF/HF		ENC-DECODER DSC MF/HF	
RX WATCH DSC MF/HF		RX WATCH DSC MF/HF	
Radiotelex NBDP		Radiotelex NBDP	
INMARSAT + ECG		INMARSAT + ECG	
SISTEMA SECONDARIO (Secondary System)		LANCE DI SALVATAGGIO (Radio Life-Saving Lifeboat)	
Apparato (Radio Equipment)	Marca e Modello (Manufacture and Type)	Apparato (Radio Equipment)	Marca e Modello (Manufacture and Type)
EPIRB VHF		VHF Fisso	
EPIRB COSPASS-SARSAT	JOTRON TRON 60S	VHF Portatile	ENDEL HT649
		VHF Portatile	ENDEL HT649
		VHF Portatile	ENDEL HT649
		RADAR TRANSPONDER	JOTRON TRON SART 20
		RADAR TRANSPONDER	JOTRON TRON SART 20
Apparati Radio (Radio Equipments)	Marca e Modello (Manufacture and Type)	Apparati Facoltativi (Additional Equipments)	Marca e Modello (Manufacture and Type)
Rx NAVTEX	JRC NCR-333	VHF FISSO	FURUNO FM 2510
Rtx AEREONAUTICO			
GPS	JRC JRL-7500		
INMARSAT FLEET			
A.I.S.	SAAB R4 AIS		

Note:

CONCESSIONARIA (Radio Company)	S.I.R.M. SpA
Validità Licenza (Licence is renewed until)	29 MARZO 2021



Il Dirigente dell'ITV
(Ing. Luciano Caviola)

Venezia, 19 Aprile 2016

COMPARTIMENTO MARITTIMO

CAPITANERIA DI PORTO

di VENEZIA

di VENEZIA



MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI

LICENZA PER NAVI MINORI E GALLEGGIANTI

N°52/14

La M/N "APPIA"
(tipo) (numero o nome)

inscritta al n. VE.9299 dei Registri delle navi minori della CAPITANERIA DI PORTO

di VENEZIA

al comando del marittimo indicato nell'allegato Ruolino di equipaggio, avente le seguenti caratteristiche:

lunghezza m. 40.37, larghezza m. 15.01, stazza lorda tonnellate 678.72, stazza netta

tonnellate 673.36, costruita nel cantiere "METALCOST"

di Bradiola di Sarzana nell'anno 1979, munita di motore N° 2 (due) Deutz

matr.: 9109958-9109959 a // tempi, 6 cilindri, costruito a Germania - ///

tipo: BF12L513*93, della potenza di 367.2 X 2 HP 270 X 2 Kw.

di proprietà di

P.I.: 027200150271:

domiciliata a Mestre (VE) - via Ancona, 26,

è autorizzata ad esercitare il Trasporto Merci nei limiti ed alle condizioni stabilite dai certificati di sicurezza.

La nave dovrà essere equipaggiata col numero di persone necessario ed uniformarsi a tutte le Leggi ed a tutti i Regolamenti marittimi, sanitari, doganali ed in genere a tutte le norme di polizia in vigore. Durante l'esercizio, la presente licenza, il ruolino equipaggio ed i titoli matricolari delle persone dell'equipaggio dovranno trovarsi a bordo della nave.

Rilasciata a Venezia addì 04-04-2014



Il d'ordine

C° 1° Cl. Np

GAGLIARDI Massimiliano

RUOLINO DI EQUIPAGGIO

Fa parte integrante della presente licenza il Ruolino di equipaggio per navi minori e galleggianti indicato nel seguente quadro ed in corso di validità.

[illegible]

TASSA DI CONCESSIONE GOVERNATIVA

Per il rilascio della presente licenza è stata pagata la tassa di concessione governativa di euro

....., come da n. in data

rilasciata da

addi 20

I

[illegible]

本行在 2015 年 12 月 31 日及 2016 年 6 月 30 日，以及 2015 年度及 2016 年 1 至 6 月，均符合《上市公司治理指引》的要求，不存在违反《上市公司治理指引》的情形。

TASSE DI ANCORAGGIO E DIRITTI VARI

[illegible]

VISTI ANNUALI DI CONVALIDA

Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno <u>2015</u> <u>10/02/2015</u> addi Marca da bollo	Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno addi Marca da bollo	Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno addi Marca da bollo
Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno addi Marca da bollo	Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno addi Marca da bollo	Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno addi Marca da bollo
Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno addi Marca da bollo	Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno addi Marca da bollo	Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno addi Marca da bollo
Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno addi Marca da bollo	Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno addi Marca da bollo	Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno addi Marca da bollo
Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno addi Marca da bollo	Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno addi Marca da bollo	Visto si conferma la validità della presente licenza per l'anno addi Marca da bollo

Form **LA3**

**CERTIFICATE OF TEST AND THOROUGH EXAMINATION OF
LOOSE GEARS**

CERTIFICATO DI PROVA E VISITA DEGLI ACCESSORI

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE
VENEZIA, 13 MAG. 2003

THIS CERTIFICATE is based on the standard international form as recommended by the International Labour Office in accordance with ILO Convention No. 152.
QUESTO CERTIFICATO è redatto secondo il modello standard prescritto dall'ufficio Internazionale del Lavoro in accordo con la Convenzione ILO n. 152.(1)

No. 03/TS/88/01-3

Name of ship <i>Nome nave</i>		RINA No. 59692			
(1) Distinguishing number of mark (if any) <i>Numeri e marche distintive (se esistono)</i>	(2) Description of loose gear (*) <i>Descrizione dell'accessorio (*)</i>	(3) Number tested <i>Numero degli accessori provati</i>	(4) Date of test <i>Data della prova</i>	(5) Test load (kN) <i>Carico di prova (kN)</i>	(6) Safe Working Load (SWL) (kN) <i>Carico di lavoro (kN)</i>
03 TS 01 88 SWL 589 KN 03.03	SINGLE SHEAVE BLOCK WITH SWIVEL SINGLE HOOK AND BECKET	1	05.03.2003	817	589
03 TS 01 88 SWL 295 KN 03.03	SWIVEL SINGLE HOOK COMPLETED WITH COUNTERWEIGHT	1	05.03.2003	555	295
03.TS.01.88 SWL 1177.2	TWIN SHEAVE BLOCK WITH SWIVEL, TWIN HOOK AND SHACKLES	1	31.01.2003	1310	1177.2
SWL 295 KN	FIXED PREVENTERS MADE IN STEEL WIRE 42 mm Dia., COMPLETED WITH LANYARD THIMBLES	4	05.03.2003	555	295

(7) Name and address of public makers or suppliers LIEBHERR - EMtec Italia S.p.A. - Trezzo S/A - (Milano) - ITALY
Nome e indirizzo del Costruttore o del Fornitore

(8) Name and address of public service, association, company and firm making the test and examination
Nome e indirizzo dell'Ente, Associazione, Compagnia o Ditta che procede alla prova e visita
RINA S.p.A. - Viale Miramare 9 - Trieste - ITALY

(9) Position of signatory in public service, association, company or firm Head of RINA Trieste Branch Office
Qualifica del Firmatario nell'ente, Associazione Compagnia o Ditta

I certify, that the above gear was tested and examined by a competent person in the manner set forth on the reverse side of this certificate; that a careful examination showed that the said gear withstood the test load without injury or deformation: and that the safe working load of the said gear is as shown in column (6).

Si certifica che gli elementi sopra indicati sono stati provati ed esaminati da una persona competente nel modo indicato nel retro di questo modulo; che l'esame ha dimostrato che tali elementi hanno sopportato la prova senza riportare danni o deformazioni permanenti; e che il carico di lavoro di tali elementi è quello indicato nella colonna (6).

Issued at: Trieste
Rilasciato a:

on:
il

08TH May 2003

RINA
M. Rinaldi

SME RINA - REGISTRO ITALIANO NAVALE

NOTE: "Competent person" means a Surveyor of RINA or a person acknowledged by RINA.

NOTA: "Persona competente" significa un Tecnico del RINA oppure una persona specificamente riconosciuta competente dal RINA.

(*) The dimension of the gear, the type of material of which it is made and, where applicable, the heat treatment received in manufacture should be stated.
In questa colonna devono essere riportate le dimensioni dell'accessorio, il tipo di materiale del quale è costruito e, se del caso, il trattamento termico al quale è stato sottoposto nella fabbricazione.

RINA N. 59692 Name of ship **APPIA**
Nome della nave

Certificate No. 03/TS/88/01-3 Page 2 / 2
Certificato N. Pagina

INSTRUCTIONS ISTRUZIONI

The loose gear shall be tested with a test load equal to that shown against the article in the following table:
Gli accessori devono essere provati con un carico di prova uguale a quello qui sotto indicato per ciascun oggetto:

Loose gear <i>Accessorio</i>	Safe working load <i>Carico di lavoro</i>	(kN)	Test load applied <i>Carico di prova</i>	(kN)
Single sheave blocks without becket <i>Bozzelli ad una puleggia senza arricavo</i>	SWL = load applied <i>SWL - carico sollevabile</i>		4 x SWL	
Single sheave blocks with becket or multiple sheave blocks or blocks with hook <i>Bozzelli ad una puleggia con arricavo od a più pulegge o bozzello con gancio</i>	SWL ≤ 250 250 < SWL < 1600 SWL ≥ 1600		2 x SWL 0,933 x SWL + 267 1.1 x SWL	
Hooks, shackles, chains, rings, turnbuckles, etc. <i>Ganci, grilli, catene, anelli, tornichetti, ecc.</i>	SWL ≤ 250 SWL > 250		2 x SWL 1.22 x SWL + 195	
Lifting beam, spreaders and similar devices <i>Bilancini, spreaders e simili</i>	SWL ≤ 100 100 < SWL < 1600 SWL ≥ 1600		2 x SWL 1.04 x SWL + 96 1.1 x SWL	

After being tested, all the gear shall be examined, the sheaves and the pins of the pulley blocks are to be removed for the purpose to check whether any parts has been damaged or permanently deformed by the test.

Dopo la prova tutti gli oggetti devono essere esaminati: a tal fine le pulegge ed i perni dei bozzelli devono essere smontati per controllare che nessuna parte abbia subito danno o deformazioni permanenti a seguito di tale prova.