

Test report n. SU26090

C014 002 VT 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	09002	Tipo di giunto Type of joint	FW - Fillett weld
Data della prova Date of testing	18/03/26	WPS di riferimento reference WPS n.	09R-2025 rev.0	Gruppo materiale Group metal	2.2 con/with 1.2
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 costumer	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
Cricche / Cracks	100 - 104	NEGATIVO / None
Mancanza di penetrazione / Lack of penetration	402	NEGATIVO / None
Mancanza di fusione / Lack of fusion	401	NEGATIVO / None
Porosità superficiali / Surface pore	2017	NEGATIVO / None
Convessità eccessiva / Excessive convexity	503	NEGATIVO / None
Riempimento incompleto / Incompletely filled groove	511	NEGATIVO / None
Asimmetria eccessiva / Excessive asymmetry	512	NEGATIVO / None
Avvallamento / Sagging	509	NEGATIVO / None
Eccesso di penetrazione / Excessive penetration	504	N.A.
Insellamento al vertice / Root concavity	515	N.A.
Sovrametallo eccessivo / Excess weld metal	502	N.A.
Incisioni marginali vertice / Undercut	5011-5012-5013	NEGATIVO / None
Riprese difettose / Poor restart	517	NEGATIVO / None
Traboccamento / Overlap	506	NEGATIVO / None
Altro / Other		NEGATIVO / 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

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".

Test report n. SU26090 C014 002 PT 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	09002	Tipo di giunto Type of joint	FW - Fillett weld
Data della prova Date of testing	21/03/26	WPS di riferimento reference WPS n.	09R-2025 rev.0	Gruppo materiale Group material	2.2 con/with 1.2
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			
Conforme secondo UNI EN ISO 23277 LIV.1	Non si rileva nessuna indicazione lineare >2mm		
Conforme 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

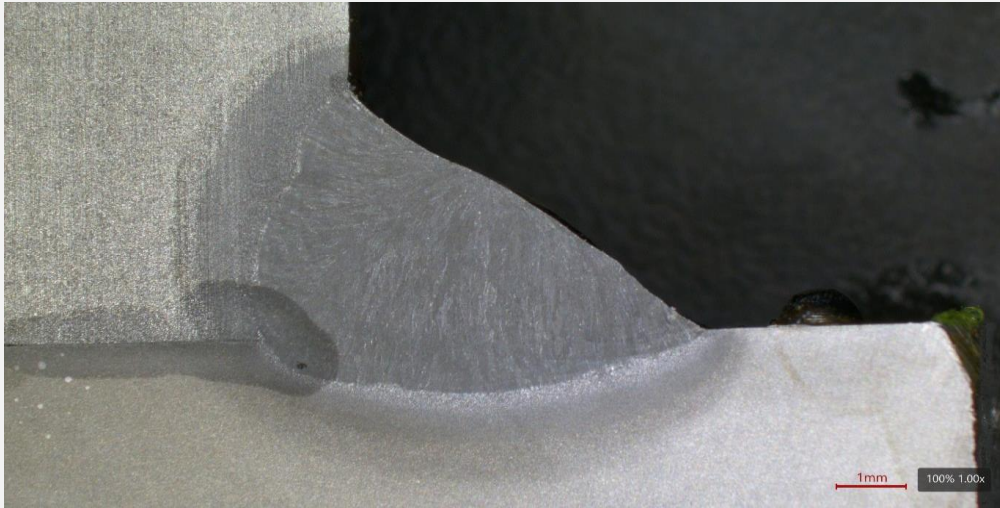


"Non è permessa la riproduzione parziale del presente rapporto di prova senza l'autorizzazione di Solving UNI.on Srl. Il campionamento dei saggi è stato effettuato a cura del Cliente. I risultati riportati nel presente documento si riferiscono esclusivamente alle prove effettuate sui saggi consegnati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

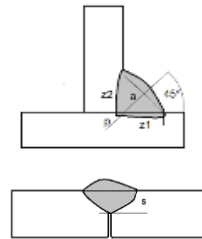
Test report n. SU26090 C014 002 MA REV0
OFFICINE CEGLIA SRL
via Caboto 6/8
42046 Reggio RE

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	09002	Tipo di giunto Type of joint	FW - Fillett weld
Data della prova Date of testing	24/03/26	WPS di riferimento reference WPS n.	09R-2025 rev.0	Gruppo materiale Group metal	2.2 con/with 1.2
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]	5,0
Ingrandimenti Magnification	3X	Z2 [lato cordone mm]	4,2
Attacco chimico Etching	Nital 10%	t [spessore mm]	12/10
a [altezza di gola mm]	4,5	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

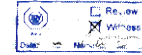
Laboratory Manager

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".

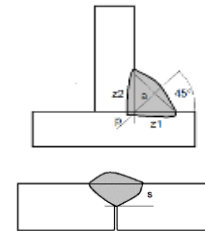
Test report n. SU26090 C014 002 MA REV0
OFFICINE CEGLIA SRL
via Caboto 6/8
42046 Reggio RE

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	09002	Tipo di giunto Type of joint	FW - Fillett weld
Data della prova Date of testing	24/03/26	WPS di riferimento reference WPS n.	09R-2025 rev.0	Gruppo materiale Group metal	2.2 con/with 1.2
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 2



Sezione Section	Trasversale Transverse	Z1 [lato cordone mm]	4,8
Ingrandimenti Magnification	3X	Z2 [lato cordone mm]	4,3
Attacco chimico Etching	Nital 10%	t [spessore mm]	12/10
a [altezza di gola mm]	4,8	S [spessore depositato mm]	--



Risultato dell'esame - Examination result

Conforme in accordo UNI EN ISO 5817 LIV.B

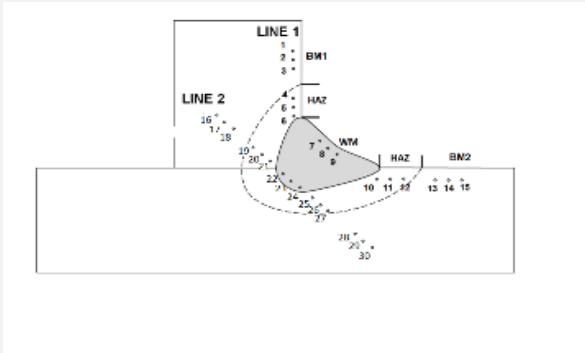
Conforme according to UNI EN ISO 5817 LIV.B

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

Test report n. SU26090 C014 002 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	09002	Tipo di giunto Type of joint	FW - Fillett weld
Data della prova Date of testing	24/03/26	WPS di riferimento reference WPS n.	09R-2025 rev.0	Gruppo materiale Group metal	2.2 con/with 1.2
Apparecchiatura Instrument	CRASE	Modello Model	THV 10	Procedura di prova Test procedure	ISO 9015-1:2011
Numero di serie Serial number	195	Certificato di verifica Verification check	Crase srl n. 063-19 del 23-7-19	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	FW - Fillett weld	
Processo di saldatura Welding Process	EN ISO 4063: a) 135 0		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 Zona fusa - Weld metal	1 - 2 - 3	265 268 279	16 - 17 - 18	282 281 277	31 - 32 - 33		—
	4 - 5 - 6	237 249 235	19 - 20 - 21	261 263 260	34 - 35 - 36		—
	7 - 8 - 9	262 264 259	22 - 23 - 24	306 309 304	37 - 38 - 39		—
MB2 group n. ISO 15608	10 - 11 - 12	184 185 187	25 - 26 - 27	190 192 173	40 - 41 - 42		—
	13 - 14 - 15	174 181 179	28 - 29 - 30	174 178 179	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