



# 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<sup>a</sup> 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 vigenza dell'accREDITAMENTO può essere verificata sul sito web ([www.accredia.it](http://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*The present certificate is valid only if associated to the annexed Lists and can be suspended, withdrawn or reduced at any time in the event of non fulfilment as ascertained by ACCREDIA.*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](http://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](http://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](http://www.accredia.it), sezione 'Documenti'

*The QRcode links directly to the website [www.accredia.it](http://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](http://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

<b>Italsabi srl</b>  Via dell'artigianato 22/D 35020 Due Carrare PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: <b>0</b> <span style="float: right;">Data: <b>20/04/2022</b></span>
	Sede <b>A</b> <span style="float: right;">pag. <b>1</b> di <b>8</b></span>

## 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 (da 3 mm a 20 mm)	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 (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN ISO 23279:2017	Ultrasuoni	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	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 (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN ISO 10675-1:2017 + UNI EN ISO 17636-1:2013	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 (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN ISO 10675-1:2017 + UNI EN ISO 17636-1:2013	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 (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN ISO 10675-2:2017 + UNI EN ISO 17636-1:2013	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 (da 1 mm a 15 mm)	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 (da 1 mm a 50 mm)	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 (da 1 mm a 15 mm)	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 (da 1 mm a 50 mm)	UNI EN 10228-1:2016	Particelle magnetiche	
Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections (da 1 mm a 50 mm)	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
--	-----------------	------------------	-----

<b>Italsabi srl</b> Via dell'artigianato 22/D 35020 Due Carrare PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018	
	Revisione: <b>0</b>	Data: <b>20/04/2022</b>
	Sede <b>A</b>	pag. <b>2</b> di <b>8</b>

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm) ASME BPVC V art.5:2021 Ultrasuoni

**Fucinati di acciaio/Steel forgings, Giunti saldati di materiali metallici/Welds of metallic 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 (da 1 mm a 15 mm)	ASME BPVC V art.4:2021	Ultrasuoni	

**Fucinati/Forgings, Getti di acciaio/Steel castings, Giunti saldati di materiali metallici/Welds of metallic 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 (da 1 mm a 50 mm)	ASME BPVC V art.7:2021	Particelle magnetiche	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	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 (da 1 mm a 100 mm)	ASME BPVC V art.9:2021	Esame visivo	
Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections (da 1 mm a 100 mm)	UNI EN 13018:2016	Esame visivo	

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

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 (da 2 mm a 200 mm)	UNI EN 12680-2:2005	Ultrasuoni	

**Getti di acciaio/Steel castings**

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 (da 1 mm a 50 mm)	EN 1369:2012	Particelle magnetiche	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN 12680-1:2005	Ultrasuoni	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN 12681-1:2018	Raggi x e Raggi gamma	
Rugosità e discontinuità della superficie/Roughness and surface discontinuities (da 1 mm a 100 mm)	UNI EN 1370:2012	Esame visivo	

**Giunti saldati di materiali metallici/Welds of 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 (da 1 mm a 50 mm)	UNI EN ISO 23277:2015	Liquidi penetranti	
Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 50 mm)	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 (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN ISO 17640:2019	Ultrasuoni	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 3 mm a 20 mm)	UNI EN ISO 10863:2020	TOFD	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 3 mm a 20 mm)	ASME BPVC V art.4:2021 app IV-V	Phased array	

<b>Italsabi srl</b> Via dell'artigianato 22/D 35020 Due Carrare PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018	
	Revisione: <b>0</b>	Data: <b>20/04/2022</b>
	Sede <b>A</b>	pag. <b>3</b> di <b>8</b>

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 3 mm a 20 mm)	ASME BPVC V art.4:2021 app III	TOFD
---	--------------------------------	------

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 3 mm a 20 mm)	UNI EN ISO 15626:2018	TOFD
---	-----------------------	------

Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN ISO 17636-1:2013	Raggi x
---	-------------------------	---------

Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections (da 1 mm a 100 mm)	UNI EN 12272-2:2006	Esame visivo
--	---------------------	--------------

Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections (da 1 mm a 100 mm)	UNI EN ISO 17637:2017	Esame visivo
--	-----------------------	--------------

### 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 (da 1 mm a 50 mm)	UNI EN ISO 3452-1:2021, UNI EN ISO 3452-3:2014, UNI EN ISO 3452-4:2000, 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 (da 1 mm a 15 mm)	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 (da 1 mm a 50 mm)	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 (da 1 mm a 15 mm)	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

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 (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN 10307:2003	Ultrasuoni	
---	-------------------	------------	--

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN 10160:2001	Ultrasuoni	
---	-------------------	------------	--

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

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 (da 1 mm a 50 mm)	UNI EN ISO 10893-5:2011	Particelle magnetiche	
---	-------------------------	-----------------------	--

### Tubi di acciaio saldati/Welded steel tubes

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 (da 1 mm a 15 mm)	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 (da 1 mm a 15 mm)	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

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
--	-----------------	------------------	-----

<b>Italsabi srl</b>  Via dell'artigianato 22/D 35020 Due Carrare PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: <b>0</b> <span style="float: right;">Data: <b>20/04/2022</b></span>
	Sede <b>A</b> <span style="float: right;">pag. <b>4</b> di <b>8</b></span>

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)    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&amp;I</i>
Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections (da 1 mm a 50 mm)	UNI EN ISO 10893-4:2011	Liquidi penetranti	

<b>Italsabi srl</b>  Via dell'artigianato 22/D 35020 Due Carrare PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: <b>0</b> <span style="float: right;">Data: <b>20/04/2022</b></span>
	Sede <b>A</b> <span style="float: right;">pag. <b>5</b> di <b>8</b></span>

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

### 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&amp;I</i>
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 3 mm a 20 mm)	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&amp;I</i>
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN ISO 23279:2017	Ultrasuoni	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN ISO 11666:2011	Ultrasuoni	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN ISO 22825:2017	Ultrasuoni	

### 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&amp;I</i>
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN ISO 10675-2:2017 + UNI EN ISO 17636-1:2013	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&amp;I</i>
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	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&amp;I</i>
Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections (da 1 mm a 50 mm)	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&amp;I</i>
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	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&amp;I</i>
Controllo magnetoscopico per la rilevazione di imperfezioni/Magnetoscopic test for the detection of imperfections (da 1 mm a 50 mm)	UNI EN 10228-1:2016	Particelle magnetiche	
Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections (da 1 mm a 50 mm)	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&amp;I</i>
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	ASME BPVC V art.5:2021	Ultrasuoni	

### 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&amp;I</i>
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	ASME BPVC V art.4:2021	Ultrasuoni	

<b>Italsabi srl</b>  Via dell'artigianato 22/D 35020 Due Carrare PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: <b>0</b> <span style="float: right;">Data: <b>20/04/2022</b></span>
	Sede <b>A</b> <span style="float: right;">pag. <b>6</b> di <b>8</b></span>

**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&amp;I</i>
Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 50 mm)	ASME BPVC V art.7:2021	Particelle magnetiche	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	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 (da 1 mm a 100 mm)	ASME BPVC V art.9:2021	Esame visivo	
Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections (da 1 mm a 100 mm)	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&amp;I</i>
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 2 mm a 200 mm)	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&amp;I</i>
Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 50 mm)	EN 1369:2012	Particelle magnetiche	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN 12680-1:2005	Ultrasuoni	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN 12681-1:2018	Raggi x e Raggi gamma	
Rugosità e discontinuità della superficie/Roughness and surface discontinuities (da 1 mm a 100 mm)	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&amp;I</i>
Controllo con liquidi penetranti per la rilevazione di imperfezioni/Penetrant testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 50 mm)	UNI EN ISO 23277:2015	Liquidi penetranti	
Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 50 mm)	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 (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN ISO 17640:2019	Ultrasuoni	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 3 mm a 20 mm)	UNI EN ISO 10863:2020	TOFD	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 3 mm a 20 mm)	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 (da 3 mm a 20 mm)	ASME BPVC V art.4:2021 app III	TOFD	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 3 mm a 20 mm)	UNI EN ISO 15626:2018	TOFD	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN ISO 17636-1:2013	Raggi x	



<b>Italsabi srl</b> Via dell'artigianato 22/D 35020 Due Carrare PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018	
	Revisione: <b>0</b>	Data: <b>20/04/2022</b>
	Sede <b>A</b>	pag. <b>7</b> di <b>8</b>

Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections (da 1 mm a 100 mm)	UNI EN 12272-2:2006	Esame visivo
--	---------------------	--------------

Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections (da 1 mm a 100 mm)	UNI EN ISO 17637:2017	Esame visivo
--	-----------------------	--------------

#### 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 (da 1 mm a 50 mm)	UNI EN ISO 3452-1:2021, UNI EN ISO 3452-3:2014, UNI EN ISO 3452-4:2000, 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 (da 1 mm a 15 mm)	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 (da 1 mm a 50 mm)	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 (da 1 mm a 15 mm)	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

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 (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN 10307:2003	Ultrasuoni	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections (da 1 mm a 15 mm)	UNI EN 10160:2001	Ultrasuoni	

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

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 (da 1 mm a 50 mm)	UNI EN ISO 10893-5:2011	Particelle magnetiche	

#### Tubi di acciaio saldati/Welded steel tubes

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 (da 1 mm a 15 mm)	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 (da 1 mm a 15 mm)	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

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 (da 1 mm a 15 mm)	UNI 9257:1988, UNI 9258:1988	Ultrasuoni	

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

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I

<b>Italsabi srl</b>  Via dell'artigianato 22/D 35020 Due Carrare PD	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: <b>0</b> <span style="float: right;">Data: <b>20/04/2022</b></span>
	Sede <b>A</b> <span style="float: right;">pag. <b>8</b> di <b>8</b></span>

Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections (da 1 mm a 50 mm)      UNI EN ISO 10893-4:2011      Liquidi penetranti

*Legenda*

L'eventuale simbolo (1) in corrispondenza della matrice indica:matrice non prevista dal metodo ma assimilabile/matrix not provided for by the method but acceptable

Il QRcode consente di accedere direttamente al sito [www.accredia.it](http://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

