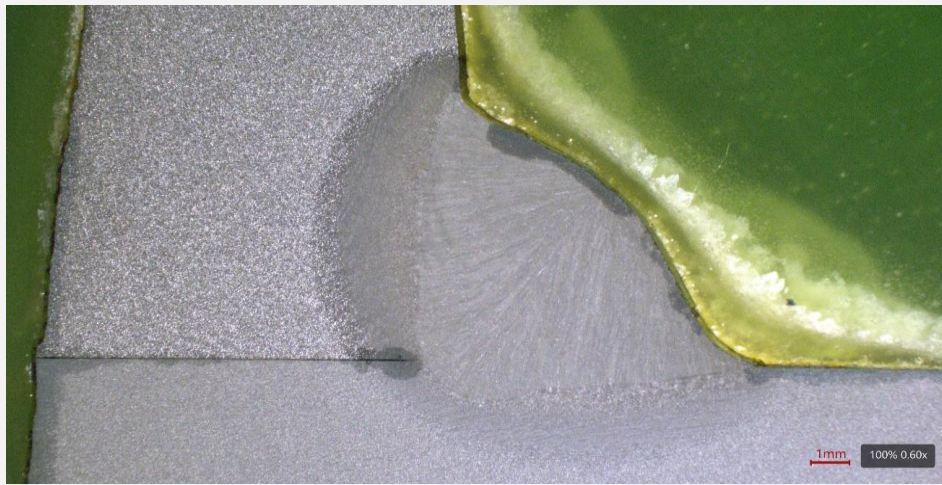


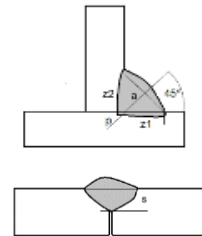
Test report n. SU26225 C014 001 MA REV0
OFFICINE CEGLIA SRL
via Caboto 6/8
42046 Reggio Emilia RE

Descrizione Description		Qualifica del processo in accordo UNI EN ISO 15613			
Alla c/a Att.ne Your reference	Sig. Giovanni Ceglia	Codice campione Sample code	22501	Tipo di giunto Type of joint	FW - Fillett weld
Data della prova Date of testing	28/06/26	WPS di riferimento reference WPS n.	11R-2026 rev.0	Gruppo materiale Group metal	1,2 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]	7,3
Ingrandimenti Magnification	3X	Z2 [lato cordone mm]	7,5
Attacco chimico Etching	Nital 10%	p [penetrazione mm]	---
a [altezza di gola mm]	12,0	S [spessore depositato mm]	6,0



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

29/06/2026

"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".

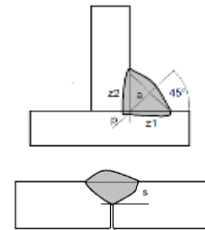
Test report n. SU26225 C014 001 MA REV0
OFFICINE CEGLIA SRL
via Caboto 6/8
42046 Reggio Emilia RE

Descrizione Description		Qualifica del processo in accordo UNI EN ISO 15613			
Alla c/a Att.ne Your reference	Sig. Giovanni Ceglia	Codice campione Sample code	22501	Tipo di giunto Type of joint	FW - Fillett weld
Data della prova Date of testing	28/06/26	WPS di riferimento reference WPS n.	11R-2026 rev.0	Gruppo materiale Group metal	1,2 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]	7,8
Ingrandimenti Magnification	3X	Z2 [lato cordone mm]	6,8
Attacco chimico Etching	Nital 10%	p [penetrazione mm]	---
a [altezza di gola mm]	12,0	S [spessore depositato mm]	4,6



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. SU26225 C014 001 HT REV0
OFFICINE CEGLIA SRL
via Caboto 6/8
42046 Reggiolo RE

Descrizione

Description

Qualifica del processo in accordo

UNI EN ISO 15613

Alia c/a Att.ne Your reference	Sig. Giovanni Ceglia	Codice campione Sample code	22501	Tipo di giunto Type of joint	FW - Fillett weld		
Data della prova Date of testing	28/06/26	WPS di riferimento reference WPS n.	11R-2026 rev.0	Gruppo materiale Group metal	1,2	con/with	1,2
Apparechiatura 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

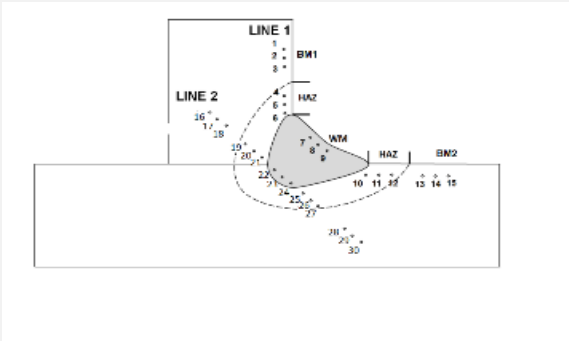
EN ISO 4063: a) 135 0

Trattamento Termico

Heat treatment

NONE

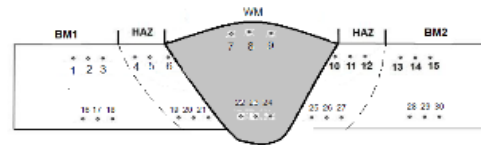
Materiale Material	Reference points Punto di riferimento	Values measured Valori misurati	Reference points Punto di riferimento	Values measured Valori misurati	Reference points Punto di riferimento	Values measured Valori misurati	Altro Details
MB1 group n. ISO 15608	1,2	1 - 2 - 3	198 182 187	16 - 17 - 18	195 195 190	31 - 32 - 33	—
		4 - 5 - 6	285 278 270	19 - 20 - 21	310 244 267	34 - 35 - 36	—
Zona fusa - Weld metal		7 - 8 - 9	254 254 255	22 - 23 - 24	285 286 279	37 - 38 - 39	—
MB2 group n. ISO 15608	1,2	10 - 11 - 12	378 367 373	25 - 26 - 27	371 377 379	40 - 41 - 42	—
		13 - 14 - 15	275 258 261	28 - 29 - 30	248 251 250	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

29/06/2026