REGISTRO ITALIANO NAVALE

WELDER APPROVAL CERTIFICATE ACCORDING TO UNI EN 287-1-1993

No. **96DG03792IN001**

Designation	UNI EN 287-1 **135 P BW W01 wm t10 PA ss nb**				
Welder	ANCESCHI PAOLO				
Born in	RIO SALICETO (RE)			on	23.07.1960
Identification	NCSPLA60L23H298R	Method of identification	C.F.	Stamp No.	AP
Employed by	ANCESCHI ALBERTO & PAOLO SNC - RIO SALICETO (RE)				

WPS used by welder during welding of test coupon: 01 Job knowledge: **Not tested**

Welding variables	Weld test details	Range of approval
Welding process	135	**MAG welding**
Plate or pipe	P	**Plates and pipes**
Joint type	BW	**Butt and fillet**
Parent metal group(s)	W01	**W01**
Filler metal type/designation	DIN 8559: SG2	**SGX**
Shielding gases	85% Ar + 15% CO2	**All active**
Auxiliaries	No	**No**
Test pieces thickness (mm)	10	**3 to 20**
Pipe outside diameter (mm)	N.A.	**150 and over**
Welding position(s)	PA	**PA PB**
Gouging/backing	ss nb	**ss nb mb bs gg ng**

Type of test							
Visual	**acceptable**	Radiographic	**acceptable**	Magnetic particle	**not required**	Dye penetrant	**not required**
Macro	**not required**	Fracture	**not required**	Bend	**acceptable**		

This certificate is valid until **March 1998**

Issued at **Genova** on **03 May 1996**

[redacted]

REGISTRO ITALIANO NAVALE

This certificate consists of 2 pages

Form INDSAL3-Cer-EE-09/94

REGISTRO ITALIANO NAVALE

WELDER APPROVAL CERTIFICATE ACCORDING TO UNI EN 287-1-1993

No. **96DG03792IN002**

Designation UNI EN 287-1 **135 T BW W01 wm t05 D080 PA ss nb**

Welder **ANCESCHI PAOLO**

Born in **RIO SALICETO (RE)** on **23.07.1960**

Identification **NCSPLA60L23H298R** Method of identification **C.F.** Stamp No. **AP**

Employed by **ANCESCHI ALBERTO & PAOLO SNC - RIO SALICETO (RE)**

WPS used by welder during welding of test coupon: 02 Job knowledge: **Not tested**

Welding variables	Weld test details	Range of approval
Welding process	135	**MAG welding**
Plate or pipe	T	**Plates and pipes**
Joint type	BW	**Butt and fillet**
Parent metal group(s)	W01	**W01**
Filler metal type/designation	DIN 8559: SG2	**SGX**
Shielding gases	85% Ar + 15% CO2	**All active**
Auxiliaries	No	**No**
Test pieces thickness (mm)	5	**3 to 10**
Pipe outside diameter (mm)	80	**40 to 160**
Welding position(s)	PA	**PA PB**
Gouging/backing	ss nb	**ss nb mb bs gg ng**

Type of test							
Visual	**acceptable**	Radiographic	**acceptable**	Magnetic particle	**not required**	Dye penetrant	**not required**
Macro	**not required**	Fracture	**not required**	Bend	**acceptable**		

This certificate is valid until **March 1998**

Issued at **Genova** on **03 May 1996**

REGISTRO ITALIANO NAVALE

This certificate consists of 2 pages

Form INDSAL3-Cer-EE-09/94

REGISTRO ITALIANO NAVALE

WELDER APPROVAL CERTIFICATE ACCORDING TO UNI EN 287-1-1993

No. **96DG03792IN003**

Designation UNI EN 287-1 **135 T BW W01 wm t02 D060 PA ss mb**

Welder **ANCESCHI PAOLO**

Born in **RIO SALICETO (RE)** on **23.07.1960**

Identification **NCSPLA60L23H298R** Method of identification **C.F.** Stamp No. **AP**

Employed by **ANCESCHI ALBERTO & PAOLO SNC - RIO SALICETO (RE)**

WPS used by welder during welding of test coupon: 03 Job knowledge: **Not tested**

Welding variables	Weld test details	Range of approval
Welding process	135	**MAG welding**
Plate or pipe	T	**Plates and pipes**
Joint type	BW	**Butt and fillet**
Parent metal group(s)	W01	**W01**
Filler metal type/designation	DIN 8559: SG2	**SGX**
Shielding gases	85% Ar + 15% CO2	**All active**
Auxiliaries	No	**No**
Test pieces thickness (mm)	2	**2 to 4**
Pipe outside diameter (mm)	60	**30 to 120**
Welding position(s)	PA	**PA PB**
Gouging/backing	ss mb	**ss mb bs gg**

Type of test							
Visual	**acceptable**	Radiographic	**acceptable**	Magnetic particle	**not required**	Dye penetrant	**not required**
Macro	**not required**	Fracture	**not required**	Bend	**acceptable**		

This certificate is valid until **March 1998**

Issued at **Genova** on **03 May 1996**

[redacted]

REGISTRO ITALIANO NAVALE

This certificate consists of 2 pages

Form INDSAL3-Cer-EE-09/94

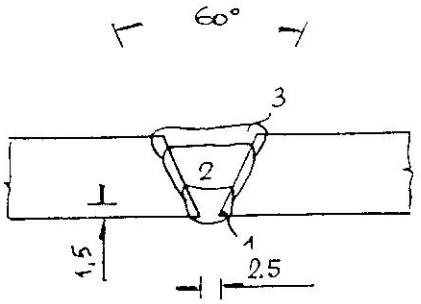
REGISTRO ITALIANO NAVALE

WELDING PROCEDURE APPROVAL CERTIFICATE ACCORDING TO UNI EN 288-3:93

No. **379296/01**

Manufacturer	ANCESCHI ALBERTO E PAOLO SNC - RIO SALICETO		
Manufacturer's welding procedure No.	01	Dated	05.03.1996
Wpar No.	01	Dated	22.03.1996
Welding process (es)	135 (SEMIAUTOMATIC MAG WELDING)		

JOINT DETAILS AND WELDING SEQUENCES



SINGLE VEE BUTT JOINT
ONE SIDE WELDING
1st pass: 130 A; 19 V; 18 cm/min
2nd pass: 205 A; 22 V; 15 cm/min
3rd pass: 205 A; 22 V; 16 cm/min

BASE METAL

Material Spec.	EN 10025		
Type or Grade	Fe 510 C		
Group	1		
Thickness	10 mm	Throat Thickness	N.A.
Diameter	N.A.		
Branch connection angle	N.A.		

FILLER METAL

Trade name	INSIDER AS81-G2
Filler metal classification	DIN 8559: SG2
Size of Filler metal	1 mm
Electrode - Flux (Class)	N.A.
Consumable insert	N.A.
Special baking or drying (if any)	N.A.

POSITION

Position of butt joint	PA (flat)
Position of fillet or branch connection	N.A.
Weld Progression	N.A.

PREHEAT

Preheat Temp. min.	20°C
Interpass Temp. max.	150°C
Preheat maintenance	None

POSTWELD HEAT TREATMENT AND / OR AGEING

Temperature	None
Time	

GAS

Type of Gas or Gases	85% Ar + 15% CO2 mixture
Shielding flow rate	15 l/min
Gas backing flow rate	None

ELECTRICAL CHARACTERISTICS

Current	Direct		
Polarity	Reverse		
Amps.	See table	Volts	See table
Tungsten electrode type and size	N.A.		
Wire feed speed	See amps		

TECHNIQUE

Travel speed	See table
Method of preparation and cleaning	Machining and grinding
Method back gouging	N.A.
Oscillation	N.A.
Multipass or Single pass	Miltiple
Single or Multiple Electrodes	Single
Torch angle	N.A.

TENSILE TEST

Spec. No.	Width mm	Thick-ness mm	Area mm^2	Total load N	U.T.S. N/mm^2	Character of Failure & Location
TT1	24,9	9,9	246,5	134550	564	Ductile out of weld
TT2	24,9	9,9	246,5	133150	540	Ductile out of weld

BEND TEST

Type	Result
FACE TRANSVERSE 2 off	Acceptable
ROOT TRANSVERSE 2 off	Acceptable

IMPACT TEST

Spec. No.	Notch Location	Notch Type	Test Temp. °C	Impact values J
VWT	WELD	ISO V	0	126-120-108
VHT	H.A.Z.	ISO V	0	88-77-101

OTHER TESTS

Visual	Acceptable
Dye penetrant	Acceptable
Radiographic	Acceptable
Macro	Acceptable
HV10 hardness max values obtained	227

Welder's name	ANCESCHI PAOLO	Stamp No.	AP
Welding Test conducted by	ANCESCHI SNC		
Mechanical test conducted by	EUROLAB SNC		
Laboratory test No.	10159 dated 22.3.1996		
At presence of RINA Surveyor	P. Chiappini		

WE CERTIFY THAT the statements in this certificate are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of UNI EN 288-3:93 Standard.

Issued at Genova on 3 May 1996

REGISTRO ITALIANO NAVALE

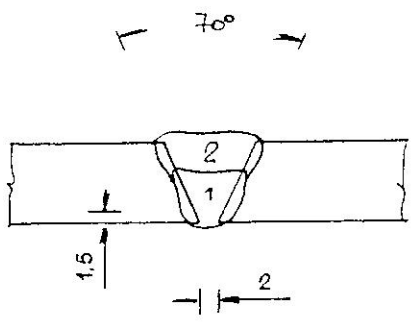
REGISTRO ITALIANO NAVALE

WELDING PROCEDURE APPROVAL CERTIFICATE ACCORDING TO UNI EN 288-3:93

No. **379296/02**

Manufacturer	ANCESCHI ALBERTO E PAOLO SNC - RIO SALICETO		
Manufacturer's welding procedure No.	02	Dated	05.03.1996
Wpar No.	02	Dated	22.03.1996
Welding process (es)	135 (SEMIAUTOMATIC MAG WELDING)		

JOINT DETAILS AND WELDING SEQUENCES



SINGLE VEE BUTT JOINT ON PIPE
1st pass: 110 A; 18 V; 14 cm/min
2nd pass: 110 A; 18 V; 20 cm/min

BASE METAL

Material Spec.	UNI 6363		
Type or Grade	Fe 360		
Group	1		
Thickness	5	Throat Thickness	N.A.
Diameter	80 mm		
Branch connection angle	N.A.		

FILLER METAL

Trade name	INSIDER AS81-G2
Filler metal classification	DIN 8559: SG2
Size of Filler metal	1 mm
Electrode - Flux (Class)	N.A.
Consumable insert	N.A.
Special baking or drying (if any)	N.A.

POSITION

Position of butt joint	PA (flat-rotating axis)
Position of fillet or branch connection	N.A.
Weld Progression	N.A.

PREHEAT

Preheat Temp. min.	20°C
Interpass Temp. max.	150°C
Preheat maintenance	None

POSTWELD HEAT TREATMENT AND / OR AGEING

Temperature	None
Time	

GAS

Type of Gas or Gases	85% Ar + 15% CO2 mixture
Shielding flow rate	15 l/min
Gas backing flow rate	None

ELECTRICAL CHARACTERISTICS

Current	Direct		
Polarity	Reverse		
Amps.	See table	Volts	See table
Tungsten electrode type and size	N.A.		
Wire feed speed	See amps		

TECHNIQUE

Travel speed	See table
Method of preparation and cleaning	Machining and grinding
Method back gouging	N.A.
Oscillation	N.A.
Multipass or Single pass	Miltiple
Single or Multiple Electrodes	Single
Torch angle	N.A.

TENSILE TEST

Spec. No.	Width mm	Thick-ness mm	Area mm^2	Total load N	U.T.S. N/mm^2	Character of Failure & Location
TT1	9,7	5	48,5	18000	371	Ductile out of weld
TT2	10	5	50	18450	369	Ductile out of weld

BEND TEST

Type	Result
FACE TRANSVERSE 2 off	Acceptable
ROOT TRANSVERSE 2 off	Acceptable

OTHER TESTS

Visual	Acceptable
Dye penetrant	Acceptable
Radiographic	Acceptable
Macro	Acceptable

Welder's name	ANCESCHI PAOLO	Stamp No.	AP
Welding Test conducted by	ANCESCHI SNC		
Mechanical test conducted by	EUROLAB SNC		
Laboratory test No.	10160 dated 22.3.1996		
At presence of RINA Surveyor	P. Chiappini		

WE CERTIFY THAT the statements in this certificate are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of UNI EN 288-3:93 Standard.

Issued at Genova on 3 May 1996

REGISTRO ITALIANO NAVALE

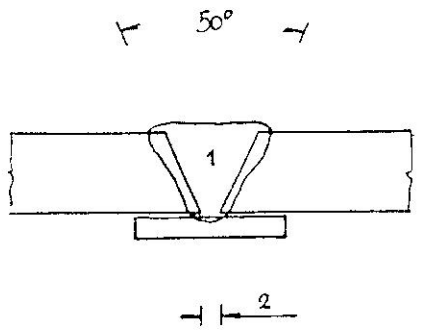
REGISTRO ITALIANO NAVALE

WELDING PROCEDURE APPROVAL CERTIFICATE ACCORDING TO UNI EN 288-3:93

No. **379296/03**

Manufacturer	ANCESCHI ALBERTO E PAOLO SNC - RIO SALICETO		
Manufacturer's welding procedure No.:	03	Dated	05.03.1996
Wpar No:	03	Dated	22.03.1996
Welding process (es)	135 (SEMIAUTOMATIC MAG WELDING)		

JOINT DETAILS AND WELDING SEQUENCES



SINGLE VEE BUTT JOINT ON PIPE
SINGLE PASS WELDING ON BACKING
130 A; 19 V; 28 cm/min

BASE METAL

Material Spec.	UNI 6363		
Type or Grade	Fe 360		
Group	1		
Thickness	2 mm	Throat Thickness	N.A.
Diameter	60 mm		
Branch connection angle	N.A.		
Other	Backing base metal group: 1		

FILLER METAL

Trade name	INSIDER AS81-G2
Filler metal classification	DIN 8559: SG2
Size of Filler metal	1 mm
Electrode - Flux (Class)	N.A.
Consumable insert	N.A.
Special baking or drying (if any)	N.A.

POSITION

Position of butt joint	PA (flat-rotating axis)
Position of fillet or branch connection	N.A.
Weld Progression	N.A.

PREHEAT

Preheat Temp. min.	20°C
Interpass Temp. max.	N.A.
Preheat maintenance	None

POSTWELD HEAT TREATMENT AND / OR AGEING

Temperature	None
Time	

GAS

Type of Gas or Gases	85% Ar + 15% CO2 mixture
Shielding flow rate	15 l/min
Gas backing flow rate	None

ELECTRICAL CHARACTERISTICS

Current	Direct		
Polarity	Reverse		
Amps.	See table	Volts	See table
Tungsten electrode type and size	N.A.		
Wire feed speed	See amps		

TECHNIQUE

Travel speed	See table
Method of preparation and cleaning	Machining and grinding
Method back gouging	N.A.
Oscillation	N.A.
Multipass or Single pass	Single
Single or Multiple Electrodes	Single
Torch angle	N.A.

TENSILE TEST

Spec. No.	Width mm	Thick-ness mm	Area mm^2	Total load N	U.T.S. N/mm^2	Character of Failure & Location
TT1	9,7	2	19,4	7060	364	Ductile out of weld
TT2	10,1	2	20,2	7460	369	Ductile out of weld

BEND TEST

Type	Result
FACE TRANSVERSE 2 off	Acceptable
ROOT TRANSVERSE 2 off	Acceptable

OTHER TESTS

Visual	Acceptable
Dye penetrant	Acceptable
Radiographic	Acceptable
Macro	Acceptable

Welder's name	ANCESCHI PAOLO	Stamp No.	AP
Welding Test conducted by	ANCESCHI SNC		
Mechanical test conducted by	EUROLAB SNC		
Laboratory test No.	10161 dated 22.3.1996		
At presence of RINA Surveyor	P. Chiappini		

WE CERTIFY THAT the statements in this certificate are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of UNI EN 288-3:93 Standard.

Issued at Genova on 3 May 1996

REGISTRO ITALIANO NAVALE

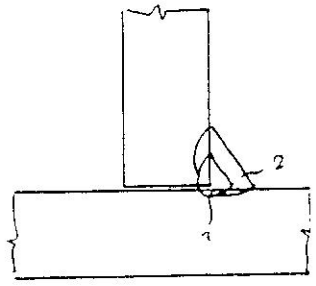
REGISTRO ITALIANO NAVALE

WELDING PROCEDURE APPROVAL CERTIFICATE ACCORDING TO UNI EN 288-3:93

No. **379296/04**

Manufacturer	ANCESCHI ALBERTO E PAOLO SNC - RIO SALICETO		
Manufacturer's welding procedure No.	04	Dated	05.03.1996
Wpar No.	04	Dated	22.03.1996
Welding process (es)	135 (SEMIAUTOMATIC MAG WELDING)		

JOINT DETAILS AND WELDING SEQUENCES



FILLET JOINT WELDED IN MULTIPASS
1st pass: 230 A; 27 V; 55 cm/min
2nd pass: 230 A; 27 V; 36 cm/min

BASE METAL

Material Spec.	EN 10025		
Type or Grade	Fe 510 C		
Group	1		
Thickness	10 mm	Throat Thickness	6 mm
Diameter	N.A.		
Branch connection angle	N.A.		

FILLER METAL

Trade name	INSIDER AS81-G2
Filler metal classification	DIN 8559: SG2
Size of Filler metal	1 mm
Electrode - Flux (Class)	N.A.
Consumable insert	N.A.
Special baking or drying (if any)	N.A.

POSITION

Position of butt joint	N.A.
Position of fillet or branch connection	PB (horizontal-vertical)
Weld Progression	N.A.

PREHEAT

Preheat Temp. min.	20°C
Interpass Temp. max.	100°C
Preheat maintenance	None

POSTWELD HEAT TREATMENT AND / OR AGEING

Temperature	None
Time	

GAS

Type of Gas or Gases	85% Ar + 15% CO2 mixture
Shielding flow rate	15 l/min
Gas backing flow rate	None

ELECTRICAL CHARACTERISTICS

Current	Direct		
Polarity	Reverse		
Amps.	See table	Volts	See table
Tungsten electrode type and size	N.A.		
Wire feed speed	See amps		

TECHNIQUE

Travel speed	See table
Method of preparation and cleaning	Machining and grinding
Method back gouging	N.A.
Oscillation	N.A.
Multipass or Single pass	Multiple
Single or Multiple Electrodes	Single
Torch angle	N.A.

OTHER TESTS

Visual	Acceptable
Macro	Acceptable
HV10 hardness max values obtained	245
Magnetic particle	Acceptable

Welder's name	ANCESCHI PAOLO	Stamp No.	AP
Welding Test conducted by	ANCESCHI SNC		
Mechanical test conducted by	EUROLAB SNC		
Laboratory test No.	10162 dated 22.3.1996		
At presence of RINA Surveyor	P. Chiappini		

WE CERTIFY THAT the statements in this certificate are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of UNI EN 288-3:93 Standard.

Issued at Genova on 3 May 1996

REGISTRO ITALIANO NAVALE

REGISTRO ITALIANO NAVALE

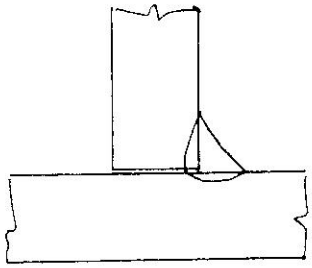
WELDING PROCEDURE APPROVAL CERTIFICATE ACCORDING TO UNI EN 288-3:93

No. **379296/05**

Manufacturer	ANCESCHI ALBERTO E PAOLO SNC - RIO SALICETO		
Manufacturer's welding procedure No.	05	Dated	05.03.1996
Wpar No.	05	Dated	22.03.1996
Welding process (es)	135 (SEMIAUTOMATIC MAG WELDING)		

JOINT DETAILS AND WELDING SEQUENCES

FILLET JOINT WELDED IN SINGLE PASS
210 A; 26 V; 55 cm/min



BASE METAL

Material Spec.	EN 10025		
Type or Grade	Fe 510 C		
Group	1		
Thickness	5 mm	Throat Thickness	4 mm
Diameter	N.A.		
Branch connection angle	N.A.		

FILLER METAL

Trade name	INSIDER AS81-G2
Filler metal classification	DIN 8559: SG2
Size of Filler metal	1 mm
Electrode - Flux (Class)	N.A.
Consumable insert	N.A.
Special baking or drying (if any)	N.A.

POSITION

Position of butt joint	N.A.
Position of fillet or branch connection	PB (horizontal-vertical)
Weld Progression	N.A.

PREHEAT

Preheat Temp. min.	20°C
Interpass Temp. max.	N.A.
Preheat maintenance	None

POSTWELD HEAT TREATMENT AND / OR AGEING

Temperature	None
Time	

GAS

Type of Gas or Gases	85% Ar + 15% CO2 mixture
Shielding flow rate	15 l/min
Gas backing flow rate	None

ELECTRICAL CHARACTERISTICS

Current	Direct		
Polarity	Reverse		
Amps.	See table	Volts	See table
Tungsten electrode type and size	N.A.		
Wire feed speed	See amps		

TECHNIQUE

Travel speed	See table
Method of preparation and cleaning	Machining and grinding
Method back gouging	N.A.
Oscillation	N.A.
Multipass or Single pass	Single
Single or Multiple Electrodes	Single
Torch angle	N.A.

OTHER TESTS

Visual	Acceptable
Macro	Acceptable
HV10 hardness max values obtained	306
Magnetic particle	Acceptable

Welder's name	ANCESCHI PAOLO	Stamp No.	AP
Welding Test conducted by	ANCESCHI SNC		
Mechanical test conducted by	EUROLAB SNC		
Laboratory test No.	10163 dated 22.3.1996		
At presence of RINA Surveyor	P. Chiappini		

WE CERTIFY THAT the statements in this certificate are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of UNI EN 288-3:93 Standard.

Issued at Genova on 3 May 1996

REGISTRO ITALIANO NAVALE

...ie a Ferriere Vicentine Beltrame S.p.A.
...ALE, DIREZIONE AMMINISTRATIVA E STABILIMENTO:
...a - Viale della Scienza, 81 (int. A)
...0328 (15 linee con ric. aut.) - Fax 0444/348585
Trib. VI n° 16612 - C.C.I.A.A. n° 179210 - Cod. Fisc. e Part. I.V.A. 00869220244

QUACER ISO 9002

CARBONI S.P.A.
VIA MANDRIO,1/8

42015 CORREGGIO(R.E.) RE

INSPECTION DOCUMENT N. : 77520

AGENT ORDER N. : 40/501422

CUSTOMER ORDER N. :

OFFICIAL REGULATION : EN 10 025

GRADE : FE 360B FN

TEST REPORT : EN 10204 - EU 21 - DIN 50049 2.2

LOADING NUMBER: 128150 LOADING DATE: 22/01/96 INTERNAL ORDER: I 17222

IT.	SECTION	DIMENSIONS mm	LENGHT mt	CAST n.	C	Si	Mn	P	S	N								
					CHEMICAL ANALYSIS %													
4	Angle round corner	100x50x8	6,00	BE 0037027	0,0677	0,1697	0,6055	0,0247	0,0351	0,0102								
21	Flat	100x20	6,00	BE 0037105	0,0756	0,1823	0,5902	0,0100	0,0308	0,0096								
22	Angle	40x40x4	6,00	BE 0036600	0,0839	0,1734	0,5647	0,0244	0,0240	0,0107								
23	U profile	40x20x5	6,00	BE 0036410	0,0796	0,1776	0,5730	0,0100	0,0281	0,0092								
24	Angle	30x30x4	6,00	BE 0035097	0,0805	0,1772	0,6003	0,0177	0,0291	0,0100								
25	Angle	70x70x7	6,00	BE 0037022	0,0792	0,1699	0,6195	0,0216	0,0363	0,0109								
26	Flat	~~60x5~~	6,00	BE 0036893	0,0732	0,1667	0,5809	0,0136	0,0371	0,0096								
27	Flat	60x8	6,00	BE 0036805	0,0792	0,1665	0,5799	0,0181	0,0228	0,0065								
28	Flat	60x10	6,00	BE 0037248	0,0680	0,1612	0,5846	0,0092	0,0369	0,0106								
22	Angle	~~40x40x4~~	6,00	BE 0036620	0,0803	0,2131	0,6215	0,0165	0,0320	0,0109								

	TEST n.	CAST	Bdls n.	WEIGHT Kg	TENSILE TEST ReH/MPa	Rm/MPa	A5%	IMPACT TEST Kv 10 j	C°	BEND TEST		
4	46743	BE 0037027	1	2470	292	422	34,3			OK	180	1a
21	46402	BE 0037105	1	2330	290	414	33,4			OK	180	1a
22	46519	BE 0036600	1	2400	307	437	34,1			OK	180	1a
23	45380	BE 0036410	1	2380	301	431	34,1			OK	180	1a
24	44837	BE 0035097	1	2420	306	441	34,3			OK	180	1a
25	46128	BE 0037022	1	2410	301	431	33,7			OK	180	1a
26	46948	BE 0036893	2	5030	300	429	34,4			OK	180	1a
27	46927	BE 0036805	2	4900	298	422	33,6			OK	180	1a
28	99227	BE 0037248	1	2360	292	416	34,2			OK	180	1a
22	46732	BE 0036620	1	2400	301	445	34,3			OK	180	1a

	INSPECTOR	DATE	QUALITY CONTROL DEPT	QUALITY ASSURANCE DEPT
		22/01/96	Marco Franchi	Armando Galenda

omsi®
s.a.s. di Baccaro N. e C.

Officina meccanica stampi industriali per materie plastiche
Sede e Stabilimento: 40069 ZOLA PREDOSA (BOLOGNA) ITALY
VIA PARINI, 3 - TEL. (051) 758936 (2 linee con R.A.)
~~TELEX: 521089-OMSIBO-I-~~ TELEFAX 051/750792
C.C.I.A.A. Bo 149301 - Partita I.V.A. 00496891201 - Cod. Fisc. 00276690377

SPETT.LE
ANCESCHI ALBERTO E PAOLO SNC
VIA G.MARCONI, 15
42010 RIO SALICETO (RE)

Zola Predosa, Data del Timbro Postale

Oggetto: Dichiarazione di Conformità

Si dichiara che il seguente materiale:

nr. 770 sedili modello Proinco: S/4 ROSSO
marcati C.I. a Voi forniti in data 05/12/96
con ns. bolla di consegna nr.1794

è conforme alla normativa vigente sulla prevenzione incendi ed è stato omologato dal Ministero dell'Interno e dobbiamo darne conferma secondo la seguente dicitura:

- PRODUTTORE O.M.S.I. S.A.S. DI Baccaro Nadia e C.
- ANNO DI PRODUZIONE: 1996
- CLASSE DI REAZIONE AL FUOCO: 1 (UNO)
- CODICE: BO347D30CD100001
- MANUFATTO: SEDIE RIGIDE
- MANUTENZIONE METODO "CED" ALLEGATO A 1.6 AL D.M. 26/06/1984.

La presente dichiarazione di conformità ha validità solo se esibita in allegato ai documenti cui fa riferimento e deve essere in versione originale od autenticata; perde comunque validità se non esibita nella sua integrale stesura.

O.M.S.I. s.a.s.
40069 ZOLA PREDOSA (BO)

DOLARIO
anno - 1370

SERVIZIO TECNICO CENTRALE
Ispettorato Attività e Normative
Speciali di Prevenzione Incendi

MARCA DA BOLLO LIRE 5000

DIREZIONE GENERALE PROTEZIONE CIVILE ANTINCENDI 2414

Mod. 3 PC
(ex Mod. 663)

Ministero dell'Interno

DIREZIONE GENERALE DELLA PROTEZIONE CIVILE

VISTO il decreto ministeriale 26 giugno 1984 concernente "Classificazione di reazione al fuoco ed omologazione ai fini della prevenzione incendi ";

VISTA l'istanza presentata dalla ditta OMSI S.r.l.* sita in via Parini, 3 - 40069 ZOLA PREDOSA (BO), produttrice del manufatto denominato " PRO.IN.CO " per ottenere l'omologazione del manufatto stesso ai fini della prevenzione incendi;

VISTO il certificato di reazione al fuoco n° 0003/87/RF emesso per il predetto manufatto dal Laboratorio MONTEDIPE CSI di Bollate (MI) ;

VISTA la scheda tecnica ed i disegni, allegati al predetto certificato, prodotti dalla ditta OMSI S.r.l.* di ZOLA PREDOSA (BO)

S I O M O L O G A

con il numero di codice B0347D30CD100001,il prototipo del manufatto denominato " PRO.IN.CO " prodotto dalla ditta OMSI S.r.l.* di ZOLA PREDOSA (BO), ai soli fini della prevenzione incendi, nella CLASSE di REAZIONE al FUOCO 1 (UNO) e se ne AUTORIZZA la riproduzione, ai sensi del decreto ministeriale citato in premessa, conformemente a tutte le caratteristiche risultanti dalla scheda tecnica e dai disegni di cui alla premessa stessa,nonchè conformemente alle caratteristiche apparenti e non apparenti del materiale sottoposto a prove.

Sul marchio o sulla dichiarazione di conformità, da allegarsi ad ogni tipo di fornitura del manufatto oggetto della presente omologazione, dovranno essere riportati:

- NOME DEL PRODUTTORE: Ditta OMSI S.r.l.* (o altro segno distintivo);
- ANNO DI PRODUZIONE: (da indicarsi);
- CLASSE DI REAZIONE AL FUOCO: 1 (UNO);
- CODICE: B0347D30CD100001;
- MANUFATTO: SEDIE RIGIDE ;
- MANUTENZIONE: METODO "C e D " ALLEGATO A 1.6 AL D.M. 26/6/1984

Si richiamano tutti gli obblighi di legge spettanti al produttore e a tutti i soggetti comunque interessati, a norma del Codice Civile, del Codice Penale e del decreto ministeriale 26 giugno 1984.

Roma, 22 giugno 1987

Fasc. 4190 sott. 406

L'ISPETTORE GENERALE CAPO
(Dott.Ing. Cesare SANGIORGI)

N.B: IL PRESENTE ATTO DI OMOLOGAZIONE E' RIPRODUCIBILE UNICAMENTE NELLA SUA INTEGRALE STESURA ED HA VALIDITA' SOLTANTO SE ESIBITO UNITAMENTE ALLA DICHIARAZIONE DI CONFORMITA', FIRMATI IN ORIGINALE, ED ALLA BOLLA DI CONSEGNA DEL MATERIALE IN OGGETTO, IL TUTTO SU CARTA INTESTATA DELLA DITTA DI CUI SOPRA.

O.M.S.I. s.a.s.
Via Parini
40069 ZOLA PREDOSA (BO)

MINISTERO DELL'INTERNO
Direz. Gen. della Protezione Civile

*IL NOME DEL PRODUTTORE DEVE INTENDERSI CORRETTO IN: O.M.S.I. S.n.c.
Roma, 10 novembre 1992

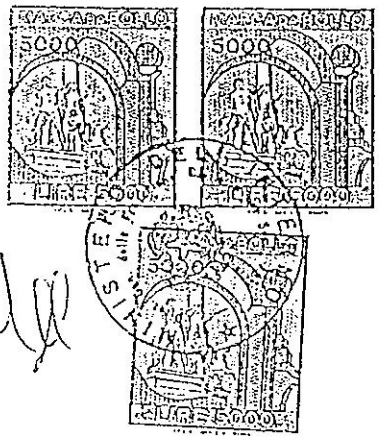
SERVIZIO TECNICO CENTRALE
Ispettorato Attività e norm. spec. di prevenzione incendi

SERVIZIO TECNICO CENTRALE
Ispettorato Attività e Normativo
Speciali di Prevenzione Incendi

Codice Omolog. B0347D30CD100001 del 22/6/87

VALIDITA' RINNOVATA AL 22/6/97

L'ISP. GEN. CAPO
(Dott.Ing. Paolo ANCILLOTTI)



omsi®
s.a.s. di Baccaro N. e C.

Officina meccanica stampi industriali per materie plastiche
Sede e Stabilimento: 40069 ZOLA PREDOSA (BOLOGNA) ITALY
VIA PARINI, 3 - TEL. (051) 758936 (2 linee con R.A.)
~~TELEX: 521080 OMSIBO I~~ - TELEFAX 051/750792
C.C.I.A.A. Bologna 149301 - Tribunale Bologna Registro Società 13797
Codice Fiscale 00275690377 - Partita IVA 00496891201 - Mecc. BO 008616

MITTENDENZA:

XAB 0110535 /95

BOLLA DI ACCOMPAGNAMENTO BENI VIAGGIANTI SU MEZZI DEL MITTENTE, DEL DESTINATARIO O VETTORE (D.P.R. 6-10-78 N. 627 - ART. 18/1 D.M.F. 29-11-78)

NR. 00 1794 DEL 05/12/96

CODICE CLIENTE 0080 00884

DESTINATARIO
*1 ANCESCHI ALBERTO E PAOLO S.N.C.
VIA MARCONI N. 15
42010 RIO SALICETO RE

LUOGO DI DESTINAZIONE

CAUSALE DEL TRASPORTO: CONTO VENDITE

VARIAZIONI

PARTITA I.V.A. CLIENTE	AGENTE	CONFERMA D'ORDINE NR.	DEL	DIVISA	CAUS	PORTO	TRASPORTO A CURA DEL
01494810359		00 936	05/12/96	LIT	CV	ASSEGNAT	VETTORE

CODICE	DESCRIZIONE BENI NATURA E QUALITÀ	U.M.	Q.TÀ CIFRE	Q.TÀ LETTERE	PREZZO UNIT.		AL. I.V.A.
1524064	M.S/4 ROSSO PP IGN.C.-MC	NR	770,00	SEI			
0520003	CART.IMB.MOD 6	NR	39,00	GR			

PAGAMENTO: CREDITO EMILIANO AG.RIO SALICETO TEL. 0522/699949

TOTALE FATTURA

A=1,E=2,G=3,H=4,M=5,P=6,S=7,T=8,K=9,Z=0, TIMBRO E FIRMA DEL DESTINATARIO

ASPETTO ESTERIORE DEI BENI: IMBALLO DI CARTONE E NYLON DI DIVERSE MISURE

ANNOTAZIONI: CARTONI

PESO NETTO TOTALE

PESO LORDO TOTALE

FIRMA CONDUCENTE

NUMERO COLLI: 39

INIZIO DEL TRASPORTO O CONSEGNA DATA - ORA

VETTORI

ANCESCHI LAURO
AUTOTRASPORTATORE
Via della Libertà, 28 - 42010 RIO S.
Cod. Fisc. NCS LR
Part. I.

DITTA, RESIDENZA O DOMICILIO — DATA E ORA RITIRO: 05/12/96 13,50 — FIRMA

DITTA, RESIDENZA O DOMICILIO — DATA E ORA RITIRO — FIRMA

DITTA, RESIDENZA O DOMICILIO — DATA E ORA RITIRO — FIRMA

Gustav Lukanz, Sägewerk und Hotelbetrieb,
Gesellschaft m.b.H.
8820 Neumarkt, Bahnhofstraße 13

Neumarkt, am 15.5.1996

Betreff: Documentazione per la certificazione

Wir bestätigen, daß das Rundholz und das daraus erzeugte Bauholz unseres Unternehmens zur Gänze aus Österreich stammt und der ÖNORM EN 338 (ital classe C 22 norma NF) entspricht.

F.d. Gustav Lukanz, Sägewerk und Hotelbetrieb
Gesellschaft m.b.H.:

Die Wirtschaftskammer bestätigt, daß das Holz der Firma Gustav Lukanz, Sägewerk und Hotelbetrieb, Gesellschaft m.b.H., in 8820 Neumarkt, Bahnhofstraße 13, zur Gänze aus Österreich stammt.

Für Wirtschaftskammer-Bezirksstelle Murau:
Stellenleiter:

Schnellu

PROFILTUBI S.p.A.

INDUSTRIA PROFILATI TUBI ED AFFINI
42046 REGGIOLO (RE) - ITALIA
VIALE GRANDI 7-9 TEL. (0522) 971421 R.A.
TELEX 530328 PROTUBI
TELEFAX (0522) 971889 - 973418

CONTROLLO QUALITA'

ATTESTATO DI CONTROLLO

N. attestato 547 — Tipo attestato 2.2

NORMA UNI EN 10204 — QUALITA' FE 360 B

Data emissione 17/05/96 — N° attestato fornitore 33357

CLIENTE CARBONI SPA- CORREGGIO RE
Customer

ORDINE CLIENTE
Order

Bolla n° 2532 — Quantità consegnata KG. 1365

POS.	METRI	n°BARRE	DIMENSIONI	COMPOSIZIONE CHIMICA C	Mn	Si	P	S	Al	C.MECCANICHE Rs N/mm2	Rm	A %
1	612	102	60 X 20 X 2 X 6000	.063	.408	.008	.016	.017	.053			

Si dichiara che i valori riportati nel presente attestato di controllo si riferiscono ai controlli sulla materia prima effettuati dal fornitore di Profiltubi S.p.A., e che Profiltubi S.p.A. è in possesso dell'originale del certificato rilasciato dal produttore

NOTE PACCO NR 34

PROFILTUBI S.p.A. INDUSTRIA PROFILATI TUBI E AFFINI 42046 REGGIOLO (RE) Via Grandi, 7-9 Telefax 0522/971889 - 973418 CCIAA RE n. 179442 - Cod. Fisc. e Partita IVA 01240370356

Responsabile emissione

Data 16/5/96

Allegato 1.16.4

MARCEGAGLIA S.p.A.

SAZOLDO IPPOLITI - Via Bresciani, 16 - MANTOVA - Italia
Tel. (0376) 6851 - Telex 300514 METMAR I

Attestato di controllo "2.2" EN 10204/92

N° CERTIFICATO: 033945 — Data: 10/07/96

Cliente: FRANZINI ANNIBALE S.P.A.

VIA CRISPI,4
42100 REGGIO EMILIA , RE

Ordine del cliente: Customer's order

Ordine Marcegaglia S.p.A.: 97147 — Data: 04/07/96

TUBO DA NASTRO LAMIN. A CALDO EN 10029/92 RE 360 B

ITEM	Dimensioni	Quantità
1	21.25*2*6000	2280 KG
2	26.75*2.5*6000	2329 KG
3	33.4/42/76.1/48/60*3*6000	13075 KG
4	30*30/30*20*1.5*6000	4777 KG
5	80*60/120*60*2*6000	4651 KG
6	50*30/40*30*2*6000	5479 KG
7	60*30*3*6000	2878 KG

ITEM	% C	% Si	% Mn	% P	% S	% Cr	% Ni	% Mo	% Ti	% Co	% Al	% Cu	% N	% B	% Pb	% V	% Nb
1	.099	0.083	0.348	.015	.008						.040						
2	.142	0.137	0.465	.015	.014						.037						
3	.120	0.100	0.402	.010	.011						.039						
4	.106	0.086	0.369	.016	.011						.039						
5	.149	0.134	0.487	.017	.014						.036						
6	.117	0.110	0.385	.013	.010						.040						
7	.109	0.131	0.338	.017	.012						.042						

ITEM														
1		L M	395	302		34.0								
2		L M	442	343		28.0								
3		L M	416	320		32.0								
4		L M	402	308		33.0								
5		L M	449	349		28.0								
6		L M	413	318		32.0								
7		L M	412	316		32.0								

Prodotto piano — T = Trasversale — L = Longitudinale — D = Tinta — E = Code — Y = Centro — M = Metallo

Note

Ispezione specifica

Non certifichiamo che il prodotto fornito è conforme ai requisiti dell'ordinazione.

Controllo qualità

RESPONSABILE QUALITA' MARCEGAGLIA S.p.A.
Controllo Qualità

X Ancesch A & P

PROFILTUBI S.p.A.

INDUSTRIA PROFILATI TUBI ED AFFINI
42046 REGGIOLO (RE) - ITALIA
VIALE GRANDI 7-9 TEL. (0522) 971421 R.A.
TELEX 530328 PROTUB I
TELEFAX (0522) 971889 - 973418

CONTROLLO QUALITA'

ATTESTATO DI CONTROLLO

RILASCIATO DAL FORNITORE DI

PROFILTUBI S.P.A.

N. attestato 246 — Tipo attestato 2.2

NORMA UNI EN 10204 — QUALITA' FE 360 B

Data emissione 26/02/96 — N° attestato fornitore 95 B 043783

CLIENTE / Customer: FRANZINI ANNIBALE SPA- REGGIO EMILIA

ORDINE CLIENTE / Order:

Bolla n° 1129 — Quantità consegnata KG. 2582

POS.	METRI	n°BARRE	DIMENSIONI	COMPOSIZIONE CHIMICA C	Mn	Si	P	S	Al	C.MECCANICHE Rs N/mm2	Rm N/mm2	A %
1	672	112	80 X 60 X 2 X 6000	.06	.23	.02	.014	.023	.053			

FRANZINI ANNIBALE S.p.A.
Via Ca[illegible]
42016 - GU[illegible] (RE)

Si dichiara che i valori riportati nel presente certificato corrispondono a quelli riportati nell'originale in ns. possesso

NOTE: PACCHI NR 41- 42

Responsabile emissione

PROFILTUBI S.p.A.
INDUSTRIA PROFILATI TUBI ED AFFINI
42046 REGGIOLO (RE) - ITALIA
Via Grandi, 7-9
Tel. (0522) 971421 - Telefax (0522) 973418
C.C.I.A.A. RE n. 178142 - Cap. Sociale L. 800.000.000
Cod. Fisc. e Partita IVA 01347670355

Data

Allegato 1.16.4

F.lli gotti s.p.a.

PRODUZIONE TUBI SALDATI E ATTREZZATURE EDILI
25089 VILLANUOVA SUL CLISI (Brescia) - ITALIA
Via Legnago, 47 - Telefono (0365) 31861 (3 linee urbane)

CERTIFICATO DI COLLAUDO

Data : 22/02/96

N° : 1462

Cliente: Carboni
Codice:
Ordine:
Data:
Ns. Conferma:

DESCRIZIONE MATERIALE :
...Tubi...di..forma..quadra..e..rettangolare.

PROVE MECCANICHE

STRISCIA TUBO ~~PROVINO~~	Dimensioni mm	Sezione mm^2	SSSTSS Lo mm	Snervamento Kg	Snervamento Kg/mm^2	Rottura Kg	Rottura Kg/mm^2	Allungamento mm	Allungamento %	Durezza
Tubo ⊠	40 x 40 x 2		35		38.7		40		21	
Tubo ⬭	40 x 30 x 2		35		39.5		41.6		40	

ANALISI SPETTROMETRICA

Provino N°	% C	% Mn	% Si	% S	% P	% Ni	% Cr	% Mo	% Cu	% Al	% Co	% Nb	% T
40x40x2	0,087	0,260	0,022	0,010	0,010	0,000	0,000	0,000	0,027	0,0595			
40x30x2	0,047	0,216	0,018	0,012	0,011	0,000	0,000	0,000	0,048	0,0790			

ESAME METALLOGRAFICO

NOTE

N.b. Le provette sono costituite da strisce longitudinali ritagliate dal tubo stesso

I tubi sono stati sottoposti alla prova idraulica .

L'analista

ILVA LAMINATI PIANI S.P.A.

ILVA

SEDE LEGALE Viale Certosa 249 20151 MILANO
SEDE SECONDARIA: Via Corsica,4 16128 GENOVA
CAP. SOC. L. 700.000.000.000 interam. versato
TRIB.MILANO 351602/8609/2 - C.C.I.A.A.1464654
C.F./I.V.A. 11435690158 - CN.F.06811435690158
STABILIMENTO DI TARANTO Via Appia SS7 KM 648

A02 Tipo documento-Type document
CERTIFICATO DI COLLAUDO
INSPECTION CERTIFICATE
CERTIFICAT DE RECEPTION
ABNAHMEPRUFZEUGNIS
EN 10204-3.1.B

A03 N° documento / document N°: 35600/ 1 PC/2
Data / Date: 25/04/96

A05 Ente di collaudo / Survey Agency: ILVA/MTQ

A06.1 — A06.2

A07 Ordinazione Committente / Customer order	data / date	A09 Avviso di spedizione / Dispatch note	A08 Conferma / Order work	B09 Lotto / Item	B11 Spessore / Thickness mm.	B11 inch	B12 Larghezza / Width mm.	B12 inch	B13 Lunghezza / Lenght mm.	B13 inch	D06 Marcatura - Marking
N. 46	08/03/96	16TR3397	115096	015	4.000		1000.0				EN10025FE360 B

B01 Prodotto - Product: NASTRI LARGHI A CALDO
B02 Qualita' - Quality: BORDI GREZZI EN10025FE360 B
B03 Stato di forn. - Product Cond.
B04 Aspetto Superf. - Surface Cond.: STATO DI FORNITURA SECONDO NORMA

Composizione chimica - Chemical composition
Processo Fabbricazione Acciaio - Steel Making Process: LD - Y - BOF

B08 Colata / Heat N°	C00 Provetta / Test	C%	Si%	Mn%	P%	S%	Al%	Ni%	Cr%	V%	Ti%	Nppm	Carbonio Eq. / Eq. Carbon
573526		.170	.180	1.17	.014	.010	.054	.021				42	

Prova di trazione - Tensile test

B08 Colata / Heat	C00 Provetta / Test	C01	C02	C45 Unita'di misura	C11 Snervam. REH	C12 Rottura RM	C13 Allung A%
573526	13121471	2	T	N/MMQ	352	462	26.2

x Vi 700
pos Mi 15540

B16 Materiale Spedito

B07 Identificazione Prodotto / Product Identification	B08 Colata / Heat	B14 Massa Teorica / Theoret. Mass
13121471 15546	573526	15680

totale pezzi / total pieces N° 1
totale peso / total mass Kg. 15680

D01 Controllo marcatura, aspetto e dimensioni : Soddisfacente
Inspection marking, appearance and dimension : No Remark

C50 Prova di piega - Side Bend

Noi certifichiamo che il prodotto fornito e' conforme ai requisiti tecnici dell'ordinazione
We certify that material supplied complies with the requirements agreed on order

C01 1 - Testa; Top C - Centro; Center 2 - Piede Bottom
C02 L - Longitudinale; Longitudinal T - Trasversale; Transverse Z - Spessore; Thickness D - Diagonale Diagonal
C10 P - Prismatico; Prismatic C - Cilindrico Cylindrical

Z01 Metallurgia e Qualità-Metallurgy and Quality
Maiorano A. Sibilla M.

Nave - Ship 082

Z02 Collaudatori - Inspectors

PROFILTUBI S.p.A.

INDUSTRIA PROFILATI TUBI ED AFFINI
42046 REGGIOLO (RE) - ITALIA
VIALE GRANDI 7-9 TEL. (0522) 971421 R.A.
TELEX 530328 PROTUB I
TELEFAX (0522) 971889 - 973418

CONTROLLO QUALITA'

ATTESTATO DI CONTROLLO

RILASCIATO DAL FORNITORE DI

PROFILTUBI S.P.A.

N. attestato 349 — Tipo attestato 2.2

NORMA UNI EN 10204 — QUALITA' FE 360 B

Data emissione 18/03/96 — N° attestato fornitore 95 B 042944

Bolla n° 1542 — Quantità consegnata KG. 5820

CLIENTE Customer: FRANZINI ANNIBALE SPA - REGGIO EMILIA

ORDINE CLIENTE Order

POS.	METRI	n°BARRE	DIMENSIONI	COMPOSIZIONE CHIMICA C	Mn	Si	P	S	Al	C.MECCANICHE Rs N/mm2	Rm N/mm2	A %
1	960	160	120 X 60 X 2 X 6000	.062	.23	.02	.011	.004	.042			

Si dichiara che i valori riportati nel presente certificato corrispondono a quelli riportati nell'originale in ns. possesso.

NOTE: ~~PACCHI NR 105-106-107-108~~

Responsabile emissione

Data

Allegato 1.16.4