

Italsabi srl Via Enrico Mattei 13 35020 Maserà di Padova PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018	
	Revisione: 5	Data: 01/06/2024
	Sede A	pag. 1 di 8

ELENCO PROVE ACCREDITATE - CON CAMPO FISSO IN CATEGORIA: 0

Acciai austenitici/Austenitic steels, Acciai ferritici/Ferritic steels

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	ISO 19285:2017	Phased array	

Acciai austenitici/Austenitic steels, Leghe di Nichel/Nickel alloys

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 ISO 23279:2017	Ultrasuoni	
* Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 11666:2011	Ultrasuoni	

Acciai/Steels, Leghe di acciaio/Steel alloys, Leghe di Nichel/Nickel alloys, Leghe di Titanio/Titanium Alloys, Nichel/Nickel, Titanio/Titanium

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
* Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni nel cordone di saldatura /Radiographic testing of the weld seam for the detection of imperfections	UNI EN ISO 10675-1:2022 + UNI EN ISO 17636-1:2022	Raggi x e Raggi gamma	
* Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni nel cordone di saldatura /Radiographic testing of the weld seam for the detection of imperfections	UNI EN ISO 10675-1:2022 + UNI EN ISO 17636-1:2022	Raggi x e Raggi gamma	

Alluminio/Aluminium, Leghe d'alluminio/Aluminium alloys

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	UNI EN ISO 10675-2:2022 + UNI EN ISO 17636-1:2022	Raggi x e Raggi gamma	

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	UNI EN 10228-3:2016	Ultrasuoni	

Fucinati di acciaio ferritico o martensitico/Ferritic or martensitic steel forgings, 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
* Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections	ASME BPVC V art.6:2021	Liquidi penetranti	

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	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 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	UNI EN 10228-2:2016	Liquidi penetranti	

Fucinati di acciaio/Steel forgings, 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 ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.5:2021	Ultrasuoni	

Italsabi srl Via Enrico Mattei 13 35020 Maserà di Padova PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: 5 Data: 01/06/2024
	Sede A pag. 2 di 8

Fucinati di acciaio/Steel forgings, 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 ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.4:2021	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.7:2021	Particelle magnetiche	
* Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.2:2021	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.9:2021	Esame visivo	

Getti di acciaio per componenti sottoposti a sollecitazioni elevate/Steel castings for highly stressed components

<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 12680-2:2005	Ultrasuoni	

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 particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	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 radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	UNI EN 12681-1:2018	Raggi x e Raggi gamma	
* Rugosità e discontinuità della superficie/Roughness and surface discontinuities	UNI EN 1370:2012	Esame visivo	

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>
* Controlli automatici ad ultrasuoni phased array/Automated phased array ultrasonic testing, Controlli semi automatici ad ultrasuoni phased array/Semi-automated phased array ultrasonic testing (PAUT)	UNI EN ISO 13588:2019	Phased array	
* Controllo con liquidi penetranti per la rilevazione di imperfezioni/Penetrant testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 23277:2015	Liquidi penetranti	
* Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 23278:2015, 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	UNI EN ISO 10863:2020	TOFD	
* Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.4:2021 app IV-V	Phased array	
* Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.4:2021 app III	TOFD	

Italsabi srl Via Enrico Mattei 13 35020 Maserà di Padova PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018	
	Revisione: 5	Data: 01/06/2024
	Sede A	pag. 3 di 8

* Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 15626:2018	TOFD
* Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 17636-1:2022	Raggi x
* Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	UNI EN 12272-2:2006	Esame visivo
* Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	UNI EN ISO 17637:2017	Esame visivo

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	BS EN ISO 3452-1:2021, EN ISO 3452-1:2021, UNI EN ISO 3452-1:2021, UNI EN ISO 3452-5:2009, UNI EN ISO 3452-6:2009	Liquidi penetranti	
* Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections, Spessore/Thickness	UNI EN ISO 16810:2014, UNI EN ISO 16810:2014 + UNI EN ISO 16811:2014 + UNI EN ISO 16823:2014 + UNI EN ISO 16826:2014 + UNI EN ISO 16827:2014	Ultrasuoni	
* Controllo magnetoscopico per la rilevazione di imperfezioni/Magnetoscopic test for the detection of imperfections	UNI EN ISO 3059:2013, UNI EN ISO 9934-1:2017, UNI EN ISO 9934-1:2017 + UNI EN ISO 9934-2:2015	Particelle magnetiche	
* Spessore/Thickness	UNI EN ISO 16809:2019	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 di acciaio ferromagnetico, saldati e senza saldatura/Seamless and welded ferromagnetic steel tubes

<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 10893-5:2011	Particelle magnetiche	

Tubi di acciaio saldati/Welded steel tubes

<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 7603:1976	Ultrasuoni	
* Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni nel cordone di saldatura /Radiographic testing of the weld seam for the detection of imperfections	UNI EN ISO 10893-6:2019	Raggi x	

Tubi di acciaio, saldati e senza saldatura per impieghi nucleari/Seamless and welded steel tubes for nuclear applications

<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 9257:1988, UNI 9258:1988	Ultrasuoni	

Italsabi srl Via Enrico Mattei 13 35020 Maserà di Padova PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: 5 Data: 01/06/2024
	Sede A pag. 4 di 8

Tubi di acciaio, saldati e senza saldatura/Seamless and welded steel tubes

<i>Denominazione della prova / Campi di prova</i>	<i>Metodo di prova</i>	<i>Tecnica di prova</i>	<i>O&I</i>
* Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections	UNI EN ISO 10893-4:2011	Liquidi penetranti	

Italsabi srl Via Enrico Mattei 13 35020 Maserà di Padova PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018	
	Revisione: 5	Data: 01/06/2024
	Sede A	pag. 5 di 8

ELENCO PROVE ACCREDITATE - CON CAMPO FISSO IN CATEGORIA: III

Acciai austenitici/Austenitic steels, Acciai ferritici/Ferritic steels

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	ISO 19285:2017	Phased array	

Acciai austenitici/Austenitic steels, Leghe di Nichel/Nickel alloys

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 ISO 23279:2017	Ultrasuoni	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 11666:2011	Ultrasuoni	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 22825:2017	Ultrasuoni	

Alluminio/Aluminium, Leghe d'alluminio/Aluminium alloys

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	UNI EN ISO 10675-2:2022 + UNI EN ISO 17636-1:2022	Raggi x e Raggi gamma	

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	UNI EN 10228-3:2016	Ultrasuoni	

Fucinati di acciaio ferritico o martensitico/Ferritic or martensitic steel forgings, 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
Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections	ASME BPVC V art.6:2021	Liquidi penetranti	

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	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 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	UNI EN 10228-2:2016	Liquidi penetranti	

Fucinati di acciaio/Steel forgings, 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 ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.5:2021	Ultrasuoni	

Fucinati di acciaio/Steel forgings, 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 ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.4:2021	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

Italsabi srl Via Enrico Mattei 13 35020 Maserà di Padova PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018	
	Revisione: 5	Data: 01/06/2024
	Sede A	pag. 6 di 8

Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.7:2021	Particelle magnetiche	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.2:2021	Raggi x e Raggi gamma	
Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	ASME BPVC V art.9:2021	Esame visivo	
Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	UNI EN 13018:2016	Esame visivo	
Getti di acciaio per componenti sottoposti a sollecitazioni elevate/Steel castings for highly stressed components			
<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 12680-2:2005	Ultrasuoni	
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 particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	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 radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	UNI EN 12681-1:2018	Raggi x e Raggi gamma	
Rugosità e discontinuità della superficie/Roughness and surface discontinuities	UNI EN 1370:2012	Esame visivo	
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>
Controlli automatici ad ultrasuoni phased array/Automated phased array ultrasonic testing, Controlli semi automatici ad ultrasuoni phased array/Semi-automated phased array ultrasonic testing (PAUT)	UNI EN ISO 13588:2019	Phased array	
Controllo con liquidi penetranti per la rilevazione di imperfezioni/Penetrant testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 23277:2015	Liquidi penetranti	
Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 23278:2015, 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	UNI EN ISO 10863:2020	TOFD	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.4:2021 app IV-V	Phased array	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.4:2021 app III	TOFD	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 15626:2018	TOFD	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 17636-1:2022	Raggi x	
Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	UNI EN 12272-2:2006	Esame visivo	

Italsabi srl Via Enrico Mattei 13 35020 Maserà di Padova PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018	
	Revisione: 5	Data: 01/06/2024
	Sede A	pag. 7 di 8

Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections

UNI EN ISO 17637:2017

Esame visivo

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	BS EN ISO 3452-1:2021, EN ISO 3452-1:2021, UNI EN ISO 3452-1:2021, UNI EN ISO 3452-5:2009, UNI EN ISO 3452-6:2009	Liquidi penetranti	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections, Spessore/Thickness	UNI EN ISO 16810:2014, UNI EN ISO 16810:2014 + UNI EN ISO 16811:2014 + UNI EN ISO 16823:2014 + UNI EN ISO 16826:2014 + UNI EN ISO 16827:2014	Ultrasuoni	
Controllo magnetoscopico per la rilevazione di imperfezioni/Magnetoscopic test for the detection of imperfections	UNI EN ISO 3059:2013, UNI EN ISO 9934-1:2017, UNI EN ISO 9934-1:2017 + UNI EN ISO 9934-2:2015	Particelle magnetiche	
Spessore/Thickness	UNI EN ISO 16809:2019	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 di acciaio ferromagnetico, saldati e senza saldatura/Seamless and welded ferromagnetic steel tubes

<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 10893-5:2011	Particelle magnetiche	

Tubi di acciaio saldati/Welded steel tubes

<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 7603:1976	Ultrasuoni	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni nel cordone di saldatura /Radiographic testing of the weld seam for the detection of imperfections	UNI EN ISO 10893-6:2019	Raggi x	

Tubi di acciaio, saldati e senza saldatura per impieghi nucleari/Seamless and welded steel tubes for nuclear applications

<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 9257:1988, UNI 9258:1988	Ultrasuoni	

Tubi di acciaio, saldati e senza saldatura/Seamless and welded steel tubes

<i>Denominazione della prova / Campi di prova</i>	<i>Metodo di prova</i>	<i>Tecnica di prova</i>	<i>O&I</i>
Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections	UNI EN ISO 10893-4:2011	Liquidi penetranti	

Italsabi srl Via Enrico Mattei 13 35020 Maserà di Padova PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: 5 Data: 01/06/2024
	Sede A pag. 8 di 8

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

