

Test report n. SU26090 C014 001 VT REV0  
OFFICINE CEGLIA SRL  
via Caboto 6/8  
42046 Reggio Emilia RE

Descrizione Description		Qualifica del processo in accordo UNI EN ISO 15614-1			
Alla c/a Att.ne Your reference	Sig. Giovanni Ceglia	Codice campione Sample code	09001	Tipo di giunto Type of joint	BW - Butt Weld
Data della prova Date of testing	18/03/26	WPS di riferimento reference WPS n.	08R-2025 rev.0	Gruppo materiale Group metal	2,1 con/with 2,1
Apparecchiatura Instrument	Visual Test Kit	Luce Bianca White light	≥500 Lux	Procedura di prova Test procedure	EN ISO 15614
Campionamento Sampling	Effettuato dal committente By customer	Norme di riferimento Reference standard	UNI EN ISO 6520-1; ISO TR 15608; UNI EN ISO 5817		

Designazione delle imperfezioni Imperfections designation	ISO 6520 Reference	Note Remarks
<b>Cricche</b> / Cracks	100 - 104	<b>NEGATIVO</b> / None
<b>Mancanza di penetrazione</b> / Lack of penetration	402	<b>NEGATIVO</b> / None
<b>Mancanza di fusione</b> / Lack of fusion	401	<b>NEGATIVO</b> / None
<b>Porosità superficiali</b> / Surface pore	2017	<b>NEGATIVO</b> / None
<b>Convessità eccessiva</b> / Excessive convexity	503	<b>NEGATIVO</b> / None
<b>Riempimento incompleto</b> / Incompletely filled groove	511	<b>NEGATIVO</b> / None
<b>Asimmetria eccessiva</b> / Excessive asymmetry	512	<b>NEGATIVO</b> / None
<b>Avvallamento</b> / Sagging	509	<b>NEGATIVO</b> / None
<b>Eccesso di penetrazione</b> / Excessive penetration	504	<b>N.A.</b>
<b>Insellamento al vertice</b> / Root concavity	515	<b>N.A.</b>
<b>Sovrametallo eccessivo</b> / Excess weld metal	502	<b>N.A.</b>
<b>Incisioni marginali vertice</b> / Undercut	5011-5012-5013	<b>NEGATIVO</b> / None
<b>Riprese difettose</b> / Poor restart	517	<b>NEGATIVO</b> / None
<b>Traboccamento</b> / Overlap	506	<b>NEGATIVO</b> / None
<b>Altro</b> / Other		<b>NEGATIVO</b> / None

Picture (if required)

### Risultato dell'esame visivo Visual examination result

**Conforme** secondo UNI EN ISO 5817 LIV.B  
**Conforme** according UNI EN ISO 5817 LIV.B

"I documenti di riferimento risultano applicati nell'edizione in vigore"

Tecnico esecutore - Perform technician  
Tecnico 2° livello UNI EN ISO 9712  
Alessandro Ghisellini



Responsabile di laboratorio  
Laboratory Manager  
Roberto Pivetti



Inspettore - Terza parte  
Inspector - Third part  
Enrico Monego



Emissione il  
Issued on

14/04/2026

"Non è permessa la riproduzione parziale del presente rapporto di prova senza l'autorizzazione di Solving UNI.on Srl. Il campionamento dei saggi è stato effettuato a cura del Cliente".

Test report n. SU26090

C014 001 UT REV0

OFFICINE CEGLIA SRL

via Caboto 6/8

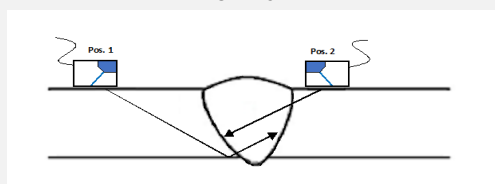
42046

Reggiolo

RE

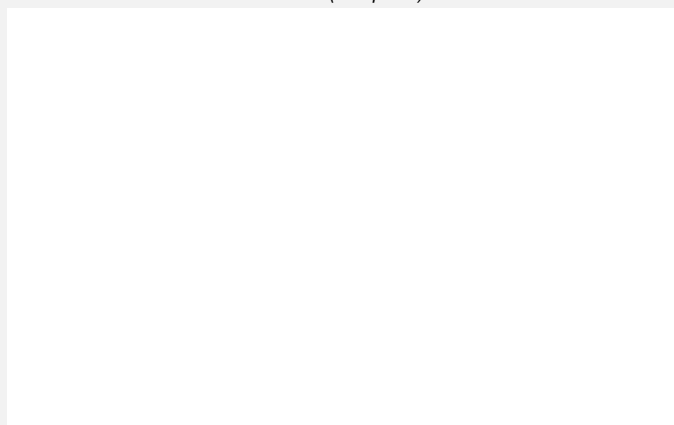
Descrizione Description	Qualifica del processo in accordo UNI EN ISO 15614-1				
Alla c/a Att.ne Your reference	Sig. Giovanni Ceglia	Codice campione Sample code	09001	Tipo di giunto Type of joint	BW - Butt Weld
Data della prova Date of testing	21/03/26	WPS di riferimento reference WPS n.	08R-2025 rev.0	Gruppo materiale Group metal	2,1 con/with 2,1
Apparecchiatura Instrument	Epoch 650	Sonda Probe	8x9 70° 4 Mhz	Procedura di prova Test procedure	according UNI EN ISO 17640
Campionamento Sampling	Effettuato dal committente By costumer		Norme di riferimento Reference standard	UNI EN ISO 11666 Lev. 2	

### SKETCH



ID. PROBE	MWB
DEGRES	70
FREQUENCY	4
POSITION	1; 2
FIELD	120
dB	56
CORRECTION	--

### Pictures (If required)



### Risultato dell'esame ultrasuoni

#### Ultrasonic result

**Conforme** secondo UNI EN ISO 11666 Livello 2

**Conforme** according UNI EN ISO 11666 Level 2

"I documenti di riferimento risultano applicati nell'edizione in vigore"

Tecnico esecutore - Perform technician

Tecnico 2° livello UNI EN ISO 9712

Alessandro Ghisellini

Responsabile di laboratorio

Laboratory Manager

Roberto Pivetti

Ispettore - Terza parte

Inspector - Third part

Enrico Monego



"Non è permessa la riproduzione parziale del presente rapporto di prova senza l'autorizzazione di Solving UNI.on Srl. Il campionamento dei saggi è stato effettuato a cura del Cliente. I risultati riportati nel presente documento si riferiscono esclusivamente alle prove effettuate sui saggi consegnati in laboratorio".

Emissione il  
Issued on

14/04/2026

Test report n. SU26090 C014 001 PT REV0  
OFFICINE CEGLIA SRL  
via Caboto 6/8  
42046 Reggiolo RE

Descrizione Description		Qualifica del processo in accordo UNI EN ISO 15614-1			
Alta c/a Att.ne Your reference	Sig. Giovanni Ceglia	Codice campione Sample code	09001	Tipo di giunto Type of joint	BW - Butt Weld
Data della prova Date of testing	21/03/26	WPS di riferimento reference WPS n.	08R-2025 rev.0	Gruppo materiale Group material	2,1 con/with 2,1
Apparecchiatura Instrument	Bombolette spray Spray cans	Modello Model	N.A.	Procedura di prova Test procedure	UNI EN ISO 3452
Campionamento Sampling	Effettuato dal cliente By customer	Estensione del controllo Extension of the testing			100%
Condizione superficiale Surface condition	Come saldato As welded	Norme di riferimento Reference standard			UNI EN ISO 3452-1; UNI EN ISO 23277; ISO TR 15608
Temperatura di prova Temperature testing	Ambiente Room	Altri dettagli Other details			NONE

Materiali utilizzati - Material used		
	Visibile - Visible	Fluorescenti - Flurescent
Pulitore - Cleaner	ELITE BC1- Lotto b241012s	—
Penetrante - Penetrant	ELITE K71B2p - Lotto 240304ps	—
Rivelatore - Developer	ELITE D112A - Lotto 250603w150s	—
Tipo luce - Light Type	Bianca >500 Lux - White >500 Lux	—
Piastrina Rif.98.4 - Plate Ref.98.4	Controllo Parametri - Parameters Check	—

Tecnica d' esame - Test method			
Pulitura - Cleaning	Solvent Spray	Asciugatura - Drying	Hot air
Modalità penetrante - Penetrant mode	Spray	Tempo rivelatore - Developer time	12 in
Tempo penetrante - Penetrant time	20 min	Modalità rivelatore - Developer mode	Spray
Rimozione penetrante - Penetrant removal	Acqua - Water	Tempo max lettura - Max check time	10 min
Pulizia finale - Final cleaning	Solvent Spray	Deroghe EN ISO 3452-1 - Derogation to EN ISO 3452-1	None

Risultato dell'esame - Examination result		
<b>Conforme</b> secondo UNI EN ISO 23277 LIV.1	Non si rileva nessuna indicazione lineare >2mm	
<b>Conforme</b> according to UNI EN ISO 23277 LIV.1	No linear indication > 2mm has been found	
"I documenti di riferimento risultano applicati nell'edizione in vigore"		

Tecnico esecutore - Perform technician  
Tecnico 2° livello UNI EN ISO 9712  
Alessandro Ghisellini

Picture (if required)  
Responsabile di laboratorio  
Laboratory Manager  
Roberto Pivetti

Ispettore - Terza parte  
Inspector - Third part  
Enrico Monego



"Non è permessa la riproduzione parziale del presente rapporto di prova senza l'autorizzazione di Solving UNI.on Srl. Il campionamento dei saggi è stato effettuato a cura del Cliente. I risultati riportati nel presente documento si riferiscono esclusivamente alle prove effettuate sui saggi consegnati in laboratorio".

Test report n. SU26090 C014 001 PI REV0  
OFFICINE CEGLIA SRL  
via Caboto 6/8  
42046 Reggiolo RE

Descrizione Description		Qualifica del processo in accordo UNI EN ISO 15614-1			
Ala c/a Att.ne Your reference	Sig. Giovanni Ceglia	Codice campione Sample code	09001	Tipo di giunto Type of joint	BW - Butt Weld
Data della prova Date of testing	22/03/26	WPS di riferimento reference WPS n.	08R-2025 rev.0	Gruppo materiale Group metal	2,1 con/with 2,1
Apparecchiatura Instrument	GALDABINI	Modello Model	QUASAR 200 2015 Matricola VBH6	Procedura di prova Test procedure	UNI EN ISO 5173
Campionamento Sampling	Effettuato dal cliente By customer	Estensione del controllo Extension of the testing			100%
Condizione superficiale Surface condition	Saldatura Rasata Shaving weld	Norme di riferimento Reference standard			UNI EN ISO 5173
Luogo dell'esame Test place	Solving UNI.ON srl Via Siemens, 9/int.42 41012 Carpi	Trattamento Termico Heat treatment			NONE
Dimensioni dei provini Speciment Dimension	10,0 x 12,0 mm	Temperatura Temperature			+22°C
Diametro del mandrino Former diameter	40,0 mm	Distanza degli appoggi Distance between rollers			70,0 mm

Codice del provino Speciment id.	Angolo di piega Bend angle	Note Remarks
SBB1	09001 180°	Non si rilevano discontinuità in zona fusa e in zona termicamente alterata No open discontinuities have been found in weld metal and heat affected zone
SBB2	09001 180°	Non si rilevano discontinuità in zona fusa e in zona termicamente alterata No open discontinuities have been found in weld metal and heat affected zone
SBB3	09001 180°	Non si rilevano discontinuità in zona fusa e in zona termicamente alterata No open discontinuities have been found in weld metal and heat affected zone
SBB4	09001 180°	Non si rilevano discontinuità in zona fusa e in zona termicamente alterata No open discontinuities have been found in weld metal and heat affected zone

Legenda Legend	SBB: Transverse Side Bend – Piega trasversale laterale	TRB: Transverse Root Bend – Piega trasversale al rovescio
	TFB: Transverse Face Bend – Piega trasversale al dritto	LRB: Longitudinal Root Bend – Piega longitudinale al rovescio
	LFB: Longitudinal Face Bend – Piega longitudinale al dritto	

#### Risultato dell'esame - Examination result

**Conforme** Non si rileva nessuna indicazione

**Conforme** No linear indication a has been found

"I documenti di riferimento risultano applicati nell'edizione in vigore"

Tecnico esecutore - Perform technician

Alessandro Ghisellini



Responsabile di laboratorio

Laboratory Manager

Roberto Pivetti



Ispettore - Terza parte

Inspector - Third part

Enrico Monego



"Non è permessa la riproduzione parziale del presente rapporto di prova senza l'autorizzazione di Solving UNI.on Srl. Il campionamento dei saggi è stato effettuato a cura del Cliente. I risultati riportati nel presente documento si riferiscono esclusivamente alle prove effettuate sui saggi consegnati in laboratorio".

Emissione il  
Issued on

14/04/26

Test report n. SU26090 C014 001 TT REV0

OFFICINE CEGLIA SRL  
via Caboto 6/8

42046

Reggiolo

RE

Descrizione Description		Qualifica del processo in accordo UNI EN ISO 15614-1			
Alla c/a Att.ne Your reference	Sig. Giovanni Ceglia	Codice campione Sample code	09001	Tipo di giunto Type of joint	BW - Butt Weld
Data della prova Date of testing	24/03/26	WPS di riferimento reference WPS n.	08R-2025 rev.0	Gruppo materiale Group metal	2,1 con/with 2,1
Campionamento Sampling	Effettuato dal cliente By customer	Attrezzatura Equipment	GALDABINI QUASAR 200 2015 Matricola VBH6		
Condizione superficiale Surface condition	Come saldato As welded	Norme di riferimento Reference standard	UNI EN ISO 6892-1; UNI EN ISO 4136		
Ente di collaudo Test place	Solving UNI.ON srl Via Siemens, 9/int.42 41012 Carpi	Trattamento Termico Heat treatment	NONE		

**Prova di trazione - Tensile test**

Campione Specimen	Dimensioni Size [mm]	Sezione Section [mm <sup>2</sup> ]	Forza di rottura Maximun force N	Rottura Tensile Strenght Mpa	Zona/Location	Altre info Other info
TT1	25 x 12,3	313,7	268418,4	855,7	BM	
TT2	25 x 11,9	301,3	251940,9	836,2	BM	
—	—	—	—	—	—	

**TT**: Trazione trasversale / Traversal tensile test - **T Lon g**: Trazione longitudinale tonda / all weld metal tensile test

**Risultato dell'esame - Examination result**
**Conforme** Le prove hanno ottenuto valori accettabili

**Conforme** Tests obtained acceptable values

"I documenti di riferimento risultano applicati nell'edizione in vigore"

Tecnico esecutore - Perform technician

Alessandro Ghisellini

Responsabile di laboratorio

Laboratory Manager

Roberto Pivetti

Ispettore - Terza parte

Inspector - Third part

Enrico Monego

Emissione il  
Issued on

14/04/26

"Non è permessa la riproduzione parziale del presente rapporto di prova senza l'autorizzazione di Solving UNI.on Srl. Il campionamento dei saggi è stato effettuato a cura del Cliente. I risultati riportati nel presente documento si riferiscono esclusivamente alle prove effettuate sui saggi consegnati in laboratorio".

Test report n. SU26090 C014 001 IT REV0

OFFICINE CEGLIA SRL  
via Caboto 6/8

42046 Reggiolo RE

<b>Descrizione</b> Description		<b>Qualifica del processo in accordo</b> UNI EN ISO 15614-1			
Alia c/a Att.ne Your reference	Sig. Giovanni Ceglia	Codice campione Sample code	09001	Tipo di giunto Type of joint	BW - Butt Weld
Data della prova Date of testing	24/03/26	WPS di riferimento reference WPS n.	08R-2025 rev.0	Gruppo materiale Group metal	2,1 con/with 2,1
Campionamento Sampling	Effettuato dal cliente By customer	Estensione del controllo Extension of the testing	100%		
Condizione superficiale Surface condition	Come saldato As welded	Norme di riferimento Reference standard	UNI EN ISO 6892-1; UNI EN ISO 148-1; UNI EN ISO 7438; UNI EN SO 15630-1;		
Ente di collaudo Test place	Solving UNI.ON srl Via Siemens, 9/int.42 41012 Carpi	Trattamento Termico Heat treatment	NONE		

Prova di resilienza - Impac test							
Campione Specimen	Temperatura Temperature °C	Dimensioni del provino Dimension of specimen [mm]	Resilienza Impact J [Joule]			Media Average J [Joule]	Altre informazioni Other information
			Min value ≥ 19			≥ 27	
VWT	-40°	10 X 10	76	70	82	76	
VHT	-40°	10 X 10	78	84	86	83	
—	—	—	—	—	—	—	

\* prove subappaltate a laboratorio esterno ISO 17025 / demonstrate subcontracted to external laboratory ISO 17025

### Risultato dell'esame - Examination result

**Conforme** Le prove hanno ottenuto valori accettabili

**Conforme** Tests obtained acceptable values

"I documenti di riferimento risultano applicati nell'edizione in vigore"

**WT**: Resilienze in zona fusa / Weld centre line impact test - **VHT**: Resilienze in zona termicamente alterata / Weld fusion line impact test

Tecnico esecutore - Perform technician

—

Responsabile di laboratorio  
Laboratory Manager  
Roberto Pivetti



Ispettore - Terza parte  
Inspector - Third part  
Enrico Monego



"Non è permessa la riproduzione parziale del presente rapporto di prova senza l'autorizzazione di Solving UNI.on Srl. Il campionamento dei saggi è stato effettuato a cura del Cliente. I risultati riportati nel presente documento si riferiscono esclusivamente alle prove effettuate sui saggi consegnati in laboratorio".

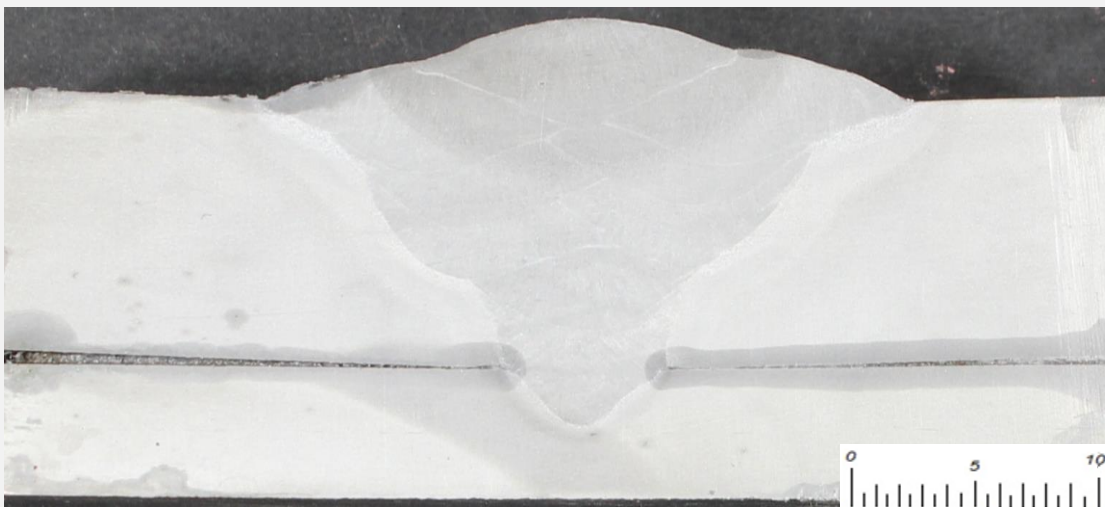
Emissione il  
Issued on

14/04/26

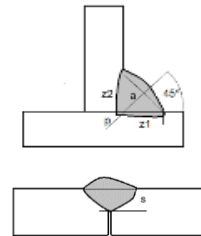
Test report n. SU26090 C014 001 MA REV0  
OFFICINE CEGLIA SRL  
via Caboto 6/8  
42046 Reggio Emilia RE

Descrizione Description		Qualifica del processo in accordo UNI EN ISO 15614-1			
Alia c/a Att.ne Your reference	Sig. Giovanni Ceglia	Codice campione Sample code	09001	Tipo di giunto Type of joint	BW - Butt Weld
Data della prova Date of testing	24/03/26	WPS di riferimento reference WPS n.	08R-2025 rev.0	Gruppo materiale Group metal	2,1 con/with 2,1
Apparecchiatura Instrument	Canon EOS	Modello Model	Kiss X5	Procedura di prova Test procedure	N.A.
Norme di riferimento - Reference standard		UNI EN ISO 17639; UNI EN ISO 6520; UNI EN ISO 5817			

Macro 1



Sezione Section	Trasversale Transverse	Z1 [lato cordone mm]
Ingrandimenti Magnification	3X	Z2 [lato cordone mm]
Attacco chimico Etching	Nital 10%	t [spessore mm]
a [altezza di gola mm]	12,0	S [spessore depositato mm]



Risultato dell'esame - Examination result

**Conforme** in accordo UNI EN ISO 5817 LIV.B  
**Conforme** according to UNI EN ISO 5817 LIV.B

"I documenti di riferimento risultano applicati nell'edizione in vigore"

Tecnico esecutore - Perform technician

Alessandro Ghisellini

Responsabile di laboratorio  
Laboratory Manager

Roberto Pivetti

Ispettore - Terza parte  
Inspector - Third part

Enrico Monego

Emissione il  
Issued on

14/04/2026

"Non è permessa la riproduzione parziale del presente rapporto di prova senza l'autorizzazione di Solving UNI.on Srl. Il campionamento dei saggi è stato effettuato a cura del Cliente. I risultati riportati nel presente documento si riferiscono esclusivamente alle prove effettuate sui saggi consegnati in laboratorio".

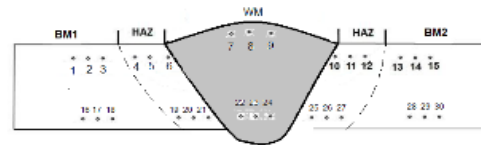
Test report n. SU26090 C014 001 HT REV0  
OFFICINE CEGLIA SRL  
via Caboto 6/8  
42046 Reggiolo RE

Descrizione Description		Qualifica del processo in accordo UNI EN ISO 15614-1	
Alla c/a Att.ne Your reference	Sig. Giovanni Ceglia	Codice campione Sample code	09001
Data della prova Date of testing	24/03/26	WPS di riferimento reference WPS n.	08R-2025 rev.0
Apparecchiatura Instrument	CRASE	Modello Model	THV 10
Numero di serie Serial number	195	Certificato di verifica Verification check	Crase srl n. 063-19 del 23-7-19
		Tipo di giunto Type of joint	BW - Butt Weld
		Gruppo materiale Group metal	2,1 con/with 2,1
		Procedura di prova Test procedure	ISO 9015-1:2011
		Norme di riferimento Reference standard	UNI EN ISO 6507-1:2018; UNI EN ISO 15614-1
Tipo di prova di durezza Type of hardness test	HV10		Tipo di saldatura Type of weld
Processo di saldatura Welding Process	EN ISO 4063: a) 135 0		BW - Butt Weld
		Trattamento Termico Heat treatment	NONE

Materiale Material	Reference points Punto di riferimento	Values measured Valori misurati	Reference points Punto di riferimento	Values measured Valori misurati	Reference points Punto di riferimento	Values measured Valori misurati	Altro Details
MB1 group n. ISO 15608	2,1	1 - 2 - 3	253 269 273	16 - 17 - 18	268 270 274	31 - 32 - 33	—
		4 - 5 - 6	254 257 256	19 - 20 - 21	267 271 264	34 - 35 - 36	—
Zona fusa - Weld metal		7 - 8 - 9	265 260 262	22 - 23 - 24	273 268 270	37 - 38 - 39	—
		10 - 11 - 12	228 224 227	25 - 26 - 27	231 226 230	40 - 41 - 42	—
MB2 group n. ISO 15608	2,1	13 - 14 - 15	259 263 255	28 - 29 - 30	252 267 249	43 - 44 - 45	—

Risultato  
Remarks

Conforme secondo UNI EN ISO 15614-1  
Conforme accordig to UNI EN ISO 15614-1



"I documenti di riferimento risultano applicati nell'edizione in vigore"

Tecnico esecutore - Perform technician

Alessandro Ghisellini

Responsabile di laboratorio  
Laboratory Manager

Roberto Pivetti

Ispettore - Terza parte  
Inspector - Third part

Enrico Monego

"Non è permessa la riproduzione parziale del presente rapporto di prova senza l'autorizzazione di Solving UNI.on Srl. Il campionamento dei saggi è stato effettuato a cura del Cliente. I risultati riportati nel presente documento si riferiscono esclusivamente alle prove effettuate sui saggi consegnati in laboratorio".

Emissione il  
Issued on

14/04/2026