



CERTIFICATO DI ACCREDITAMENTO

Accreditation Certificate

ACCREDITAMENTO N.
ACCREDITATION N.

1983L REV. 00

EMESSO DA
ISSUED BY

DIPARTIMENTO LABORATORI DI PROVA

SI DICHIARA CHE
WE DECLARE THAT

Italsabi srl

Sede/Headquarters:

Strada delle Buse 7 - 36066 Sandrigo VI

È CONFORME AI REQUISITI
DELLA NORMA

UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018

MEETS THE REQUIREMENTS
OF THE STANDARD

ISO/IEC 17025:2017

QUALE

Laboratorio di Prova

AS

Testing Laboratory

Data di 1^a emissione

1st issue date

20-04-2022

Data di revisione

Review date

20-04-2022

Data di scadenza

Expiring date

19-04-2026

L'accreditamento attesta la competenza tecnica, l'imparzialità e il costante e coerente funzionamento del Laboratorio relativamente al campo di accreditamento riportato nell'Elenco Prove allegato al presente certificato di accreditamento.

Il presente certificato non è da ritenersi valido se non accompagnato dagli Elenchi Prove, che possono variare nel tempo e può essere sospeso o revocato o ridotto in qualsiasi momento nel caso di inadempienza accertata da parte di ACCREDIA.

La validità dell'accreditamento può essere verificata sul sito web (www.accredia.it) o richiesta al Dipartimento di competenza.

I requisiti di sistema della ISO/IEC 17025 sono scritti in un linguaggio attinente alle attività di laboratorio e sono generalmente in accordo con i principi della norma ISO 9001 (si veda comunicato congiunto ISO-ILAC-IAF dell'Aprile 2017).

The accreditation attests competence, impartiality and consistent operation in performing laboratory activities, limited to the scope detailed in the attached Enclosure.

The present certificate is valid only if associated to the annexed Lists and can be suspended, withdrawn or reduced at any time in the event of non fulfilment as ascertained by ACCREDIA.

Confirmation of the validity of accreditation can be verified on the website (www.accredia.it) or by contacting the relevant Department.

The management system requirements in ISO/IEC 17025 are written in language relevant to laboratories operations and generally operate in accordance with the principles of ISO 9001 (refer joint ISO-ILAC-IAF Communiqué dated April 2017).

Il QRcode consente di accedere direttamente al sito www.accredia.it per verificare la validità del certificato di accreditamento rilasciato al CAB.

La data di revisione riportata sul certificato corrisponde alla data di aggiornamento / di delibera del pertinente Comitato Settoriale di Accreditamento. L'atto di delibera, firmato dal Presidente di ACCREDIA, è scaricabile dal sito www.accredia.it, sezione 'Documenti'

The QRcode links directly to the website www.accredia.it to check the validity of the accreditation certificate issued to the CAB.

The revision date shown on the certificate refers to the update / resolution date of the Sector Accreditation Committee. The Resolution, signed by the President of ACCREDIA, can be downloaded from the website www.accredia.it, 'Documents' section.

ACCREDIA è l'Ente Unico nazionale di accreditamento designato dal governo italiano, in applicazione del Regolamento Europeo 765/2008.

ACCREDIA is the sole national Accreditation Body, appointed by the Italian government in compliance with the application of REGULATION (EC) No 765/2008.



CERTIFICATO DI ACCREDITAMENTO

Accreditation Certificate

ACCREDITAMENTO N.
ACCREDITATION N.

1983L REV. 00

EMESSO DA
ISSUED BY

DIPARTIMENTO LABORATORI DI PROVA

Italsabi srl

Sedi operative/Branch Offices:

- Sede A: Via dell'artigianato 22/D - 35020 Due Carrare PD
- Sede Z: Strada delle Buse 7 - 36066 Sandrigo VI

Italsabi srl Via Enrico Mattei 13 35020 Maserà di Padova PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: 6 Data: 18/06/2024
	Sede A pag. 1 di 8

ELENCO PROVE ACCREDITATE - CON CAMPO FISSO IN CATEGORIA: 0

Acciai austenitici/Austenitic steels, Acciai ferritici/Ferritic steels

<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	ISO 19285:2017	Phased array	

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

<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 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

<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 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

<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	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

<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 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

<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	ASME BPVC V art.6:2021	Liquidi penetranti	

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	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 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

<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.5:2021	Ultrasuoni	

Italsabi srl Via Enrico Mattei 13 35020 Maserà di Padova PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: 6 Data: 18/06/2024
	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: 6	Data: 18/06/2024
	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: 6 Data: 18/06/2024
	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: 6	Data: 18/06/2024
	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: 6	Data: 18/06/2024
	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: 6 Data: 18/06/2024
	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: 6 Data: 18/06/2024
	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/For the definition of the test "category" indicated in the title, see ACCREDIA General Regulation 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/The QRcode allows to directly access to the website www.accredia.it to verify the validity of the test list and of the accreditation certificate issued to the laboratory.



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/Any "X" symbol in the "O&I" column indicates that the laboratory is also accredited to provide opinions and interpretations based on the results of the specific marked tests.

L'eventuale simbolo (*) indica che è attiva una sospensione dell'accREDITAMENTO per la specifica attività riportata a fianco/Any symbol (*) indicates that a suspension of accreditation is active for the specific activity shown next to it.