| **DUEMME S.p.A**<br><br>Via E. Fermi 10-12<br>26020 Madignano CR | UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018 | |
|---|---|---|
| | Revisione: **15** | Data: **21/11/2023** |
| | Sede **A** | pag. **1** di **3** |

# ELENCO PROVE ACCREDITATE - CON CAMPO FISSO IN CATEGORIA: 0

**Barre d'acciaio/Steel bars**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | UNI EN 10308:2004 | Ultrasuoni | |

**Fucinati di acciaio austenitico/Austenitic steel forgings**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | ASTM A745/A745M-20 | Ultrasuoni | |

**Fucinati di acciaio ferritico o martensitico/Ferritic or martensitic steel forgings**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | EN 10228-3:2016, UNI EN 10228-3:2016 | Ultrasuoni | |

**Fucinati di acciaio inossidabile austenitico ed austeno-ferritico/Austenitic and austenitic-ferritic stainless steel forgings**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | EN 10228-4:2016, UNI EN 10228-4:2016 | Ultrasuoni | |

**Fucinati di acciaio/Steel forgings**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | ASTM A388/A388M-19 | Ultrasuoni | |
| Controllo magnetoscopico per la rilevazione di imperfezioni/Magnetoscopic test for the detection of imperfections | UNI EN 10228-1:2016 | Particelle magnetiche | |
| Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections | EN 10228-2:2016, UNI EN 10228-2:2016 | Liquidi penetranti | |

**Fucinati di acciaio/Steel forgings, Fucinati/Forgings, Getti di acciaio/Steel castings**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | ASME BPVC V art.5:2023 | Ultrasuoni | |

**Fucinati/Forgings, Getti di acciaio/Steel castings, Giunti saldati di materiali metallici/Welds of metallics materials**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections | ASME BPVC V art.7:2023 | Particelle magnetiche | |
| Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections | ASME BPVC V art.2:2023 | Raggi x e Raggi gamma | |
| Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections | UNI EN 13018:2016 | Esame visivo | |
| Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections | ASME BPVC V art.9:2023 | Esame visivo | |
| Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections | ASME BPVC V art.6:2023 | Liquidi penetranti | |

**Getti di acciaio/Steel castings**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo con liquidi penetranti per la rilevazione di imperfezioni/Penetrant testing for the detection of imperfections | EN 1371-1:2012, UNI EN 1371-1:2012 | Liquidi penetranti | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections | UNI EN 1369:2012 | Particelle magnetiche | |
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | UNI EN 12680-1:2005 | Ultrasuoni | |
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | ASTM A609/A609M-12(2018) | Ultrasuoni | |
| Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections | UNI EN 12681-1:2018 | Raggi x e Raggi gamma | |
| Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections | MSS-SP 55:2011 | Esame visivo | |
| Rugosità e discontinuità della superficie/Roughness and surface discontinuities | UNI EN 1370:2012 | Esame visivo | |

**Getti metallici/Metallic castings**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections | ASTM E1030/E1030M-21 | Raggi x e Raggi gamma | |

**Giunti saldati di materiali metallici/Welds of metallics materials**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections | UNI EN ISO 17638:2016 | Particelle magnetiche | |
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | UNI EN ISO 17640:2019 | Ultrasuoni | |
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | ASME BPVC V art.4:2023 | Ultrasuoni | |
| Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections | EN ISO 17636-1:2022, UNI EN ISO 17636-1:2022 | Raggi x e Raggi gamma | |
| Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections | UNI EN ISO 17637:2017 | Esame visivo | |

**Lamiere d'acciaio/Steel plates**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | ASTM A435/A435M-17 | Ultrasuoni | |
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | ASTM A577/A577M-17 | Ultrasuoni | |
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | ASTM A578/A578M-17 | Ultrasuoni | |

**Materiali metallici/Metallic materials**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo con liquidi penetranti per la rilevazione di imperfezioni/Penetrant testing for the detection of imperfections | EN ISO 3452-1:2021, UNI EN ISO 3452-1:2021 | Liquidi penetranti | |
| Controllo magnetoscopico per la rilevazione di imperfezioni/Magnetoscopic test for the detection of imperfections | UNI EN ISO 9934-1:2017 | Particelle magnetiche | |
| Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections | UNI EN ISO 5579:2014 | Raggi x e Raggi gamma | |
| Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections | ASTM E165/E165M-23 | Liquidi penetranti | |

| **DUEMME S.p.A**<br><br>Via E. Fermi 10-12<br>26020 Madignano CR | UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018 | |
|---|---|---|
| | Revisione: **15** | Data: **21/11/2023** |
| | Sede **A** | pag. **3** di **3** |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Spessore/Thickness | ASTM E797/E797M-21 | Ultrasuoni | |

**Prodotti piani di acciaio con spessore maggiore o uguale a 6 mm/Steel flat product of thickness equal or greater than 6 mm**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | UNI EN 10307:2003 | Ultrasuoni | |
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | UNI EN 10160:2001 | Ultrasuoni | |

**Tubi saldati/Welded pipes**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | ASTM E273-20 | Ultrasuoni | |

**Valvole/Valves**

| *Denominazione della prova / Campi di prova* | *Metodo di prova* | *Tecnica di prova* | *O&I* |
|---|---|---|---|
| Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections | ASME B 16.34 2020 App II | Particelle magnetiche | |
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | ASME B 16.34 2020 App IV | Ultrasuoni | |
| Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections | ASME B 16.34 2020 App I | Raggi x e Raggi gamma | |
| Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections | ASME B 16.34 2020 App III | Liquidi penetranti | |

*Legenda/Note*

Il simbolo (1), se presente, indica: "Materiale/Prodotto/Matrice" non previsto dal metodo ma assimilabile/The symbol (1), if present, means: Material/Product/Matrix not provided for by the method but acceptable
Per la definizione della "categoria" di prova indicata nel titolo, si veda il Regolamento Generale ACCREDIA RG-02.

Il QRcode consente di accedere direttamente al sito www.accredia.it per verificare la validità dell'elenco prove e del certificato di accreditamento rilasciato al laboratorio.

L'eventuale simbolo "X" riportato nella colonna "O&I" indica che il laboratorio è accreditato anche per fornire opinioni e interpretazioni basate sui risultati delle specifiche prove contrassegnate.

L'eventuale simbolo (*) indica che è attiva una sospensione dell'accreditamento per la specifica attività riportata a fianco