

EUROTRADE srl**CURNO via Manzù, 3****Tel.035-301808****Fax 035-301838**

COD QC - 3.1 - REV7/2009

S.C. T.M.K. - ARTROM S.A.

Dragănești Street, No. 30, 230119, SLATINA, OLT, ROMANIA

Tel: +40-249-438862(top management), 434640, 434641; Fax: +40-249-434530; 437288

E-mail: office.slatina@tmk-artrom.ro; www.tmk-artrom.ro

J 28/9/1991; VAT No: RO 1510210/1992;

Subscribed Share Capital: 291.790.747, 94 lei

Paid Share Capital: 291.476.891, 26 lei

**MILL TEST CERTIFICATE / INSPECTION CERTIFICATE - EN 10204: 2004 / 3.1**

No/Nr : 2256	Manufacturer's mark :	Customer Order No. / Vertrags Nr. 07/02/2012	PL: 10853
Date/Datum: 22.02.2012	Herstellerzeichen :		
CUSTOMER - KUNDE:			
Specification / Spezifikation: EN 10255: 04 + A1:07		Dimensions-Abmessungen: 88.9 x 3.6 x 6 020+60/-0 mm Steel-Stahlsorte: S 195T L1	
Description: Seamless steel pipes; marking by labeling Beschreibung: Nahtlose Stahlföhre; Markierung durch Etikette			
Heat No. - Schmelze Nr.: 33510			
Quantity delivered Gesamtgewicht	Pcs. - Stückzahl	Length - Gesamtlänge - m	Weight - Gesamtgewicht - Kg
	37	222.0	1750

Ladle Chemical Analysis-Schmelzenanalyse

Heat no.	C	Mn	S	P	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N
33510	0.13	0.54	0.004	0.014	0.22	0.10	0.06	0.01	0.20	0.009

Mechanical Properties- Mechanische Eigenschaften

TENSILE TEST- ZUGVERSUCH (EN 10002-1)				Rp0.2 N/mm ²	Rm N/mm ²	A %
Test Specimen Strip-longitudinal						
Dimension - Proben-Abmessungen (mm): 10.70 x 3.50						
Section - Proben-Durchschnitt (mm ²): 37.50						
Length - Proben-Länge - (Lo) (mm): 35				353	472	32
Bending test Biegeversuch (SR EN ISO 8491)	Ring expanding test Ringaufblowversuch (EN ISO 8495)	Flattening test Ring flatterversuch (EN ISO 8492)	Charpy V - Notch Kerbschlagbiegeversuch (EN 10045)	Ring tensile test Ring zugversuch (EN ISO 8496)		
		OK				

Test Eddy Current Acc. EN 10246-1: OK

Visual inspection and dimensional check : OK

Besichtigung und Ausmessung : OK

"NO WELD REPAIR ON HEREBY CERTIFIED TUBES"

QC & LABORATORIES CHIEF

CHEF DER WERKSZEUGNISABTEILUNG

Dipl. Eng. Silviu Barbulescu

IL PRESENTE CERTIFICATO E' VALIDO PER

DEL 15/12/2012

MILL INSPECTOR

UNTERSCHRIFT DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN

Eng. Constantin Iupu



THIS IS FOR CERTIFY THAT THE MATERIAL HEREIN DESCRIBED HAS BEEN MANUFACTURED WITH THE ORDERED SPECIFICATION AND THAT INFORMATION IS CORRECT, THEY MEET THE SPECIFICATION'S REQUIREMENTS AND CONTAINED THE RECORDS OF THE COMPANY

CES.C. T.M.K.-ARTROM S.A.
Dragănești Street, No.30, 230119, SLATINA, OLT, ROMANIA.

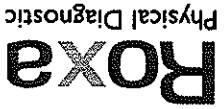
L2

EN 10255:2004+A1

88.9 x 3.6 mm Non-Alloy steel tubes suitable for welding and threading

Intended uses: Distribution of aqueous liquids, gas and fuel

Reaction to fire:
Minimum specified yield strength:
Durability:
Dimensions:
Leak tightness:Euroclass A1
195 Mpa
Uncoated (NPD)
Pass
Pass



CERTIFICATO N°

Date: _____
Sheet: _____

2-2

CERTIFICATO DI CONTROLLO RADIOGRAFICO
Radiographic test certificate

Radiographic test certificate

[illegible]

IO RISERVIAMO LA PROPRIETA' A TERMINI DI LEGGE DI QUESTO DOCUMENTO CON DIVIETO DI RIPRODURLO ANCHE IN PARTE O DI RENDERSLO A TERZA SENZA NOSTRA AUTORIZZAZIONE SCRITTA.

We reserve the ownership under the law of this document, with prohibition of even partial reproduction and to make it known if third person without our written authorization

OPERATORE PROVE

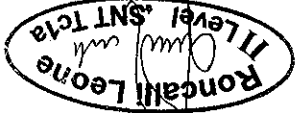
Test Conducted by:

Test Operator:

ISPETTORE

ISPELTOR DEL CLIENTE

ENTE NOTIFICATO



ROXA PHYSICAL DIAGNOSTIC

Sede Legale Via Lega Lombarda, 47 Tel. - Fax 035992703 - 24040 BONATE SOPRA (BG)

E-mail: leone.roncagli@virgilio.it - P.IVA 02254840164



Roxa
Physical Diagnostic

**VERBALE DI CONTROLLO
LIQUIDI PENETRANTI**
(DYE PENETRANT TEST REPORT)

VERBALE N. **LP 12-12019**
REPORT. N.

DATA
DATE
02/01/2013

ORDINE
(ORDER)

TEL.

CLIENTE
(CLIENT)

OVER S.r.l.

COMMESSA
(JOB)

**BALLESTRA 2F11
O.V.E.R. S.r.l. 12C124**

N. FABBRICA
(SERIAL N.)

ITEM 63A1B

ESAME CONDOTTO SU
(EXAMINED PERFORMED ON)

P.T. 20% BUTT WELDS ANGLE WELDS

MATERIALE
(MATERIAL)

CARBON STEEL

SPESORE
(THICKNESS)
5,0 mm

CONDIZIONI DI TRATTAMENTO TERMICO
(HEAT TREATMENT CONDITIONS)

||||

SPECIFICA DI PROCEDURA E RIFERIMENTO
(REFERENCE PROCEDURE SPECIFICATION)

ASME V Art. 6

CRITERI DI ACCETTABILITA'
(ACCEPTANCE CRITERIA)

ASME VIII Div. 1 App. 8

DESCRIZIONE DEL METODO
(METHOD DESCRIPTION)

WATER WASHABLE COLOUR CONTRAST

PRODOTTI (PRODUCTS)
PENETRANTE (PENETRANT)
C.G.M.
EMULSIONATORE (EMULSIFIER)
SVILUPPATORE (DEVELOPER)
C.G.M.
ALTRI (OTHERS)

AGENTE PULITORE
(CLEANING AGENT)

BATH. VELNET (8112 89)

USATO CON
(USED WITH)

SPRAY

PENETRANTE
(PENETRANT)

VP. 1 RED (8106)

APPLI. CON
(APPLIED BY)

SPRAY

PENETRAZIONE
(DWELL TIME)
15 MIN.

EMULSIFICATORE
(EMULSIFIER)

|||||||

APPLI. CON
(APPLIED BY)

|||

EMULSIFICAZIONE
(DWELL TIME)
|| MIN.

SOLVENTE
(SOLVENT)

H2O

APPLI. CON
(APPLIED BY)

|||

SVILUPPATORE
(DEVELOPER)

ROTRIVEL - W (8114 89)

APPLI. CON
(APPLIED BY)

SPRAY

TEMPO DI SVILUPPO
(DEVELOPING TIME)
15 MIN.

POST-PULITORE
(POST-CLEANER)

|||||||

APPLI. CON
(APPLIED BY)

|||

ISPEZIONE
(INSPECTION)

20 MIN.

ILLUMINAZIONE
(LIGHTING)

> 1000 LUX

DISEGNI N°:
(DRAWINGS N°)

2F11.35.119

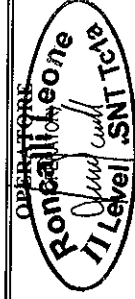
OGGETTO:

Object

N° 01 SURRY PREPARATOR

RISULTATI
(RESULT)

SATISFACTORY



CONTROLLO QUALITA'
(QUALITY CONTROL)

ISPETTORE
(INSPECTOR)

ISPETTORE
(INSPECTOR)

Roxa Physical Diagnostic di Roncaglia Leone Prove non distruttive

Via Lega Lombarda, 47 - 24040 BONATE SOPRA (BG) - Tel. 035 992703 - Fax 035 4997467
www.roxadagnostic.it - E-mail: info@roxadiagnostic.it - P. IVA 02254840164 - Cod. Fisc.: RNCLNE55H23A794K



Roxa
Physical Diagnostic

CERTIFICATO DI CONTROLLO RADIOGRAFICO

Radiographic test certificate

CERTIFICATO N° **12-12077** DATA: **02/01/2013** FOGLIO: **1 - 2**
Certificate n° Date: Sheet

CLIENTE: Customer:	ORDINE: Order:	COMMESSA: Job:
O.V.E.R. S.r.l. GRASSOBBIO (BG)	TEL.	BALLESTRA 2F11 O.V.E.R. 12C124

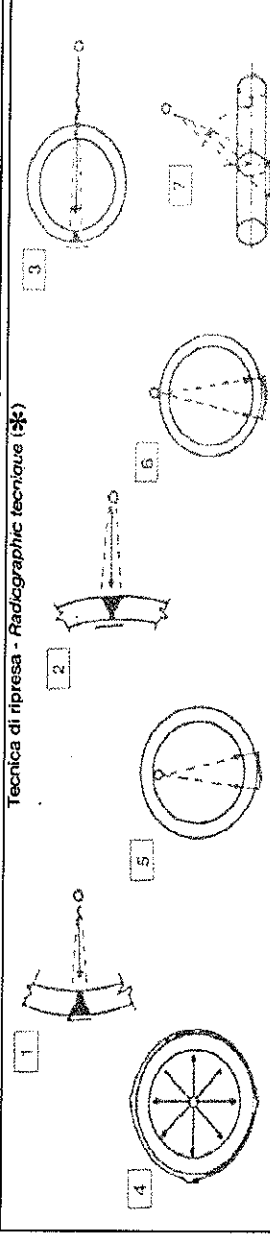
OGGETTO:
Object
N° 01 SURRY PREPARATOR ITEM 63A1A

ISTRUZIONE PER L'ESAME: Examination instruction:	FASE: Step:	SPECIFICA: Specification:
RT 100% CROSS WELD RT SPOT OTHER	AFTER WELD	ASME V ASME VIII Div. 1
CONDIZIONI SUPERFICIALI: Surface condition	MATERIALE: Material:	DISEGNO: Drawing
AS WELDED	CARBON STEEL	2F11.35.119

CONDIZIONI DELL'ESAME - Examination Condition

TIPO DI SORGENTE: Source type:	SENSIBILITA': Sensitivity:	VISIONE: Viewing:
X Raggi X Raggi Y	1,80% Density: 2,5 - 2,8	<input checked="" type="checkbox"/> PARETE SINGOLA Single wall <input type="checkbox"/> PARETE DOPPIA Double wall
NOME FABBRICANTE: Manufactured:	PENETRIMETRO: Penetrimeter:	SCHERMO ANT. Front screen
GILARDONI	ASTM 1 A	SPESS. Thk. 005
ENERGIA: Energy:	POSIZIONE: Location:	SCHERMO POST. Back screen
X Raggi X Raggi Y	<input checked="" type="checkbox"/> LATO FILM <input checked="" type="checkbox"/> LATO SORGENTE	SPESS. Thk. 010
MACCHIA FOCALE: Focal spot:	TIPO FILM: Film type:	CARICO CASSETTI Cassette loading:
X Raggi X Raggi Y	KODAK AA 400	1 FILM
SPessore: Thickness:	TEMPO ESPOSIZIONE: Exposure time:	ESPOSIZIONE Exposure
5,00 mm	1',00"	SINGLE WALL DOUBLE WALL
DISTANZA FOCALE: Focal distance:	SVILUPPO: Development:	N° FILM PER SALDATURA: Nr. Films for weld:
700,0 mm.	AUTOMATIC PROCESS	01 - 02

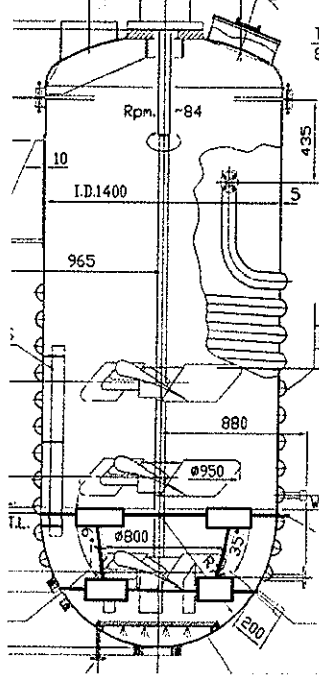
Tecnica di ripresa - Radiographic technique (*)



LEGENDA DIFETTI: Defect Legend

- A) INCLUSIONI GASSOSE - Gas bubbles
Ac) POROSITA' - Porosity
Ab) TARLI - Pipes
B) INCLUSIONI DI SCORIE - Slag inclusion
Ba) INCLUSIONI POLIGONALI - Inclusion of any shape
Bc) INCLUSIONI ALLINEATE - Slag fines
BC) INCLUSIONI METALLICHE - Metallic inclusion
Bd) DIFETTO DI RIPRESA - Fault from bad 1st. pass.

- C) MANCANZA DI FUSIONE - Lack of fusion
D) MANCANZA DI PENETRAZIONE - Incomplete penetration
D1) ECCESSO DI PENET. A GOCCE - Local excess. Penetration
E) CRICCA - Cracks
Ea) CRICCA LONGITUDINALE - Longitudinal cracks
Eb) CRICCA TRASVERSALE - Transversal cracks
F) INCISIONE - Under cutting
H) Difetto film - Fault films
G) ALTRI - Others



PROVE ESEGUITE DA: Perf. da Roncalli Leone II Level SNT-Italy	OPERATORE PROVE Test Operator:	ISPETTORE Inspector	ISPETTORE DEL CLIENTE Customer Inspector	ENTE NOTIFICATO Notified Body
---	-----------------------------------	------------------------	---	----------------------------------

CERTIFICATO DI CONTROLLO RADIOGRAFICO Radiographic test certificate

CERTIFICATO N°

Certificate n°

DATA:

12-12077

Date:

02/01/2013

FOGLIO:

Sheet:

2 - 2

N. PROGRESSIVO Progress N.	SIGLA Mark	N. SALDATURA Weld No.	TRATTO Position	SPESORE(mmm) Thickness	DIAMETRO Diameter	TIPO FILM Film type	TIPO SORGENTE Source type	TECNICA DI RIPRESA Radiographic technique	DISTANZA FUOCO FILM Focal distance mm	TEMPO ESPOSIZIONE Exposure time min/sec	DENSITA' Density	PENETRIMETRO Penetrantmeter	SENSIBILITA' Sensitivity	DIFETTI Defects	ESITO FINALE Final Result	FORMATO FILM Dimension film	TIPO APPARECCHIO Manufactured
-------------------------------	---------------	--------------------------	--------------------	---------------------------	----------------------	------------------------	------------------------------	--	---	--	---------------------	--------------------------------	-----------------------------	--------------------	------------------------------	--------------------------------	-------------------------------------

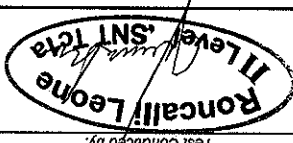
1	ITEM 63A1A		1-2	5,00+2,00	1,400,00	AGFA D5	X RAY	2	700,0	1',00"	2,5	ASTM 1A	1,8%		1	10X48	
2			3-4														
3			5-6														
4			7-8														
5	ITEM 63A1A	PIPE 1	1-2	3,40+5,00	3"	AGFA D4	X RAY	1	700,0	1',00"	2,5	ASTM 1A	1,8%		1	6X24	
6		PIPE 2	1-2												1		
7		PIPE 3	1-2												1		
8		PIPE 4	1-2												1		
9		PIPE 5	1-2												1		
10		PIPE 6	1-2												1		

Note:

CI RISERVIAMO LA PROPRIETA' A TERMINI DI LEGGE DI QUESTO DOCUMENTO CON DIVIETO DI RIPRODURLO ANCHE IN PARTE O DI RENDERSLO A TERZI SENZA NOSTRA AUTORIZZAZIONE SCRITTA

We reserve the ownership under the law of this document, with prohibition of even partial reproduction and to make it known to third person without our written authorization

PROVE ESEGUITE DA: Test Conducted by:	OPERATORE PROVE Test Operator:	ISPETTORE Inspector	ISPETTORE DEL CLIENTE Customer Inspector	ENTE NOTIFICATO Notified Body
--	-----------------------------------	------------------------	---	----------------------------------





Roxa
Physical Diagnostic

**VERBALE DI CONTROLLO
LIQUIDI PENETRANTI**
(DYE PENETRANT TEST REPORT)

VERBALE N. **LP 12-12018**
REPORT N.

DATA
DATE
02/01/2013

ORDINE
(ORDER)

TEL.

CLIENTE
(CLIENT)

OVER S.r.l.

COMMESSA

**BALLESTRA 2F11
O.V.E.R. S.r.l. 12C124**

N. FABBRICA
(SERIAL N.)

ITEM 63A1A

(JOB)

ESAME CONDOTTO SU
(EXAMINED PERFORMED ON)

P.T. 20% BUTT WELDS ANGLE WELDS

MATERIALE
(MATERIAL)

CARBON STEEL

SPessore
(THICKNESS)
5,0 mm

CONDIZIONI DI TRATTAMENTO TERMICO
(HEAT TREATMENT CONDITIONS)

||||

SPECIFICA DI PROCEDURA E RIFERIMENTO
(REFERENCE PROCEDURE SPECIFICATION)

ASME V Art. 6

CRITERI DI ACCETTABILITA'
(ACCEPTANCE CRITERIA)

ASME VIII Div. 1 App. 8

DESCRIZIONE DEL METODO
(METHOD DESCRIPTION)

WATER WASHABLE COLOUR CONTRAST

PRODOTTI
(PRODUCTS)

PENETRANTE
(PENETRANT)

EMULSIONATORE
(EMULSIFIER)

SVILUPPATORE
(DEVELOPER)

ALTRI
(OTHERS)

C.G.M.
|||||

C.G.M.
|||||

AGENTE PULITORE
(CLEANING AGENT)

BATH. VELNET (8112 89)

USATO CON
(USED WITH)

SPRAY

PENETRANTE
(PENETRANT)

VP. 1 RED (8106)

APPLI. CON
(APPLIED BY)

SPRAY

15 MIN.

EMULSIFICATORE
(EMULSIFIER)

|||||

APPLI. CON
(APPLIED BY)

|||

PENETRAZIONE
(DWELL TIME)

15 MIN.

SOLVENTE
(SOLVENT)

H2O

APPLI. CON
(APPLIED BY)

|||

EMULSIFICAZIONE
(DWELL TIME)

15 MIN.

SVILUPPATORE
(DEVELOPER)

ROTRIVEL - W (8114 89)

APPLI. CON
(APPLIED BY)

SPRAY

15 MIN.

POST-PULITORE
(POST-CLEANER)

|||||

APPLI. CON
(APPLIED BY)

|||

TEMPO DI SVILUPPO
(DEVELOPING TIME)

15 MIN.

ISPEZIONE
(INSPECTION)

20 MIN.

ILLUMINAZIONE
(LIGHTING)

> 1000 LUX

DISEGNI N°:
(DRAWINGS N°): **2F11.35.119**

OGGETTO:
Object

N° 01 SURRY PREPARATOR

RISULTATI
(RESULT)

SATISFACTORY

OPERATORE

Roncalli Lepore
II Level .SNT Tc1a

CONTROLLO QUALITA'
(QUALITY CONTROL)

ISPETTORE
(INSPECTOR)

ISPETTORE
(INSPECTOR)