

A03 Bezeichnung-Nr: Document number	Q0330151	A07 BestDat: OrderDat	26-11-2007	A08 Auftrags-Nr: Order-No.	7531519	Versanddatum: Date of dispatch	27-01-2008	4E
A06 Besteller Customer	Cosider S.p.A. Via G. Di Vittorio 14 I-43014 MEDESANO PR	B01 Fabrikat Product	Plate Tafelblech	B02 Werkstoff Material	WFHY60QT	B03 Norm Standard	ASTM A860 / A860M 2000 (2005)	
A07 Best-Nr: OrderNo.	270145	Zusätzliche Anforderungen Supplementary requirements	WALZZUSTAND AS ROLLED					
A06 Empfänger Consignee	Cosider S.p.A. Via G. Di Vittorio 14 I-43014 MEDESANO PR	B04 Lieferzustand Delivery condition	Walzzustand as rolled					

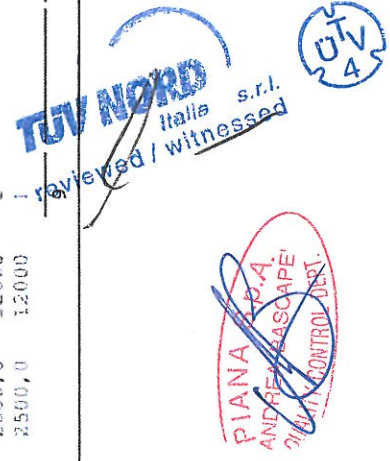
Z01 - Besichtigung und Maßprüfung: keine Beanstandung. Die Ergebnisse der durchgeführten Prüfungen entsprechen den Vorschriften.
 Z01 - Visual Examination and dimensional checking: satisfactory. The results of tests performed are in compliance with the requirements.

Umfang der Lieferung - Detail of supply

B07 Schmelze Heat No.	B06 Blech-Nr Plate No	Dimensions - Dimensions			B11 Länge Length mm	B08 Stück Piece	B12 Brutto Gross kg	B13 A09 Netto Lief-Nr Net Disp-No kg	Sachnummer Sachnummer	
		B09 Pos Dicke Item Thickness mm	B10 Breite Width mm	B13 A09 kg						
✓	769114 258391/1	60	35,00	2500,0	12000	1	8.404	47541		
✓	769114 258392/1	60	35,00	2500,0	12000	1	8.425	47536		
✓	769114 258393/1	60	35,00	2500,0	12000	1	8.428	47541		
✓	769114 258400/1	70	40,00	2500,0	12000	1	9.599	47553		
✓	769114 258402/1	70	40,00	2500,0	12000	1	9.584	47553		
✓	769116 258395/1	50	30,00	2500,0	12000	1	7.206	47553		
✓	769116 258396/1	50	30,00	2500,0	12000	1	7.204	47553		
✓	769116 258397/1	50	30,00	2500,0	12000	1	7.209	47553		
✓	769116 258399/1	50	30,00	2500,0	12000	1	7.216	47541		
Summen - Sum								73.275		

A04
 Herstellerzeichen
 Symbol of the manufacturer's work

voestalpine



Z02
 Der Werkssachverständige
 Plant Inspector
 Rainer

voestalpine

ONE STEP AHEAD

Umfang der Lieferung - Detail of supply

B06		B07		B08		B09		B10		B11		B12		B13		A09	
Blech-Nr	Plate No	Pos	Diecke	Breite	Width	Länge	Length	Stück	Piece	Brutto	Gross	Netto	Lief-Nr	Net Disp	Sachnummer	Sachnummer	
		mm		mm		mm		mm		kg		kg		kg			
C70 - Erschmelzungsverfahren: LD - Method of steelmaking: pure oxygen blown																	
B14 - Ergänzende Angaben - Supplementary information																	
Dicktentol. n. ASTM A204 / Thickness tolerance acc. ASTM A204																	

Chemische Zusammensetzung (Schmelzanalyse) - Chemical composition (Heat analysis)

Schmelze Heat No.	C		Si		Mn		P		S		Al		Cr		Ni		Mo		Cu		V		Nb		Ti		N		B		Ca		Cae		LF01		LF03			
	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%			
	Sollwerte >= .150 1.000																																							
	Set values <= .200 .400 1.450 .030 .0100 .060 .300 .500 .250 .350 .100 .040 .050 .42 .120 1.000																																							
769114	.077	.400	1.350	.007	.0010	.032	.019	.270	.004	.170	.054	.017	.002	.0041	.0002	.35	.071	.463																						
769116	.080	.390	1.400	.007	.0011	.040	.019	.270	.007	.160	.051	.018	.001	.0032	.0003	.36	.069	.456																						

C99 - Ergänzende Angaben - Supplementary information
 Cae: C1 (Mn/6) + (Cr+Mo+V) / 5 + (Ni+Cu) / 15
 LF03: Cr+Ni+Cu+Mo
 LF01: Nb+V

Ergebnisse der Prüfungen - Test results: C10-C29 Zugversuch nach ASTM/ASME - C10-C29 Tensile Test acc. ASTM/ASME

Schmelze Heat No.	C41		C01		C02		C11		C12		C13		Sim.		Sim.		WBH		WBH		
	Breite	Width	Prüfung	Prüfung	Lage	Dir	Reh	Reh	Rp0,2	Rm	Rp0,2	Rm	MPa	MPa	MPa	MPa	Sim.	Sim.	MPa	MPa	
		mm		mm		MPa		MPa		MPa		MPa		MPa							
	Sollwerte >=																				
	Set values <=																				
769114	Ø	12.48	F	Q	Q	474	461	558	2"	37.5	201	1									
769116	Ø	12.49	F	Q	Q	479	455	551	2"	37.1	201	1									
	Ø	12.48	F	Q	Q	477	473	568	2"	36.0	201	1									



Z02
 Der Werkstattechverordn. gemäß
 Plant Inspector
 Rainer

voestalpine

ONE STEP AHEAD

voestalpine

Ergebnisse der Prüfungen - Test results: C40-C49 Kerbschlagbiegeversuch nach ASTM/ASME - C40-C49 Impact Test acc. ASTM/ASME

Schmelze Heat No.	Pf shape	C40 shape	C01 Prilage loc.	C02 Lage Dir	C03 Temp °C	C42 EW SV	C42 EW AV	C42 MW Late.	C42 MW Late.	C43 J	C43 J	C43 J	C43 J	Sim.NBH Sim.htm	WBH
Sollwerte >=															
Set values <=															
769114	CV 10x10	F ¼	L	L	-46	461	450	444	452	1.85	1.87	1.76	201	1	
769116	CV 10x10	F ¼	L	L	-46	458	462	435	452	1.80	1.76	1.41	201	1	
769116	CV 10x10	F ¼	L	L	-46	452	435	459	449	1.71	1.68	1.78	201	1	

Ergebnisse der Prüfungen - Test results: C30-C39 Härte Test Brinell - C30-C39 Hardness Test Brinell

Schmelze Heat No.	Pfilage loc.	C01 HB	C31 HB	C31 HB	C31 HB	Sim.WBH Sim.htm	WBH
Set values <=							
769114	F	158	167	166	201	1	
769116	F	168	167	165	201	1	
769116	F	166	165	162	201	1	

Chemische Zusammensetzung (Stückanalyse) - Chemical composition (Product analysis)

Schmelze Heat No.	C	Si	Mn	P	S	Al	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb	Ti	N	B	Cae	LF01	LF03
Set values <=																		
769114	.079	.390	1.350	.006	.0008	.036	.021	.270	.004	.150	.054	.017	.002	.0039	.0001	.35	.071	.445
769116	.083	.380	1.360	.007	.0013	.040	.018	.270	.007	.150	.052	.017	.001	.0036	.0001	.35	.069	.445

C99 - Ergänzende Angaben - Supplementary information
 Cae: C (Mn/S) + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15
 LF03: Cr+Ni+Cu+Mo
 LF01: Nb+V

Ammerkungen - Remarks

PIANA S.p.A.
ANDREA PASCAPE
CONTROL DEPT.

TUV NORD
Italia s.r.l.
reviewed / witnessed

Z02
Der Werkssachverständiger
Rainer

voestalpine
ONE STEP AHEAD

A03
Bescheinigungs-Nr.:
Document number

Q0330151

A08
Auftrags-Nr.:
Order-No.:

7531519

Z02
Datum
Date

27-01-2008

Seite
Page

4

von
of

4

Anmerkungen - Remarks

Simulierende Wärmebehandlung der Proben (sim.WBH 201 - WBH 1):

- Pos. 50:
920°C / 30 Min. Haltezeit / Abkühlung in Wasser
640°C / 60 Min. Haltezeit / Abkühlung an Luft
- Pos. 60:
920°C / 35 Min. Haltezeit / Abkühlung in Wasser
640°C / 70 Min. Haltezeit / Abkühlung an Luft
- Pos. 70:
920°C / 40 Min. Haltezeit / Abkühlung in Wasser
640°C / 80 Min. Haltezeit / Abkühlung an Luft

Die Unterschrift des Abnahmebeauftragten der voestalpine Grobblech Gmbh wird ersetzt, da die Atteste bei VOEST ALPINE STAHL LINZ GmbH mittels einem geeigneten Datenverarbeitungssystem erstellt werden (EN 10204, Pkt.5).

Simulated heat treatment of test coupons (sim.htm 201 - WBH 1):

- item 50:
920°C / 30 min. holding time / cooling water
640°C / 60 min. holding time / cooling air
- item 60:
920°C / 35 min. holding time / cooling water
640°C / 70 min. holding time / cooling air
- item 70:
920°C / 40 min. holding time / cooling water
640°C / 80 min. holding time / cooling air

The signature of the inspector is substituted, because the certificates of VOEST ALPINE STAHL LINZ GmbH are prepared by a suitable data processing system (EN 10204, Pt.5).



Z02
Der Werkssachverständige
Plant Inspector
Rainer



voestalpine

voestalpine

ONE STEP AHEAD

SIDER TEST S.r.l.

Mechanical Tests & Nondestructive Examinations

Seeds testis ad amministrative
 Sede della Società: Via S. Giovanni (PC)
 P.IVA: 01018240238
 Tel.: +39 0523 881 000 Fax: +39 0523 842 803
 www.sider-test.it E-Mail: sider-test@sider-test.it

RAPPORTO DI PROVA No. 09801 / 10 / Pag. 2 di 3
 TEST REPORT No. Sheet of

S.I.M. ST No.: 2579/10
 F.C.P. ST No.: 2579/10 A / A

Commissa (C) 109/10
 Posizione (SC) / Item (SC) 34

Ordine (SC) 4500156577
 Job (C)

Prova Nr. 769116
 Specifica (C)

Colata Heat
 Order Reqs. (#)

Materiale
 Material

EN 10208-2 L360NB W

Dati forniti dal Cliente / Data supplied by the Customer:

Subcliente/Subcustomer (SC) FERROSTAAL PIPING SUPPLY GMBH

Cliente/Customer (C) PIANA SPA Via Primo Levi, 13 - Stradella (PV)

Descrizione Prodotto RED. TEE 700 x 300 mm W.T. 14.2 / 8 mm

Product Description

Campione fornito dal Cliente / Sample supplied by the Customer: PARTE DI PRODOTTO FINITO / PART OF FINISHED PRODUCT

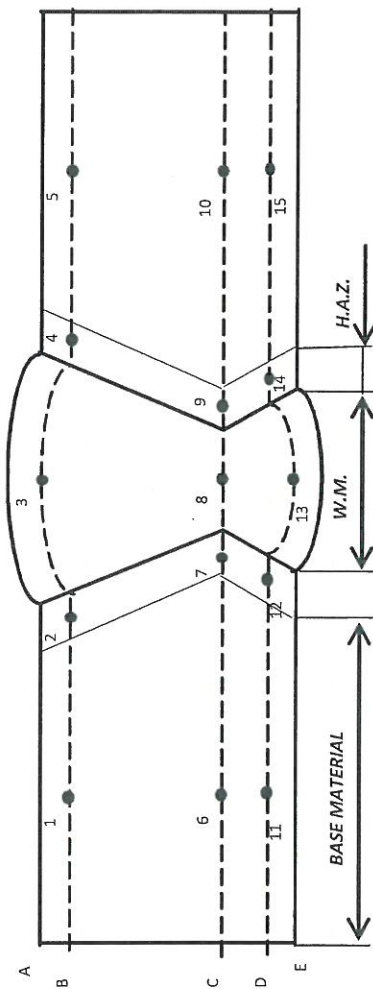
PROVA DI DUREZZA HV10 HV10 / HARDNESS TEST

Norma lavorazione ed esecuzione / Construction and execution spec. EN ISO 6507-1:2005 / EN ISO 6507-1:2005

HV10 (info#)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
160	189	197	181	163	155	184	206	192	159	155	188	191
14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
169	159											
27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52

Direction: Transverse / B.M. / H.A.Z. / W.M.



AB=DE= 2 mm C= ROOT

NOTE
 Remarks

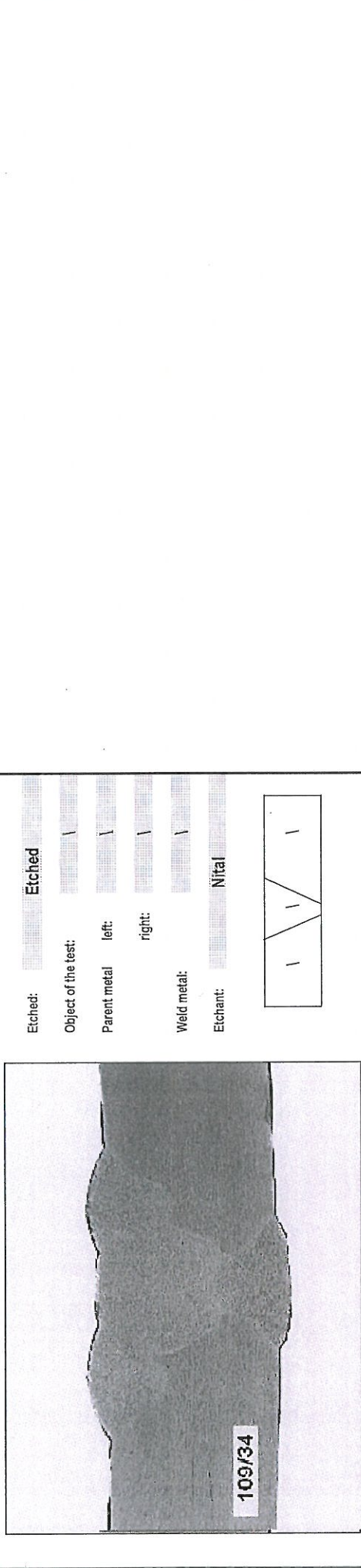
ESITO DELLE PROVE RESULT OF TESTS

Data Ingresso Materiale Date of Arrival of Material	18/09/2010	Data Esecuzione Prove Date of Testing	21/09/2010	Data Rapporto di prova Test Report Date	22/09/2010	Ispettore Inspector	TUV NORD italiana s.r.l. reviewed / witnessed	Ispettore Inspector	ANALISI CHIMICA QUALITY CONTROL DEPT.	Operatore Operator	MARCO BORRINI SIDER TEST S.r.l.	Responsabile Laboratorio Laboratory Manager	PAOLO CLAMANI LIBERT TEST S.r.l.
--	------------	--	------------	--	------------	------------------------	---	------------------------	--	-----------------------	------------------------------------	--	-------------------------------------

4500156577	769116	109/34	109/10	34
Specifica (C)	Order Reqs.	Material	Posizione (SC)	Item (SC)
4500156577	769116	109/34	109/10	34
Specifica (C)	Order Reqs.	Material	Posizione (SC)	Item (SC)

Campione fornito dal Cliente / Sample supplied by the Customer: **109/34**
 ESAME MACROGRAFICO (DELLE SALDATURE) MACROGRAPHIC EXAMINATION (OF WELD) **109/34**
 Norme di riferimento / Reference standards: **EN ISO 15614-1:2004 / EN ISO 15614-1:2004**

N° PROVA / Test n°: **109/34** AREA ESAMINATA / Area tested: **BM-HAZ-WM / Full Thickness**
 INGRANDIMENTI / Enlargement: **X 1,16** ORIENTAMENTO / Orientation: **Transversal**



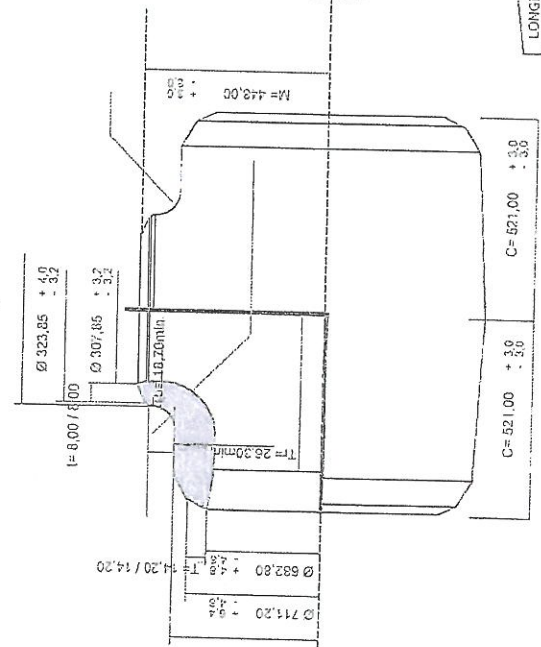
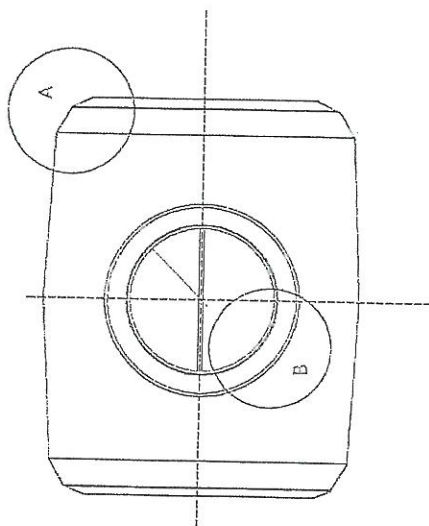
Etched: **Etched**
 Object of the test: **Etched**
 Parent metal left: **Etched**
 right: **Etched**
 Weld metal: **Etched**
 Etchant: **Nital**

Examination EN 1321 - A - E - 1 - 1 / 1 / 1 / A.1
 a) Si dichiara che i risultati presenti in questo rapporto di prova si riferiscono al solo campione fornito dal Cliente
 b) Si dichiara che il rapporto di prova non può essere riprodotto parzialmente, salvo nostra approvazione scritta.
 c) La conformità ai documenti in "Specificazione (C)" riguarda solamente le prove presenti in questo rapporto di prova.
 d) Il Laboratorio è responsabile dell'aggiornamento delle sole norme accreditate.
 The Laboratory is responsible for the updating of the accredited standards only.

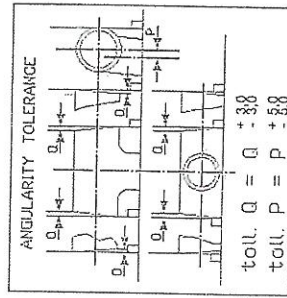
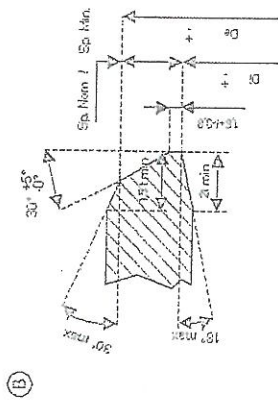
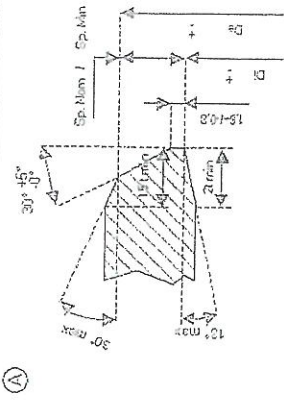
ESITO DELLE PROVE		RESULT OF TESTS	
18/09/2010	21/09/2010	22/09/2010	
Data Ingresso Materiale / Date of Arrival of Material	Data Esecuzione Prove / Date of Testing	Data Rapporto di prova / Test Report Date	
18/09/2010	21/09/2010	22/09/2010	
Ispezionatore / Inspector	Ispezionatore / Inspector	Ispezionatore / Inspector	Ispezionatore / Inspector
PIANA SPA	PIANA SPA	PIANA SPA	PIANA SPA
ANDREA PASOARPE	ANDREA PASOARPE	ANDREA PASOARPE	ANDREA PASOARPE
QUALITY CONTROL DEPT.	QUALITY CONTROL DEPT.	QUALITY CONTROL DEPT.	QUALITY CONTROL DEPT.
Operatore / Operator	Operatore / Operator	Operatore / Operator	Operatore / Operator
STEFANO ANTONIELLI	STEFANO ANTONIELLI	STEFANO ANTONIELLI	STEFANO ANTONIELLI
SIDER TEST SRL	SIDER TEST SRL	SIDER TEST SRL	SIDER TEST SRL
Responsabile Laboratorio / Laboratory Manager	Responsabile Laboratorio / Laboratory Manager	Responsabile Laboratorio / Laboratory Manager	Responsabile Laboratorio / Laboratory Manager
PIANO TAMANI	PIANO TAMANI	PIANO TAMANI	PIANO TAMANI
SIDER TEST SRL	SIDER TEST SRL	SIDER TEST SRL	SIDER TEST SRL

PIANA JOB V1000109

MATERIAL IN ACCORDING TO SPECIFICATION TS-T-10GS045/7183/211
AND TS-R-10GS045/7183/211



LONGITUDINAL WELD
ONLY WHEN SPECIFIED WELDED MORE RESTRICTIVE



TUV NORD
Italia s.r.l.
reviewed / witnessed

PIANA P.O.A.
ANDREAS CASAPE
QUALITY CONTROL DEPT.

UTV 4

Customer	: Ferrostaal Piping Supply GmbH				
Description	: REDUCING TEE DN700xDN300 Thk 14.28mm EN 10208-2 L360NB-W				
Material	: L360NB				
P.O. Nc.	: P.O.: 4500156577				
Quantity	: 1				
Design Pressure	: ITEM : 34				
Specification	: 15/07/2010				
REV. 1:	REV. 2:	REV. 3:	REV. 4:	REV. 5:	
C.SOLENGTHI					
G.REBASATI					





Rapporto Radiografico Radiographic Report

RT 2446 / 10
Page 1 of 1

Cliente Piana Spa Customer Via Primo Levi, 13 - 27049 - Stradella Loc. S. Cipriano (PV)			Ordine 4500156577 Order		
SubCliente FERROSTAAL PIPING SUPPLY GMBH Subcustomer			Commessa 109/10 Job	Prova 86053 Test	
Pos. 34 Item	Quantità 1 Quantity	Colata Heat	Materiale EN 10208-2 L360NB (W. No. 1.0582) Material		
Descrizione RED. TEE DN 700 x 300 mm W.T. 14,2 / 8 mm Description			Area esame 100% Sald. e Z.T.A. Area tested 100% Weld and HAZ	Superficie Surface	Come saldato As welded
Doc. Client Client's doc.			Doc. Sider Test PO 04-006 RT + IL 04-006-013 RT Sider Test doc.		
Norma esecuzione EN 1435 Execution Standard			Accettabilità EN ISO 5817 Acceptance Std		
Tecnica Technique Direzionale - Parete Singola - Vista singola parete Directional - Single wall - Single wall viewing					
Raggi-X X-Ray	Classe EN B EN Class	Strumento 007/RT MONOGIL 350/6 Equipment	Gilardoni Spa	Macchia focale (mm) Focal spot	5

Parametri Details

Spessore (mm) Thickness	30	Energia 340 kV Energy	6,0 mA	Tempo di esposizione Exposure time	1'40"
----------------------------	-----------	---------------------------------	---------------	---------------------------------------	--------------

Distanze Distances

Distanza sorgente-oggetto lato sorgente (mm) Source to source-side-object distance	700
Distanza oggetto lato sorgente-film (mm) source-side-object to film distance	30,00
Schermo anteriore Front screen	0,05 mm
Schermo posteriore Back screen	0,10 mm

Films / IQI

Formato pellicola Film size	100 x 480	Tipo Type	F IX80
N° Film per busta Nr of films per case	1	Sviluppo Film developing	Automatico Automatic
Posizione penetrametro IQI location	Lato sorgente Source side	Densità richiesta Required density	2,3 ÷ 4
Filo richiesto Required wire	No. W12 (3° / 7°) - 0,25 mm. EN W10 FE / EN W6 FE		

Film N°	Weld type	Welder	Film location	Discontinuities	Density	Filo / Wire	NC
86053			1-2		2,3 ÷ 4	0,25 mm	<input type="checkbox"/>
86053			2-3		2,3 ÷ 4	0,25 mm	<input type="checkbox"/>
86053			3-4		2,3 ÷ 4	0,25 mm	<input type="checkbox"/>

Tabella discontinuità Table of discontinuities

A Inclusioni gassose (Gas bubbles)	E Inclusioni allineate (Slag lines)	I Incisione (Undercutting)
B Porosità (Porosity)	F Mancanza di fusione (Lack of fusion)	L Cordone irregolare (Erratic weld bead)
C Tarli (Wormholes)	G Mancanza di penetrazione (Lack of penetration)	M Difetto film (Processing defect)
D Inclusioni di scoria (Slag inclusions)	H Cricca (Crack)	N Tungsteno (Wolfram)
		R Riparazione (Repair)

- Si dichiara che il rapporto di prova riguarda solo i campioni sottoposti a prova.
We declare that this report refers to the examined part only.
- Questo rapporto di prova non può essere riprodotto, nemmeno parzialmente, salvo nostra approvazione scritta.
This report cannot be reproduced, even partially, without our written approval.

NOTE

Remarks

Conforme
Conforming

Operatore CND Liv. II Lev. 2 NDE Operator MAURIZIO INDIANI LEVEL II SNT-TC-1A (RT) EN 473 N-15-PND-001435-RT-R	Date Date 08/09/2010	Cliente Customer TUV NORD Italia s.r.l. reviewed / witnessed	Ispettore Cliente Customer's Inspector ANDREA PASCARE PIANA SPA QUALITY CONTROL DEPT.	Responsabile Tecnico Technical Manager PAOLO AMANI LEVEL III SNT-TC-1A (RT) EN 473 N-15-PND-001435-RT-R
--	-----------------------------------	---	--	---

Rapporto di Prova: Controllo con Polveri Magnetiche
Magnetic Particle Report

Pag.: 1 of 2
Nr.: MT 773-1/10

Subcliente Subcustomer FERROSTAAL PIPING SUPPLY GMBH **Commessa:** 109/10
Cliente Customer PIANA SPA Via Primo Levi, 13 27049 Stradella (PV) **Job:**

Ordine: 4500156577 **Posizione:** **Quantità:**
Order: Item: Quantity:

Materiale: **No. Prova:** **Colata:**
Material: Test Nr.: Heat:

Descrizione: SEE PAGE FROM 2 TO 3
Description:

Procedura Sider Test: (Sider Test procedure):

Procedura Cliente: (Customer procedure):

Standard o Codice: (Standard or Code): EN 10246-12

Apparecchiatura: (Apparatus): YOKE TWIST 20/MT N° 15263 + 15263/1

MAGNETIZZAZIONE: MAGNETIZATION:	PUNTALI PRODS	GIOGO YOKE	CONDUTTORE CENTRALE CENTRAL CONDUCTOR
Corrente: <i>Current:</i>		AC	
Intensità: <i>Intensity:</i>		/	
Distanza: <i>Distance:</i>		Max. 150 mm.	
Apparato nr: <i>Apparatus nr:</i>		15263 + 15263/1	
ISPEZIONE: INSPECTION:	SECCO DRY	UMIDO / FLUORESCENTE WET / FLUORESCENT	UMIDO / CONTRASTO DI COLORE WET / COLOUR CONTRAST
	Colore Polvere: <i>Powder Colour:</i>	Riflettore N°: 9028 - 03/MT	Sospensione: <i>Suspension:</i>
	Marca: <i>Trade Mark:</i>	Lunghezza onda: 3650 Angstrom	Tipo: <i>Type:</i>
	Granulometria: <i>Grain Size:</i>	Sospensione: Acqua	Marca: <i>Trade Mark:</i>
	Bagno N°: <i>Batch N°:</i>	Marca: Cigiemme	Vernice di contrasto:
		Bagno N°: 3475	Marca: <i>Trade Mark:</i>
		Batch N°:	

PROCEDIMENTO DI PULITURA (CLEANING METHOD): SOLVENTE (SOLVENT)
SMAGNETIZZAZIONE (DEMAGNETIZATION): NON NECESSARIA (NOT REQUIRED)

- a)** Si dichiara che il certificato riguarda solo i campioni sottoposti a prova
We declare that this report refers to the examined parts only.
- b)** Si dichiara che il certificato non può essere riprodotto parzialmente, salvo nostra approvazione scritta
We declare that this report cannot be partially reproduced without our written approval

Note: Test carried out on 100% of bevel ends.
Remarks:

Risultati: **Conforme alla Specifica**
Results: Conforming to Specification

Operatore e qualifica Operator and Qualification	Data Date	Ispettore Cliente Customer Inspector	Cliente Customer	Resp. Laboratorio Laboratory Manager
 SIDER TEST S.r.l. MASSIMO AZILI LEVEL II EN 473		 TUV NORD Italia s.r.l. reviewed / witnessed	 PIANA S.p.A. ANDREA MASCAPE' QUALITY CONTROL DEPT.	 PAOLO AMANI EN 473 LEVEL III CERT. N. IIS/PND/00119-MT-C

Rapporto di Prova: Controllo con Ultrasuoni Ultrasonic Report

Pag.: 1 of 2

Nr.: UT 1461-1/10

Subcliente Subcustomer	FERROSTAAL PIPING SUPPLY GMBH	Commessa:	109/10
Cliente Customer	PIANA SPA Via Primo Levi, 13 27049 Stradella (PV)	Job:	
Ordine: Order:	4500156577	Posizione: Item:	
Materiale: Material:		No. Prova: Test Nr.:	
Descrizione: Description:	SEE PAGE FROM 2 TO 3		
Procedura Sider Test: (Sider Test procedure):	PO 04-018 UT - IL 04-018-001 UT		
Procedura Cliente: (Customer procedure):			
Standard o Codice: (Standard or Code):	SEL 072-77 Cl. 1		
Apparecchiatura: (Apparatus):	GILARDONI RDG 450 131/UT Nr: 450-I000377		

Sonde Transducers:	1	2	3	4
Tipo di sonda: (Type):	MSEB4	MSEB4		
Frequenza: (Frequency):	4	4		
Scala: (Sweep) Range:	40 mm.	100 mm.		
Decibel (Decibels):	62 dB	66 dB		
Cristallo (Transducer):	Ø 10 mm.	Ø 10 mm.		
Tipo di Onda (Wave type):	LONGITUDINAL	LONGITUDINAL		
Costruttore: (Manufacturer):	KRAUTKRAMER	KRAUTKRAMER		

Liquido di Accoppiamento (Couplant):	<input checked="" type="checkbox"/> Pasta (Paste)	<input type="checkbox"/> Olio (Oil)
Blocchi di Riferimento (Reference Blocks):	<input type="checkbox"/> K1 - V1	<input type="checkbox"/> K2 - V2
Riflettore di Riferimento (Reference Point Echo):	<input type="checkbox"/> Foro a Fondo Piatto (Flat Bottom Hole)	<input type="checkbox"/> Foro Passante (Passing Hole)
	<input type="checkbox"/> Intagli (Notch)	<input type="checkbox"/> Eco di Fondo (Back Reflection Echo)
AVG <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Foro (Hole)	

Posizioni di Controllo (Scanning Positions):

100% Superficie (100% Surface):	Sonda (transducer):	
Smussi + 25 mm (Bevels):	Sonda (transducer):	1 - 2
Reticolo (Grid):	Sonda (transducer):	

Saldatura Controllata per la Verifica di Discontinuità

Longitudinali (Longitudinal):	(dai due lati opposti - from two opposite sides)	Sonda (transducer):
	<input type="checkbox"/> Esterni (external) <input type="checkbox"/> Interni (Internal)	
Trasversali (Transversal):	(nei due sensi opposti sul cordone di saldatura - from two opposite directions on weld reinforcement)	Sonda (transducer):
Laminari (Laminar):	(in zona adiacente alla saldatura da ambo i lati) - (on the area next to weld from either side)	Sonda (transducer):

- a) Si dichiara che il rapporto di prova riguarda solo i campioni sottoposti a prova.
We declare that this report refers to the examined parts only.
- b) Si dichiara che il rapporto di prova non può essere riprodotto parzialmente, salvo nostra approvazione scritta.
We declare that this report cannot be partially reproduced without our written approval.

Note:

Remarks:

Risultati: Conformi alla Specifica
Results: Conforming to Specification

Operatore e qualifica Operator and Qualification	Data Date	Ispettore Cliente Customer Inspector	Cliente Customer	Resp. Laboratorio Laboratory Manager
SIDER TEST S.r.l. MASSIMO AZIOLI LEVEL II EN 473		TUV NORD Italia s.r.l. reviewed/witnessed	PIANA S.p.A. ANDREA BASCAPE QUALITY CONTROL DEPT.	PAOLO AMANI EN 473 LEVEL III CERT. N. IIS-PND-001194-UT-C

Rapporto di Prova: Controllo con Ultrasuoni
Ultrasonic Report

Pag.: 1 of 2

Nr.: UT 1460/10

Subcliente / Subcustomer: FERROSTAAL PIPING SUPPLY GMBH **Commessa:** 109/10
Cliente / Customer: PIANA SPA Via Primo Levi, 13 27049 Stradella (PV) **Job:**

Ordine: 4500156577 **Posizione:** **Quantità:**
Order: Item: Quantity:

Materiale: **No. Prova:** **Colata:**
Material: Test Nr.: Heat:

Descrizione: SEE PAGE 2
Description:

Procedura Sider Test: (Sider Test procedure): PO 04-018 UT - IL 04-018-001 UT

Procedura Cliente: (Customer procedure):

Standard o Codice: (Standard or Code): SEL 072-77 Cl. 1

Apparecchiatura: (Apparatus): GILARDONI RDG 450 131/UT Nr: 450-I000377

Sonde: Transducers:	1	2	3	4
Tipo di sonda: (Type):	DD 25/4	DP 25/2		
Frequenza: (Frequency):	4	2		
Scala: (Sweep) Range:	40 mm.	150 mm.		
Decibel: (Decibels):	62 dB	58 dB		
Cristalli: (Transducer):	Ø 25 mm.	Ø 25 mm.		
Tipo di Onda: (Wave type):	LONGITUDINAL	LONGITUDINAL		
Costruttore: (Manufacturer):	GILARDONI	GILARDONI		

Liquido di Accoppiamento (Couplant):	<input checked="" type="checkbox"/> Pasta (Paste)	<input type="checkbox"/> Olio (Oil)
Blocchi di Riferimento (Reference Blocks):	<input type="checkbox"/> K1 - V1	<input type="checkbox"/> K2 - V2
Riflettore di Riferimento (Reference Point Echo):	<input type="checkbox"/> Foro a Fondo Piatto (Flat Bottom Hole)	<input type="checkbox"/> Foro Passante (Passing Hole)
	<input type="checkbox"/> Intagli (Notch)	<input type="checkbox"/> Eco di Fondo (Back Reflection Echo)

AVG Foro (Hole)

Posizioni di Controllo (Scanning Positions):

100% Superficie (100% Surface): Sonda (transducer): 1 - 2
 Ordo (Edge): Sonda (transducer):
 Reticolo (Grid): Sonda (transducer):

Saldatura Controllata per la Verifica di Discontinuità

Longitudinali (Longitudinal): (dai due lati opposti - from two opposite sides)
 Esterni (external) Interni (Internal) Sonda (transducer):
Trasversali (Transversal): (nei due sensi opposti sul cordone di saldatura Sonda (transducer):
 (from two opposite directions on weld reinforcement)
Laminari (Laminar): (in zona adiacente alla saldatura da ambo i lati) Sonda (transducer):
 (on the area next to weld from either side)

- a)** Si dichiara che il rapporto di prova riguarda solo i campioni sottoposti a prova .
 We declare that this report refers to the examined parts only.
- b)** Si dichiara che il rapporto di prova non può essere riprodotto parzialmente, salvo nostra approvazione scritta .
 We declare that this report cannot be partially reproduced without our written approval.

Note:

Remarks:

Risultati: **Conforme alla Specifica**
Results: Conforming to Specification

Operatore e qualifica Operator and Qualification	Data Date	Ispettore Cliente Customer Inspector	Cliente Customer	Resp. Laboratorio Laboratory Manager
SIDER TEST S.r.l. MASSIMO AZIOLI LEVEL II EN 473		TUV Italia s.r.l. reviewed / witnessed	PAOLO AMANI QUALITY CONTROL DEPT.	PAOLO AMANI EN 473 LEVEL III CERT. N. 01771 IIS-PND-00119-UT-C

Rapporto di Prova: Controllo con Ultrasuoni
Ultrasonic Report

Pag.: 1 of 2
Nr.: UT 1459/10

Subcliente Subcustomer FERROSTAAL PIPING SUPPLY GMBH **Commessa:** 109/10
Cliente Customer PIANA SPA Via Primo Levi, 13 27049 Stradella (PV) **Job:**

Ordine: 4500156577 **Posizione:** **Quantità:**
Order: Item: Quantity:

Materiale: **No. Prova:** **Colata:**
Material: Test Nr.: Heat:

Descrizione: SEE PAGE 2
Description:

Procedura Sider Test: (Sider Test procedure): PO 04-018 UT - IL 04-018-011 UT
Procedura Cliente: (Customer procedure):
Standard o Codice: (Standard or Code): EN 10246-7 Lev. U2 Cat. C

Apparecchiatura: (Apparatus): KRAUTKRAMER USM-35 66/UT **Nr:** 35645 S.N. 1175C

Sonde: Transducers:	1	2	3	4
Tipo di sonda: (Type):	ATS 45/4			
Frequenza: (Frequency):	4			
Scala: (Sweep) Range:	100 mm.			
Decibel: (Decibels):	56 dB			
Cristalli: (Transducer):	20 x 22 mm.			
Tipo di Onda: (Wave type):	TRANSVERSAL			
Costruttore: (Manufacturer):	GILARDONI			

Liquido di Accoppiamento (Couplant): Pasta (Paste) Olio (Oil)
Blocchi di Riferimento (Reference Blocks): K1 - V1 K2 - V2
Riflettore di Riferimento (Reference Point Echo): Foro a Fondo Piatto (Flat Bottom Hole) Foro Passante (Passing Hole)
 Intagli 5% Sp. (Notch) (Prof. min. 0.3 mm) Eco di Fondo (Back Reflection Echo)
 Foro sensibilità (Sensibility hole)

AVG

Posizioni di Controllo (Scanning Positions):
100% Superficie (100% Surface): Sonda (transducer): 1
nussi (Bevels): Sonda (transducer):
reticolo (Grid): Sonda (transducer):

Saldatura Controllata per la Verifica di Discontinuità
Longitudinali (Longitudinal): (dai due lati opposti - from two opposite sides)
 Esterni (external) Interni (Internal) Sonda (transducer):
Trasversali (Transversal): (nei due sensi opposti sul cordone di saldatura Sonda (transducer):
(from two opposite directions on weld reinforcement)
Laminari (Laminar): (in zona adiacente alla saldatura da ambo i lati) Sonda (transducer):
(on the area next to weld from either side)

a) Si dichiara che il rapporto di prova riguarda solo i campioni sottoposti a prova .
We declare that this report refers to the examined parts only.
b) Si dichiara che il rapporto di prova non può essere riprodotto parzialmente, salvo nostra approvazione scritta .
We declare that this report cannot be partially reproduced without our written approval.

Note:
Remarks:

Risultati: **Conforme alla Specifica**
Results: Conforming to Specification

Operatore e qualifica Operator and Qualification SIDER TEST S.r.l. MASSIMO AZULI LEVEL II EN 473	Data Date	Ispettore Cliente Customer Inspector <i>Italia s.r.l.</i> reviewed / witnessed	Cliente Customer <i>PIANA S.R.L.</i> ANDREA BASCAPÈ QUALITY CONTROL TEST	Resp. Laboratorio Laboratory Manager <i>PAGLO AMANI</i> EN 473 LEVEL III GERMAN HS-FINZ-001/15/UT-C
---	---------------------	--	---	---

Rapporto di Prova: Controllo con Ultrasuoni
Ultrasonic Report

Pag.: 1 of 2

Nr.: UT 1461-2/10

Subcliente Subcustomer FERROSTAAL PIPING SUPPLY GMBH **Commessa:** 109/10
Cliente Customer PIANA SPA Via Primo Levi, 13 27049 Stradella (PV) **Job:**

Ordine: 4500156577 **Posizione:** **Quantità:**

Order: *Item:* *Quantity:*

Materiale: **No. Prova:** **Colata:**

Material: *Test Nr.:* *Heat:*

Descrizione: SEE PAGE FROM 2 TO 3

Description:

Procedura Sider Test: (Sider Test procedure): PO 04-018 UT - IL 04-018-001 UT

Procedura Cliente: (Customer procedure):

Standard o Codice: (Standard or Code): SEL 072-77 Cl. 1

Apparecchiatura: (Apparatus): GILARDONI RDG 450 131/UT Nr: 450-I000377

Sonde: Transducers	1	2	3	4
Tipo di sonda: (Type):	MSEB4	MSEB4		
Frequenza: (Frequency):	4	4		
Scala: (Sweep) Range:	40 mm.	100 mm.		
Decibel (Decibels):	62 dB	66 dB		
Cristallo (Transducer):	Ø 10 mm.	Ø 10 mm.		
Tipo di Onda (Wave type):	LONGITUDINAL	LONGITUDINAL		
Costruttore: (Manufacturer):	KRAUTKRAMER	KRAUTKRAMER		

Liquido di Accoppiamento (Couplant): Pasta (Paste) Olio (Oil)
Blocchi di Riferimento (Reference Blocks): K1 - V1 K2 - V2
Riflettore di Riferimento (Reference Point Echo): Foro a Fondo Piatto (Flat Bottom Hole) Foro Passante (Passing Hole)
 Intagli (Notch) Eco di Fondo (Back Reflection Echo)
 AVG Foro (Hole)

Posizioni di Controllo (Scanning Positions):

100% Superficie (100% Surface): Sonda (transducer):
 Recessi + 25 mm (Bevels): Sonda (transducer): 1 - 2
 Reticolo (Grid): Sonda (transducer):

Saldatura Controllata per la Verifica di Discontinuità

Longitudinali (Longitudinal): (dai due lati opposti - from two opposite sides)
 Esterni (external) Interni (Internal) Sonda (transducer):
 Trasversali (Transversal): (nei due sensi opposti sul cordone di saldatura Sonda (transducer):
 (from two opposite directions on weld reinforcement)
 Laminari (Laminar): (in zona adiacente alla saldatura da ambo i lati) Sonda (transducer):
 (on the area next to weld from either side)

a) Si dichiara che il rapporto di prova riguarda solo i campioni sottoposti a prova .

We declare that this report refers to the examined parts only.

b) Si dichiara che il rapporto di prova non può essere riprodotto parzialmente, salvo nostra approvazione scritta .

We declare that this report cannot be partially reproduced without our written approval.

Note:

Remarks:

Risultati:

Results:

Conforme alla Specifica
 Conforming to Specification

Operatore e qualifica Operator and Qualification	Data Date	Ispettore Cliente Customer Inspector	Cliente Customer	Resp. Laboratorio Laboratory Manager
SIDER TEST S.r.l. MASSIMO AZIOLI LEVEL II EN 473		TUV NORD Italia s.r.l. reviewed / witnessed	PIANA SPA ANDREA BASCAPÉ QUALITY CONTROL DEPT.	PAOLO AMANI EN 473 LEVEL III CERT. N. 115-PND-001454-UT-C

Rapporto di Prova: Controllo con Polveri Magnetiche
Magnetic Particle Report

Pag.: 1 of 2

Nr.: MT 773-2/10

Subcliente Subcustomer FERROSTAAL PIPING SUPPLY GMBH **Commessa:** 109/10
Cliente Customer PIANA SPA **Via** Primo Levi, 13 27049 Stradella (PV) **Job:**

Ordine: Order:	4500156577	Posizione: Item:		Quantità: Quantity:	
Materiale: Material:		No. Prova: Test Nr.:		Colata: Heat:	

Descrizione: SEE PAGE FROM 2 TO 3

Description:

Procedura Sider Test: (Sider Test procedure):

Procedura Cliente: (Customer procedure):

Standard o Codice: (Standard or Code): EN 10246-12

Apparecchiatura: (Apparatus): YOKE TWIST 20/MT N° 15263 + 15263/1

MAGNETIZZAZIONE: MAGNETIZATION:	PUNTALI PRODS	GIOGO YOKE	CONDUTTORE CENTRALE CENTRAL CONDUCTOR
Corrente: Current:		AC	
Intensità: Intensity:		/	
Distanza: Distance:		Max. 150 mm.	
Apparato nr: Apparatus nr:		15263 + 15263/1	
ISPEZIONE: INSPECTION:	SECCO DRY	UMIDO / FLUORESCENTE WET / FLUORESCENT	UMIDO / CONTRASTO DI COLORE WET / COLOUR CONTRAST
	Colore Polvere: Powder Colour:	Riflettore N°: 9028 - 03/MT	Sospensione: Suspension:
	Marca: Trade Mark:	Lunghezza onda: 3650 Angstrom	Tipo: Type:
	Granulometria: Grain Size:	Sospensione: Acqua	Marca: Trade Mark:
	Bagno N°: Batch N°:	Marca: Cigiemme	Vernice di contrasto:
		Bagno N°: 347/5	Marca:
		Batch N°:	Trade Mark:

PROCEDIMENTO DI PULITURA (CLEANING METHOD): SOLVENTE (SOLVENT)

SMAGNETIZZAZIONE (DEMAGNETIZATION): NON NECESSARIA (NOT REQUIRED)

a) Si dichiara che il certificato riguarda solo i campioni sottoposti a prova

We declare that this report refers to the examined parts only.

b) Si dichiara che il certificato non può essere riprodotto parzialmente, salvo nostra approvazione scritta

We declare that this report cannot be partially reproduced without our written approval

Note: Test carried out on 100% of bevel ends.

Remarks:

Risultati: Conforme alla Specifica

Results: Conforming to Specification

Operatore e qualifica Operator and Qualification	Data Date	Ispettore Cliente Customer-Inspector	Cliente Customer	Resp. Laboratorio Laboratory Manager
SIDER TEST S.r.l. MASSIMO AZIOLI LEVEL II EN 473		TUV NORD Italia s.r.l. reviewed / witnessed	PIANA S.p.A. ANDREA DISCAPE QUALITY CONTROL DEPT.	PAOLO AMANI EN 473 LEVEL III CERT. N. IIS-PND-00116-MT-C

