

| | |
|---------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| DUEMME S.p.A Via E. Fermi 10-12 26020 Madignano CR | UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018 |
| | Revisione: 16 Data: 22/04/2024 |
| | Sede A pag. 1 di 3 |

ELENCO PROVE ACCREDITATE - CON CAMPO FISSO IN CATEGORIA: 0

Barre d'acciaio/Steel bars

| <i>Denominazione della prova / Campi di prova</i> | <i>Metodo di prova</i> | <i>Tecnica di prova</i> | <i>O&I</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

| <i>Denominazione della prova / Campi di prova</i> | <i>Metodo di prova</i> | <i>Tecnica di prova</i> | <i>O&I</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

| <i>Denominazione della prova / Campi di prova</i> | <i>Metodo di prova</i> | <i>Tecnica di prova</i> | <i>O&I</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

| <i>Denominazione della prova / Campi di prova</i> | <i>Metodo di prova</i> | <i>Tecnica di prova</i> | <i>O&I</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

| <i>Denominazione della prova / Campi di prova</i> | <i>Metodo di prova</i> | <i>Tecnica di prova</i> | <i>O&I</i> |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|-------------------------|----------------|
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | ASTM A388/A388M-23 | 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

| <i>Denominazione della prova / Campi di prova</i> | <i>Metodo di prova</i> | <i>Tecnica di prova</i> | <i>O&I</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

| <i>Denominazione della prova / Campi di prova</i> | <i>Metodo di prova</i> | <i>Tecnica di prova</i> | <i>O&I</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

| <i>Denominazione della prova / Campi di prova</i> | <i>Metodo di prova</i> | <i>Tecnica di prova</i> | <i>O&I</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 | |

| | | |
|---------------------------------------------------------------------|-------------------------------|---------------------------|
| DUEMME S.p.A Via E. Fermi 10-12 26020 Madignano CR | UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018 | |
| | Revisione: 16 | Data: 22/04/2024 |
| | Sede A | pag. 2 di 3 |

| | | | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|-------------------------|----------------|
| 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(2023) | 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 | | | |
| <i>Denominazione della prova / Campi di prova</i> | <i>Metodo di prova</i> | <i>Tecnica di prova</i> | <i>O&I</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 metallic materials | | | |
| <i>Denominazione della prova / Campi di prova</i> | <i>Metodo di prova</i> | <i>Tecnica di prova</i> | <i>O&I</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 | | | |
| <i>Denominazione della prova / Campi di prova</i> | <i>Metodo di prova</i> | <i>Tecnica di prova</i> | <i>O&I</i> |
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | ASTM A435/A435M-17(2023) | Ultrasuoni | |
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | ASTM A577/A577M-17(2023) | Ultrasuoni | |
| Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections | ASTM A578/A578M-17(2023) | Ultrasuoni | |
| Materiali metallici/Metallic materials | | | |
| <i>Denominazione della prova / Campi di prova</i> | <i>Metodo di prova</i> | <i>Tecnica di prova</i> | <i>O&I</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 Via E. Fermi 10-12 26020 Madignano CR | UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018 |
| | Revisione: 16 Data: 22/04/2024 |
| | 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

| <i>Denominazione della prova / Campi di prova</i> | <i>Metodo di prova</i> | <i>Tecnica di prova</i> | <i>O&I</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

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

Valvole/Valves

| <i>Denominazione della prova / Campi di prova</i> | <i>Metodo di prova</i> | <i>Tecnica di prova</i> | <i>O&I</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

