

IMPIANTI INDUSTRIALI SpA

## TECHNICAL DOSSIER

Nr. \_V12328\_ Rev. \_0\_

for

ITEM / MATERIAL

...CABLE TRAYS.....

SUPPLIER JOB NUMBER

...V12328 .....

SUPPLIER STAMP

.....  
  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA  
44124 CASSANA (FE) - Via Pirati, 6

SUPPLIER Q.C. SIGNATURE

.....  
  
.....

CLIENT : DESMET BALLESTRA

PROJECT : PROGETTO C2F11A

P.O. : 122015

## INDEX

SECTION	DESCRIPTION	NOTE
01	Declaration of conformity	DC V12328.1
02	Internal Inspection Report	VC V12328.1
03	Material certificates	- -
04	Galvanizing certificates	- -

<b>CLIENTE / Purchaser</b>	DESMET BALLESTRA S.p.A.	<b>DC</b> V12328.1
<b>PROGETTO / Project</b>	C2F11A	<b>DATA /Date</b> 06/11/2012
<b>ORDINE / Order</b>	122015	<b>FOGLIO /Sheet</b> 1

**DICHIARAZIONE**  
*Declaration*

**SI DICHIARA CHE I PRODOTTI FORNITI SONO CONFORMI A:**

- **NORME TECNICHE PER BASSA TENSIONE: DIRETTIVA 2006/95/CE (CONCERNENTE IL RAVVICINAMENTO DELLE LEGISLAZIONI DEGLI STATI MEMBRI RELATIVE AL MATERIALE ELETTRICO DESTINATO AD ESSERE ADOPERATO ENTRO TALUNI LIMITI DI TENSIONE)**
- **NORMA TECNICA: EN 61537:2007 (SISTEMI DI PASSERELLE PORTA CAVI A FONDO CONTINUO E A TRAVERSINI PER LA POSA DEI CAVI)**
- **ORDINE, SUCCESSIVI ACCORDI E/O DOCUMENTI CITATI:**

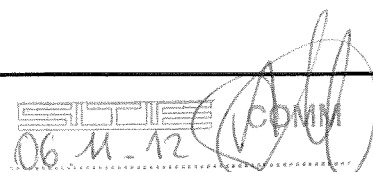
*We hereby declare that the products supplied are in conformity with:*

- *Low-voltage technical standards: LV Directive 2006/95/EC (concerning the armonization of the laws of Members States relating to Electrical Equipment designed for use within certain voltage limits)*
- *Technical standard: EN 61537:2007 (Cable tray systems and cable ladder systems for cable management)*
- *Order, subsequent agreements and/or attached documents:*

**OUR OFFER N. OC12000415 (+416) dated 31/08/2012**

**NOTE / Notes**

PER SOCIETA' SITIE S.p.A.  
For SITIE company S.p.A.




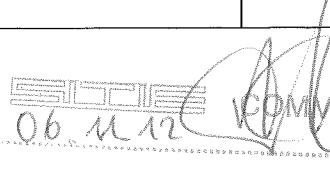
06-11-12

## VERBALE DI COLLAUDO

### INSPECTION REPORT

<b>CLIENTE / Purchaser</b>		DESMET BALLESTRA S.p.A.		<b>VC V12328.1</b>	
<b>PROGETTO / Project</b>		C2F11A		<b>DATA / Date</b>	06/11/12
<b>ORDINE / Order</b>		122015		<b>Pag. / Sheet</b>	1
POS. Item	DESCRIZIONE Description	U.M. M.u.	QUANTITA' Quantity	POS. ORD/MR Item ord / mr	
3	Vert.hinged joint PTR/PFLR-GSV	NR	65,00	001	
4	Normal joint PFLR-GN	NR	455,00	002	
5	Straight elementPFLR100-DR-300 3mt	NR	130,00	003	
6	Straight elementPFLR100-DR-500 3mt	NR	88,00	004	
7	Straight cover CDR-300 2mt	NR	195,00	005	
8	Straight cover CDR-500 2mt	NR	132,00	006	
9	External vert.bend 90PFLR100-CD90-2-300	NR	8,00	007	
10	External vert.bend 90PFLR100-CD90-2-500	NR	4,00	008	
11	Ext.vert bend cover 90PFLR100-CCD90-2-300	NR	8,00	009	
12	Ext.vert bend cover 90PFLR100-CCD90-2-500	NR	4,00	010	
13	Internal vert.bend 90PFLR100-CS90-2-300	NR	6,00	011	
14	Internal vert.bend 90PFLR100-CS90-2-500	NR	4,00	012	
15	Int.vert.bend cover 90PFLR100-CCS90-2-300	NR	6,00	013	
16	Int.vert.ben cover 90PFLR100-CCS90-2-500	NR	4,00	014	
17	Horizontal bend 90PFLR100-C90-2-300	NR	26,00	015	
18	Horizontal bend 90PFLR100-C90-2-500	NR	13,00	016	
19	Horizontal bend cover 90PFLR-CC90-2-300	NR	26,00	017	
20	Horizontal bend cover 90PFLR-CC90-2-500	NR	13,00	018	
21	Tee PFLR100-T-2-300	NR	4,00	019	
22	Tee PFLR100-T-2-500	NR	6,00	020	
23	Tee cover PFLR-CT-2-300	NR	4,00	021	
24	Tee cover PFLR-CT-2-500	NR	6,00	022	
27	Adjustable joint PFLR-GAO	NR	118,00	045	
28	Screw TTQST M6x16S/S AISI 304	NR	5.000,00	046	
29	M6 nut SS DIN 6923	NR	5.000,00	047	

**NOTE / Notes** ZINC THICKNESS CHECK CEI 7.6 WITH CERTIFIED INSTR. SM-1Z


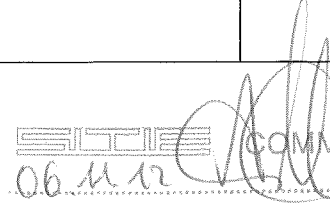
<b>CONTROLLO DIMENSIONALE E VISIVO</b> Size and visual check	OK	<b>CONTROLLO DELLO SPESSORE DELLA ZINCATURA</b> Zinc thickness check	OK
<b>GRADO DI LAVORAZIONE</b> Grade of work	OK	<b>CONTROLLO CERTIFICAZIONI / DOCUMENTI</b> Check of the certificate / documents	OK
<b>CONTROLLO DELLE CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE</b> Check of the constructed characteric	OK		
<b>PER SOCIETA'</b> For company		<b>PER SOCIETA' SITIE S.p.A.</b> <b>For SITIE company S.p.A.</b>  	

## VERBALE DI COLLAUDO

### INSPECTION REPORT

<b>CLIENTE / Purchaser</b>		DESMET BALLESTRA S.p.A.		<b>VC V12328.1</b>	
<b>PROGETTO / Project</b>		C2F11A		<b>DATA / Date</b>	06/11/12
<b>ORDINE / Order</b>		122015		<b>Pag. / Sheet</b>	2
POS. Item	DESCRIZIONE Description	U.M. M.u.	QUANTITA' Quantity	POS. ORD/MR Item ord / mr	
30	Cover fixing screw D=4x25stainless steel	NR	2.300,00	048	
31	Cover fixing plate stainless steel	NR	2.300,00	049	
36	Vert.hinged joint PTR/PFLR-GSV	NR	65,00	023	
37	Normal joint PFLR-GN	NR	650,00	024	
38	Straight element PFLR100-DR-300 3mt	NR	130,00	025	
39	Straight element PFLR100-DR-500 3mt	NR	88,00	026	
40	Straight cover CDR-300 2mt	NR	195,00	027	
41	Straight cover CDR-500 2mt	NR	132,00	028	
42	External vert.bend 90PFLR100-CD90-2-300	NR	4,00	029	
43	External vert.bend 90PFLR100-CD90-2-500	NR	6,00	030	
44	Ext.vert bend cover 90PFLR100-CCD90-2-300	NR	4,00	031	
45	Ext.vert bend cover 90PFLR100-CCD90-2-500	NR	6,00	032	
46	Internal vert.bend 90PFLR100-CS90-2-300	NR	4,00	033	
47	Internal vert.bend 90PFLR100-CS90-2-500	NR	4,00	034	
48	Int.vert.bend cover 90PFLR100-CCS90-2-300	NR	4,00	035	
49	Int.vert.ben cover 90PFLR100-CCS90-2-500	NR	4,00	036	
50	Horizontal bend 90PFLR100-C90-2-300	NR	26,00	037	
51	Horizontal bend 90PFLR100-C90-2-500	NR	4,00	038	
52	Horizontal bend cover 90PFLR-CC90-2-300	NR	26,00	039	
53	Horizontal bend cover 90PFLR-CC90-2-500	NR	4,00	040	
54	Tee PFLR100-T-2-300	NR	6,00	041	
55	Tee PFLR100-T-2-500	NR	9,00	042	
56	Tee cover PFLR-CT-2-300	NR	6,00	043	
57	Tee cover PFLR-CT-2-500	NR	9,00	044	
60	Adjustable joint PFLR-GAO	NR	120,00	050	


**NOTE / Notes** ZINC THICKNESS CHECK CEI 7.6 WITH CERTIFIED INSTR. SM-1Z

<b>CONTROLLO DIMENSIONALE E VISIVO</b> Size and visual check	OK	<b>CONTROLLO DELLO SPESSORE DELLA ZINCATURA</b> Zinc thickness check	OK
<b>GRADO DI LAVORAZIONE</b> Grade of work	OK	<b>CONTROLLO CERTIFICAZIONI / DOCUMENTI</b> Check of the certificate / documents	OK
<b>CONTROLLO DELLE CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE</b> Check of the constructed characteric	OK		
<b>PER SOCIETA'</b> For company		<b>PER SOCIETA' SITIE S.p.A.</b> <b>For SITIE company S.p.A.</b>  	

## VERBALE DI COLLAUDO

### INSPECTION REPORT

<b>CLIENTE / Purchaser</b> DESMET BALLESTRA S.p.A.		<b>VC V12328.1</b>		
<b>PROGETTO / Project</b> C2F11A		<b>DATA / Date</b> 06/11/12		
<b>ORDINE / Order</b> 122015		<b>Pag. / Sheet</b> 3		
<b>POS.</b> Item	<b>DESCRIZIONE</b> Description	<b>U.M.</b> M.u.	<b>QUANTITA'</b> Quantity	<b>POS. ORD/MR</b> Item ord / mr
61	Screw TTQST M6x16S/S AISI 304	NR	6.500,00	051
62	M6 nut SS DIN 6923	NR	6.500,00	052
63	Cover fixing screw D=4x25stainless steel	NR	2.300,00	053
64	Cover fixing plate stainless steel	NR	2.300,00	054

<b>NOTE / Notes</b> ZINC THICKNESS CHECK CEI 7.6 WITH CERTIFIED INSTR. SM-1Z			
<b>CONTROLLO DIMENSIONALE E VISIVO</b> Size and visual check	OK	<b>CONTROLLO DELLO SPESSORE DELLA ZINCATURA</b> Zinc thickness check	OK
<b>GRADO DI LAVORAZIONE</b> Grade of work	OK	<b>CONTROLLO CERTIFICAZIONI / DOCUMENTI</b> Check of the certificate / documents	OK
<b>CONTROLLO DELLE CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE</b> Check of the constructed characteric	OK		
<b>PER SOCIETA'</b> For company		<b>PER SOCIETA' SITIE S.p.A.</b> <b>For SITIE company S.p.A.</b>  UFFICIO GESTIONE QUALITA' SICUREZZA AMBIENTE	

# ACLAN SRL SOCIETA' UNIPERSONALE

Via G. di Vittorio 24 25125 Brescia

Tel.: 0303583628

Fax.: 0303580349

Brescia, 27.03.12

## CERTIFICATE OF CONFORMITY

Spett.le: SITIE SPA IMPIANTI INDUSTRIALI

Transport document: 277 27.03.12

Ord.: 12000299 22.03.12

Product: Hot Rolled pickled material

Quality: S235JR

Measurement: 1,50 X 1500 X 3000

### CHEMICAL PROPERTIES

C	P	S	Mn
0,056	0,018	0,014	0,226

### MECHANICAL PROPERTIES

Rm N/mm	Lo-80
388,5	25,6

Copy in compliance with

**ORIGINAL**

**SITIE**

IMPIANTI INDUSTRIALI SPA

Uff. Qualità Sicurezza Ambiente

A. Finzi Contini

Result of Quality Control for Logo marking, aspect and dimension: satisfactory

Checked by: Line inspectors and finishing inspectors

**ACLAN SRL UNIPERSONALE**

ACLAN s.r.l.

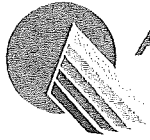
SOCIETA' UNIPERSONALE

**SITIE**

IMPIANTI INDUSTRIALI SPA

Technical Department

CHECKED



**ALBASIDER** S.p.A.  
CENTRO SERVIZIO ACCIAI

**AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ  
CERTIFICATO DA DNV  
UNI EN ISO 9001/2008**

### QUALITY CERTIFICATE

Certificate n 100780

Document of Transport N° 124128 of 28.06.12

PRODUCT : NASTRI A FREDDO  
QUALITY : DC01  
RULE : EN 10130

DIMENSIONS: 1,00 X 335,0  
QUANTITY : 5130  
YOURS REF.: ORF1200718 2106

REF.MATERIALS: 12430

### MECHANICAL CHARACTERISTIC S

TENSILE STRENGHT RM N/MMQ	r90°	YIELD POINT RE N/MMQ	n90°	ELONGATION A (%)
346	1,350	243	0,190	35,1

### UFFICIO QUALITA'

Reported values are the results of the mechanical tests on a sample of the coil.

Copy in compliance with

**ORIGINAL**

**ST14**  
IMPIANTI INDUSTRIALI S.p.A.

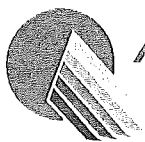
Uff. Qualità Sicurezza Ambiente

ALBASIDER S.P.A. A. Finzi Contini

**ST14**  
IMPIANTI INDUSTRIALI S.p.A.  
Technical Department  
CHECKED

ST14





**ALBASIDER** S.p.A.  
CENTRO SERVIZIO ACCIAI

**AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ**  
**CERTIFICATO DA DNV**  
== UNI EN ISO 9001/2008 ==

CHEMICAL COMPOSITION %

CERTIFICATE N. 100780

D.O.T. N° 124128

Ref.Mat. : 012430

Ti	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni
0,005	0,032	0,248	0,012	0,007	0,010	0,032	0,026	0,006	0,017
Mo	Nb	V	N	B	CEq	Sn	Al-zo		
-	-	-	-	-	-	-	-		

**SITIE**  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA  
Technical Department  
CHECKED

ALBASIDER S.P.A.

Copy in compliance with

**ORIGINAL**

**SITIE**  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA

Uff. Qualità Sicurezza Ambiente  
A. Finzi Contini

**QUALITY CERTIFICATE**

Certificate n 100779

Document of Transport N° 124128 of 28.06.12

PRODUCT : NASTRI DECAPATI  
QUALITY : S235JR  
RULE : EN 10025

DIMENSIONS: 1,50 X 514,0  
QUANTITY : 4544  
YOURS REF.: ORF1200718 2106

REF.MATERIALS: 52400

**MECHANICAL CHARACTERISTIC S**

TENSILE STRENGHT RM N/MMQ	YIELD POINT RE N/MMQ	n90°	ELONGATION A (%)
386	313	0,170	28,2

**UFFICIO QUALITÀ**


Reported values are the results of the mechanical tests on a sample of the coil.

Copy in compliance with

**ORIGINAL**  
  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA

Uff. Qualità Sicurezza Ambiente  
A. Finzi Contini

ALBASIDER S.P.A.

  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA  
Technical Department  
CHECKED

ST14



**ALBASIDER** S.p.A.  
CENTRO SERVIZIO ACCIAI

**AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ  
CERTIFICATO DA DNV  
UNI EN ISO 9001/2008**

CHEMICAL COMPOSITION %

CERTIFICATE N. 100779

D.O.T. N° 124128

Ref.Mat. : 052400

Ti	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni
-	0,058	0,338	0,010	0,011	-	0,040	0,024	0,008	0,020
Mo	Nb	V	N	B	CEq	Sn	Al-zo		
-	-	-	-	-	-	-	-		

**SLI**  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA  
Technical Department  
CHECKED

Copy in compliance with

**ORIGINAL**  
**SLI**  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA

Uff. Qualità Sicurezza Ambiente

A. Finzi Contini

QUALITY CERTIFICATE

Certificate n 100778

Document of Transport N° 124128 of 28.06.12

PRODUCT : NASTRI DECAPATI  
QUALITY : S235JR  
RULE : EN 10025

DIMENSIONS: 1,50 X 514,0  
QUANTITY : 8196  
YOURS REF.: ORF1200718 2106

REF. MATERIALS: 52201

MECHANICAL CHARACTERISTIC S

TENSILE  
STRENGTH  
RM N/MMQ

YIELD  
POINT  
RE N/MMQ

n90°

ELONGATION  
A (%)

397

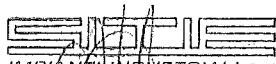
316

0,170

27,9

UFFICIO QUALITÀ

Reported values are the results of the mechanical tests on a sample of the coil.

  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA  
Technical Department  
CHECKED

ST14

ALBASIDER S.P.A.

Copy in compliance with  
**ORIGINAL**  
  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA  
Uff. Qualità Sicurezza Ambiente  
A. Finzi Contini



**ALBASIDER** S.p.A.  
CENTRO SERVIZIO ACCIAI

**AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ**  
**CERTIFICATO DA DNV**  
**UNI EN ISO 9001/2008**

CHEMICAL COMPOSITION %

CERTIFICATE N. 100778

D.O.T. N° 124128

Ref.Mat. : 052201

Ti	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni
-	0,064	0,350	0,023	0,009	-	0,032	0,026	0,008	0,017
Mo	Nb	V	N	B	CEq	Sn	Al-zo		
-	0,004	-	-	-	-	-	-		

**SIIME**  
IMPIANTI INDUSTRIALI S.p.A.  
Technical Department  
CHECKED

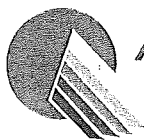
Copy in compliance with

**ORIGINAL**



Uff. Qualità Sicurezza Ambiente

A. Finzi Contini



ALBASIDER S.p.A.  
CENTRO SERVIZIO ACCIAI

AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ  
CERTIFICATO DA DNV  
UNI EN ISO 9001/2008

## QUALITY CERTIFICATE

Certificate n 100739

Document of Transport N° 124106 of 28.06.12

PRODUCT : NASTRI DECAPATI  
QUALITY : S235JR  
RULE : EN 10025

DIMENSIONS: 1,50 X 200,0  
QUANTITY : 3495  
YOURS REF.: ORF1200718 2106

REF.MATERIALS: 62918

## MECHANICAL CHARACTERISTIC S

TENSILE STRENGTH RM N/MMQ	YIELD POINT RE N/MMQ	n90°	ELONGATION A (%)
377	301	0,200	31,1

## UFFICIO QUALITÀ

Reported values are the results of the mechanical tests on a sample of the coil.

Copy in compliance with

**ORIGINAL**

IMPIANTI INDUSTRIALI SpA

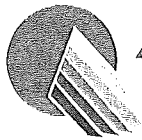
Uff. Qualità Sicurezza Ambiente

A. Finci Contini

ALBASIDER S.P.A.

IMPIANTI INDUSTRIALI SpA  
Technical Department  
CHECKED

ST14



**ALBASIDER** S.p.A.  
CENTRO SERVIZIO ACCIAI

**AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ**  
**CERTIFICATO DA DNV**  
**UNI EN ISO 9001/2008**

CHEMICAL COMPOSITION %

CERTIFICATE N. 100739

D.o.T. N° 124106

Ref.Mat. : 062918

Ti	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni
0,001	0,070	0,357	0,011	0,014	0,016	0,046	0,023	0,021	0,025
Mo	Nb	V	N	B	CEq	Sn	Al-zo		
0,002	-	0,004	0,0028	-	0,138	0,002	-		

Copy in compliance with  
**ORIGINAL**  
  
IMPIANTI INDUSTRIALI S.p.A.  
Uff. Qualità Sicurezza Ambiente  
A. Finzi Contini

IMPIANTI INDUSTRIALI S.p.A.  
Technical Department  
CHECKED

ALBASIDER S.P.A.



COMMERCIAL FASTENERS s.r.l.

Via Perini 2/a - Loc. Pongelli - OSTRA VETERE (AN)

ATTESTATO DI CONTROLLO UNI EN 10204 - 2.2		N.	37			
CERTIFICATE OF CONTROL AN EN 10204 - 2.2						
Cliente/Cilent	SITIE S.P.A.- CASSANA (Fe)		Data	16/02/12		
Ordine/Order n°	11001303	Bolla/Bead	120245			
Del/Of The	19/12/11	Del/Of The	16/02/12			
Articolo/Article	1	2	3	4	5	6

VITE AUTOFILETTANTE TNTR TH 4X25 INOX A2

Tipo/Type DIN/UNI						
Misura/Measure						
Specifica/Specification						
Prova meccanica	It feels mechanics					
Carico di rottura N/mm2 Load of breakup	Min 700					
Snervamento N/mm2 Energation	Min 450					
Carico di rottura N/mm2 Extension	Min 0,4 il diametro Min 0,4 the diameter					
Analisi chimica %	Chemical analysis					
C				C		0,012
Si				Si		0,48
S				S		0,001
P				P		0,02
Mn				Mn		0,85
Ni				Ni		9,3
Cr				Cr		17,21
Mo						
V						
Ti						
Cu				Cu		3,13
Al						
Co						
Fe						
W						

VIA425

Copy in compliance with

**ORIGINAL**



Uff. Qualità Sicurezza Ambiente

A. Finzi Contini

**SITIE**  
IMPIANTI INDUSTRIALI S.p.A.  
Technical Department

CHECKED

Note: Controllo dimensionale secondo tabelle DIN e UNI  
Dimensional control according to charts DIN and UNI

**COPIA CONFORME  
ALL' ORIGINALE**

Pagina 1

COMMERCIAL FASTENERS srl  
Via G. Perini 2/A - Loc. Pongelli  
60016 OSTRA VETERE - An  
Cap. Soc. € 100.000,00 i.v.  
C.F./P. IVA 01498760428 - VAT IT 01498760428





FIMINOX S.P.A.  
Via per Carpiano 18  
20077 Melegnano -MI- Italia  
P.Iva 00925070153

tel. +39 0298033501  
fax +39 0298033502  
web: www.fiminox.it  
e-mail: info@fiminox.it

Cap. Soc. 500.000 Euro i.v.  
R.E.A. 817229 - MI  
R.I. MI 144909-3600-9  
Mecc. MI 059671



FIMINOX s.p.a.  
Via per Carpiano n.18  
20077 - Melegnano ( MI )

VIQ615

## Certificate of Verification

XLT 13860

Time	2012-02-29 11:54
Alloy2	304SS : *3.49
LOT	174148
ITEM	923556x16

	%	±	Error
Mo	0.18	±	0.07
Cu	2.73	±	0.83
Ni	8.63	±	1.50
Fe	69.69	±	2.31
Mn	0.93	±	0.92
Cr	17.42	±	1.32

Supervised By: \_\_\_\_\_

Reviewed by: \_\_\_\_\_

Copy in compliance with  
**ORIGINAL**  
IMPIANTI INDUSTRIALI S.p.A.  
Uff. Qualità Sicurezza Ambiente  
A. Finzi Contini

IMPIANTI INDUSTRIALI S.p.A.  
Technical Department  
CHECKED

YOUR P.O.  
OUR DELIVERY NOTE

ORF12000062  
713

DATED 23/01/2012  
DATED 29/02/2012

FIMINOX S.P.A.  
Quality Manager  
Eng. Stefano Bettinelli



FIMINOX S.P.A.  
Via per Carpiano 18  
20077 Melegnano -MI- Italia  
P.Iva 00925070153

tel. +39 0298033501  
fax +39 0298033502  
web: www.fiminox.it  
e-mail: info@fiminox.it

Cap. Soc. 500.000 Euro i.v.  
R.E.A. 817229 - MI  
R.I. MI 144909-3600-9  
Mecc. MI 059671



FIMINOX s.p.a.  
Via per Carpiano n.18  
20077 - Melegnano ( MI )

## Certificate of Verification

VID206

XLt 13860

Time 2012-02-29 12:25  
Alloy2 304SS : 2.26  
LOT 173260  
ITEM 269236  
NOTE A2 DIN6923 M6

	%	±	Error
Mo	0.13	±	0.03
Cu	0.33	±	0.24
Ni	8.35	±	0.83
Fe	70.92	±	1.28
Mn	1.94	±	0.58
Cr	17.70	±	0.73

Supervised By: 

Copy in compliance with

**ORIGINAL**



Uff. Qualità Sicurezza Ambiente

A. Finzi Contini

Reviewed by: 



YOUR P.O.  
OUR DELIVERY NOTE

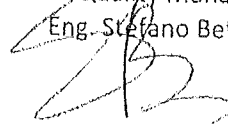
ORF12000062  
713

DATED 23/01/2012  
DATED 29/02/2012

FIMINOX S.P.A.

Quality Manager

Eng. Stefano Bettinelli





A01 IVA S.p.A. - VIALE CERTOSA, 249 - 20151 MILANO SOCIETÀ SOGGETTA ALL'ATTIVITÀ DI DIREZIONE E COORDINAMENTO DI RIVA FIRE S.p.A.		A02 TIPO DOCUMENTO - TYPE DOCUMENT CERTIFICATO DI CONTROLLO INSPECTION CERTIFICATE EN 10204 TIPO 3.1		A03 N. DOCUMENTO DOCUMENT N. 2012/005672/01 08/06/2012		A04 COMMITTENTE - CUSTOMER SITIE IMPIANTI INDUSTRIALI S.p.A. VIA FINATI, 6 44044 CASSANA ITALIA		A05 REDATTORE DOCUMENTO - ORIGINATOR DOCUMENT SITIE S.p.A. VIA FINATI N.6 44044 CASSANA ITALIA		A06.1							
A07 ORDINAZIONE COMMITTENTE CUSTOMER ORDER		A08 ARTICOLO CLIENTE CUSTOMER ARTICLE		A09 N. CONFERMA ORDER WORK		A10 N. LOTTO ARTICLE N.		A11 SPRESSORE - THICKNESS MM		A12 DATA - DATE 2012/005672/01 08/06/2012		A13 CONFORME COMPLIES EN 10168		A14 REDATTORE DOCUMENTO - ORIGINATOR DOCUMENT SITIE S.p.A. VIA FINATI N.6 44044 CASSANA ITALIA		A15.1	
08F12000572		24/05/2012		FLD103000150		89411644		0001		1.000		1500.0		3000.0		B04 STATO DI FORNITURA - DELIVERY CONDITIONS	
B01 PRODOTTO - PRODUCT LAMIERE DERIVATE LAMINATI A FREDDO		B02 QUALITÀ - STEEL GRADE EN 10130-2006 DC 01		B03 ESIGENZE SUPPLEMENTARI - SUPPLEMENTARY REQUIREMENTS		B04 STATO DI FORNITURA - DELIVERY CONDITIONS		B05 MARCATURA MARKING		B06 MARCATURA MARKING		B07 MARCATURA MARKING		B08 MARCATURA MARKING		B09 MARCATURA MARKING	
B07 IDENTIFICAZIONE PRODOTTO IDENTIFICATION PRODUCT		B08 IDENTIFICAZIONE TEORETICA THEORETICAL MASS KG		B09 IDENTIFICAZIONE CAST N.		B10 IDENTIFICAZIONE CAST N.		B11 IDENTIFICAZIONE CAST N.		B12 IDENTIFICAZIONE CAST N.		B13 IDENTIFICAZIONE CAST N.		B14 IDENTIFICAZIONE CAST N.		B15 IDENTIFICAZIONE CAST N.	
071259009		05312		133756		*		0.065		0.020		0.275		0.022		0.020	
0.053		0.065		0.020		0.275		0.022		0.020		0.053		0.065		0.020	
B08 TOTALE PEZZI TOTAL PIECES N.		B09 TOTALE PEZZI TOTAL PIECES N.		B10 TOTALE PEZZI TOTAL PIECES N.		B11 TOTALE PEZZI TOTAL PIECES N.		B12 TOTALE PEZZI TOTAL PIECES N.		B13 TOTALE PEZZI TOTAL PIECES N.		B14 TOTALE PEZZI TOTAL PIECES N.		B15 TOTALE PEZZI TOTAL PIECES N.		B16 TOTALE PEZZI TOTAL PIECES N.	
5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312	
B14 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B15 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B16 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B17 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B18 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B19 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B20 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B21 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B22 TOTALE MASSA TOTAL MASS	
5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312	
B23 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B24 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B25 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B26 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B27 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B28 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B29 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B30 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B31 TOTALE MASSA TOTAL MASS	
5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312	
B32 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B33 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B34 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B35 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B36 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B37 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B38 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B39 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B40 TOTALE MASSA TOTAL MASS	
5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312	
B41 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B42 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B43 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B44 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B45 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B46 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B47 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B48 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B49 TOTALE MASSA TOTAL MASS	
5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312	
B50 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B51 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B52 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B53 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B54 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B55 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B56 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B57 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B58 TOTALE MASSA TOTAL MASS	
5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312	
B59 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B60 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B61 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B62 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B63 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B64 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B65 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B66 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B67 TOTALE MASSA TOTAL MASS	
5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312	
B68 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B69 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B70 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B71 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B72 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B73 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B74 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B75 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B76 TOTALE MASSA TOTAL MASS	
5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312	
B77 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B78 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B79 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B80 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B81 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B82 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B83 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B84 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B85 TOTALE MASSA TOTAL MASS	
5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312		5312	
B86 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B87 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B88 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B89 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B90 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B91 TOTALE MASSA TOTAL MASS		B92					





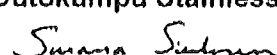
Copy in compliance with  
**ORIGINAL**

**IMPIANTI INDUSTRIALI SPA**  
Technical Department  
**CHECKING**

C00 SAGGIO - SAMPLE IDENTIFICATION ID ANALISI CONTROLLO - CHECK ANALYSIS	#	S00D1SFA	D01 CONTROLLO MARCATURA ASPETTO SUPERFICIALE E DIMENSIONI: INSPECTION MARKING, SURFACE APPEARANCE AND DIMENSIONS:	S00D1SFA	NO REMARK
	**				
C03 PROVA DI DUREZZA - TIPO PROVA HARDNESS TEST - TYPE TEST D05 ZINCATO A CALDO - HOT DIP GALVANIZED - GRAMA ELETTROLITICI - ELECTRO GALVANIZED - MICRON			Z01 NOI CERTIFICHIAMO CHE IL PRODOTTO FORNITO E' CONFORME A I REQUISITI DELL'ORDINAZIONE WE CERTIFY THAT THE MATERIAL SUPPLIED COMPLIES WITH THE REQUIREMENTS AGREED ON ORDER		
C01 POSIZIONE DI PRELIEVO SAMPLE LOCATION C02 SENSO DI PRELIEVO TESTING DIRECTION L LONGITUDINALE					
Z05 CERTIFICAZIONI DEL SISTEMA DI GESTIONE - MS CERTIFICATIONS "Azienda con sistema di gestione certificato da ISO secondo ISO 9001 e OHSAS18001"					

A. Finzi Contini

Name - Ship: DOT: 000000002732

Delivery address, Empfänger, Lieu de livraison <b>ACCIAI VENDER S.P.A.</b>  <b>VIA NOBEL 4/A</b> <b>43100 PARMA</b> <b>ITALY</b>					<b>ACCIAI VENDER S.P.A.</b>  <b>VIA NOBEL 4/A</b> <b>43100 PARMA</b> <b>ITALY</b>																																				
Requirements, Anforderungen, Exigences  <b>AD 2000 W2, W10 &amp; EN 10028-7</b> <b>ASTM A240/A240M-10</b> <b>ASME 2010 SEC. II PART A SA-240</b>					Our Order No. Unser Auftrag Nr. Notre commande n° <b>67042</b>		Your order, Ihre Bestellung, Votre commande <b>DS18008</b>																																		
Product, Erzeugnisform, Produit  <b>COIL MILL EDGE, STAINLESS STEEL</b>					Mark of Manufacturer Zeichen des Lieferwerkes Signe du producteur <b>OUTOKUMPU</b>		Process Erschmelzungsart Mode de fusion <b>AOD</b>		Inspector's stamp Zeichen d. Sachverst. Poisson de l'expert <div style="border: 1px solid black; width: 40px; height: 40px; margin: 0 auto; text-align: center; line-height: 40px;">  </div>																																
Grade, Werkstoff, Nuance  <b>1.4301 TYPE 304</b>					Tolerances Toleranzen, Tolérances  <b>EN ISO 9445 : 2006</b>					<div style="border: 1px solid black; width: 40px; height: 40px; margin: 0 auto; text-align: center; line-height: 40px;">  </div>																															
Marking, Kennzeichnung, Marquage  <b>1.4301 2B</b>					Marks, Versandzeichen, Marques <b>ACCIAI VENDER</b>																																				
Line Reihe Ligne		Item Position Poste		Charge-test No. Schmelze-Probe Nr. Coulée n°		Size, Abmessungen, Dimensions		Quantity Stückzahl Nombre		Weight, Gewicht, Poids		Finish Ausführung Fini <b>EN/ASTM</b>																													
1		19		92200 8		1,0 X 170 MM				795 KG		2B																													
2		20		91595 2		1,0 X 204 MM				1685 KG		2B																													
3		21		91595 2		1,0 X 204 MM				1725 KG		2B																													
4		22		91681 4		1,0 X 215 MM				1760 KG		2B																													
5		23		90693 2		1,2 X 255 MM				1125 KG		2B																													
Charge no. Schmelze Nr. Coulée n°		Chemical composition, Chemische Zusammensetzung, Composition chimiques <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>N</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> <tr> <th>%</th> <th>%</th> <th>%</th> <th>%</th> <th>%</th> <th>%</th> <th>%</th> <th>%</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </table>												C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	N							%	%	%	%	%	%	%	%						
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	N																																		
%	%	%	%	%	%	%	%																																		
92200		0,04 0,38 1,16 0,032 0,001 18,2 9,1 0,027																																							
91595		0,05 0,45 1,20 0,028 0,001 18,2 9,1 0,023																																							
91681		0,05 0,39 1,26 0,028 0,002 18,1 8,0 0,042																																							
90693		0,034 0,41 1,50 0,028 0,002 18,1 8,1 0,044																																							
Line Reihe Ligne		Mechanical properties, Mechanische Eigenschaften, Caractéristiques mécaniques <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <th>Location Ort Lieu</th> <th>Rp0.2 N/mm²</th> <th>Rp1.0 N/mm²</th> <th>Rm N/mm²</th> <th>%</th> <th>A50 %</th> <th>A80 %</th> <th>Hardness Härte, Dureté HB30</th> </tr> </table>								Location Ort Lieu	Rp0.2 N/mm²	Rp1.0 N/mm²	Rm N/mm²	%	A50 %	A80 %	Hardness Härte, Dureté HB30	<b>APPROVED ACC. TO AD2000-W0 WITH VERIFICATION OF THE UNIFORMITY OVER THE STRIP LENGTH. CERTIFIED ACC TO PED 97/23/EC BY CERTIFICATION BODY FOR PRESSURE EQUIPMENT OF THE TÜV NORD SYSTEMS REG.-NO. 0045</b>																							
Location Ort Lieu	Rp0.2 N/mm²	Rp1.0 N/mm²	Rm N/mm²	%	A50 %	A80 %	Hardness Härte, Dureté HB30																																		
1		E 275 307 590 61 59 168																																							
2		E 255 286 608 64 62 165																																							
3		E 255 286 608 64 62 165																																							
4		E 266 301 648 62 60 168																																							
5		E 295 329 626 61 59 168																																							
Identity test, Verwechslungsprüfung, Contrôle d'identification Sizes, Abmessungen, Dimensions Surface, Oberfläche, Surface Test of intergran. coros., Prüfung auf Interkrist. Korros., Test de coros. Interkrist. <b>EN ISO 3651-2 A: OK</b>								<b>OK</b> <b>OK</b> <b>OK</b>		A = Beginning / Anfang / Début E = End / Ende / Fin																															
<b>EN 10088-2/1.4301</b> <b>NACE MR 0175-2003 SECTION 4</b>														We certify that the above mentioned products comply with the terms of the order contract. Wir bestätigen, dass die Lieferung den Vereinbarungen der Bestellannahme entspricht. Nous certifions que les produits énumérés ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  This test certificate is made by controlled ADP-system and is valid without signature. Dieses Zeugnis wurde von einem überprüften Datenverarbeitungs-system erstellt und ist ohne Unterschrift gültig. Ce certificat a été établi par un système informatique contrôlé et est valide sans signature.																											
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="width: 45%;"> <p>Copy in compliance with</p>  <p>IMPIANTI INDUSTRIALI SpA</p> <p>UFF. Qualità Sicurezza Ambiente</p> <p>A. Finzi Contini</p> </div> <div style="width: 45%; text-align: center;">  <p>IMPIANTI INDUSTRIALI SpA</p> <p>Technical Department</p> <p>CHECKED</p> </div> </div>														<b>Outokumpu Stainless Oy</b>    Authorized Inspector <b>SUSANNA SIUKONEN</b> Werkssachverständiger Inspecteur autorisé																											
FIN-95490 Tornio, Finland Tel. +358 16 4521, Fax +358 16 452 350. www.outokumpu.com Domicile: Tornio, Finland. Business Identity Code 0823315-9																																									

RIF	VS	QDR	SIT	VIF	QD4
REF	VS	QDR	11000	619	DEL 12/5/11
REF	N3	QDR	1302	DEL	12/06/11

C O P I A

CONFORME ALL'ORIGINALE

Spett.le  
SITIE SpA  
IMPIANTI INDUSTRIALI  
VIA FINATI 6  
44124 CASSANA

Delivery address

Certificate of conformity N. 66863

Transport Document .....2.012/01221  
Delivery Date .....2012/03/13  
Product .....HOT ROLLED PICKLED MATERIAL  
Quality .....S235J2+N

Measurement	1,00 X 1.500,0 X 2.000,0 T.	1,967
Measurement	1,00 X 1.500,0 X 3.000,0 T.	2,015
Measurement	4,00 X 1.500,0 X 3.000,0 T.	1,956
Measurement	1,50 X 848,0 X T.	8,466
Measurement	2,00 X 97,0 X T.	6,596

This is to certify that the material indicated conforms to Standard EN 10025/2-04 and has the properties listed below as required by the above-mentioned Standard

Mechanical properties

	Re N/mm <sup>2</sup>	Rm sp<3	Rm sp>3		A SP<1	A SP > 3
Min.	235,00	360,00	340,00	0,00	16,00	24,00
Max.	99999,00	510,00	470,00	0,00	99999,00	99999,00

Chemical composition

Min.	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
Max.	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000

Result of Quality Control for Logo marking, aspect and dimensions: satisfactory  
Checked by: Line inspectors and finishing inspectors

Date of issue:13/03/12

Quality control office

RIF ORD CRF12000164 del 20/02/2012

Copy in compliance with

**ORIGINAL**



IMPIANTI INDUSTRIALI SpA

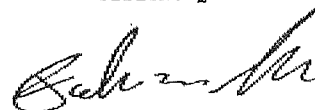
Uff. Qualità Sicurezza Ambiente

A. Finzi Contini



Data emissione: 13/03/2012

Ufficio Qualità



Spett.le  
SITIE SpA  
IMPIANTI INDUSTRIALI  
VIA FINATI 6  
44124 CASSANA

Delivery address

Certificate of conformity N. 63441

Transport Document .....2.011/05861  
Delivery Date .....2011/11/24  
Product .....HOT ROLLED PICKLED MATERIAL  
Quality .....S235JR

Measurement	1,50 X	314,0 X	T.	4,615
Measurement	1,50 X	414,0 X	T.	6,086
Measurement	1,50 X	614,0 X	T.	6,546
Measurement	1,50 X	714,0 X	T.	7,613

This is to certify that the material indicated conforms to Standard EN 10025  
and has the properties listed below as required by the above-mentioned Standard

Mechanical properties

	Re N/mm <sup>2</sup>	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rm N/mm <sup>2</sup>		A80 = %	A5 = %
Min.	235,00	360,00	340,00	0,00	19,00	24,00
Max.	99999,00	510,00	470,00	0,00	99999,00	99999,00

Chemical composition

	C	Mn	Si	P	S	N
Min.	0,060	0,450	0,000	0,000	0,000	0,000
Max.	0,110	0,650	0,030	0,025	0,020	0,009

Result of Quality Control for Logo marking, aspect and dimensions: satisfactory  
Checked by: Line inspectors and finishing inspectors

Date of issue: 24/11/11

Quality control office

RF ORD CREF 4001222 del 23/11/11

IMPIANTI INDUSTRIALI S.p.A.  
Technical Department  
CHECKED

Copy in compliance with

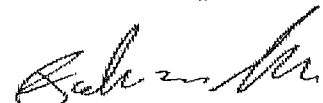
**ORIGINAL**

IMPIANTI INDUSTRIALI S.p.A.

Off. Qualità Sicurezza Ambiente  
A. Finzi Contini

Data emissione: 24/11/2011

Ufficio Qualità



Spett.le  
SITIE SpA  
IMPIANTI INDUSTRIALI  
VIA FINATI 6  
44124 CASSANA

Delivery address

Certificate of conformity N. 47500

Transport Document .....2.010/01927  
Delivery Date .....2010/04/19  
Product .....COLD ROLLED MATERIAL  
Quality .....DC01

Measurement	1,00 X	235,0 X	T. 6,328
Measurement	1,00 X	535,0 X	T. 10,146
Measurement	1,00 X	635,0 X	T. 9,962

This is to certify that the material indicated conforms to Standard EN 10130  
and has the properties listed below as required by the above-mentioned Standard

Mechanical properties

	Re N/mm <sup>2</sup>	Rm N/mm <sup>2</sup>	A = %			
Min.	140,00	270,00	0,00	0,00	28,00	0,00
Max.	280,00	410,00	0,00	0,00	99999,00	0,00

Chemical composition

	C	P	S	Mn	Ti	
Min.	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
Max.	0,120	0,045	0,045	0,600	0,000	0,000

Result of Quality Control for Logo marking, aspect and dimensions: satisfactory  
Checked by: Line inspectors and finishing inspectors

Date of issue: 19/04/10

Quality control office

ORF10000385 del 09/04/2010

**SITIE**  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA  
Technical Department  
CHECKED

Copy in compliance with  
**ORIGINAL**  
**SITIE**  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA  
Uff. Qualità Sicurezza Ambiente  
A. Finzi Contini

Data emissione: 19/04/2010

Ufficio Qualità



GALVAN TUBI  
Via Olanda 105 - 41100 Modena  
Tel. 059/453811 - Fax 059/453810



035MOD/211108/REV 4/RGQ

**ATTESTATO DI VERIFICA SU MATERIALI IN FERRO ZINCATI A CALDO**  
**REPORT FOR HOT GALVANIZED IRON PRODUCTS**

**CLIENTE:** Galvan Tubi srl **DDT N.** 3612  
**CUSTOMER:**

**NOME COMMESSA ORDINE:** SITIE Spa  
**ORDER NAME:** Via Finati n° 6 - 44124 Cassana (FE)

**ATTESTATO**  
**TEST CERTIFICATE**

**N°** 367

**DATA:** 31/05/2010  
**DATE:**

**TIPO DI MATERIALE:**  
**KIND OF MATERIAL:**

Passerelle portacavi, accessori vari  
Cable trays, accessories **Ton.20,080**

**Prove eseguite secondo le seguenti norme:**  
**Test made according to the following rules:**

CEI 7/6 - 97 and UNI EN ISO 1461

**RISULTATI DELLE PROVE - TEST RESULTS**

Campioni	n. misure effettuate	spessore in microns
Samples	nr. measurement made	thickness in microns
1	10	spessore medio a norma medium thickness to norm
2	10	spessore medio a norma medium thickness to norm
3	10	spessore medio a norma medium thickness to norm

**Prove di aderenza / adhesive power test**

1	3	BUONO/COMPLIANCE
2	3	BUONO/COMPLIANCE
3	3	BUONO/COMPLIANCE

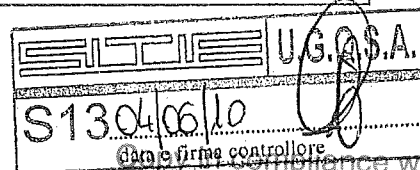
L'operazione di zincatura è stata effettuata secondo il seguente metodo:  
The galvanizing operation has been carried out following the next scheme:

**Processo di pulizia superficiale / Process of superficial cleaning**

- a) Sgrassaggio / Degreasing  
b) Decapaggio in acido HCL 120-130 g/lt. / Picking in acid solution HCL 120-130 g/lt.

**Processo termico / Thermic process**

- a) Zinco usato: secondo le norme italiane UNI EN 1179  
a) The zinc used: in compliance with to the italian specification UNI EN 1179  
b) Lo zinco fuso nel bagno di zincatura è  $\geq 98,5\%$  del peso di zinco  
b) The molten zinc in the galvanizing bath is  $\geq 98,5\%$  by weight of zinc



IL Responsabile GQ

P10213-12 P10213-15 P10213-52  
P10227-51 P10229-51 P10236-51  
P10244-51 P10246-14 P10271-51  
C70-1001-52

**ORIGINAL**  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA  
Uff. Qualità Sicurezza Ambiente  
A. Finzi Opotini



Pegognaga, 11/07/2012

**ATTESTATO DI VERIFICA SU MATERIALI IN FERRO ZINCATI A CALDO**  
**TEST CERTIFICATE FOR HOT GALVANIZED IRON PRODUCTS****CLIENTE:** SITIE S.p.A. - via Finati, 6 - 44124 Cassana (FERRARA)  
**CUSTOMER:****ORDINE n°:** D.D.T. N° 2485  
**ORDER n°:****DATA:** 11/07/2012  
**DATE:****TIPO DI MATERIALE:** Accessori per passerelle portacavi  
**KIND OF MATERIAL:** Fittings for cable trays**Tot. 3400 Kg****PROVE ESEGUITE SECONDO LE SEGUENTI NORMATIVE:** CEI 7/6 - 97 and UNI EN ISO 1461  
**TEST MADE IN ACCORDING TO THE FOLLOWING RULES:****RISULTATO DELLE PROVE / TEST RESULTS**

<b>CAMPIONI</b> <b>SAMPLES</b>	<b>MISURE EFFETTUATE</b> <b>MEASUREMENT MADE</b>	<b>SPESSORE MISURATO</b> <b>THICKNESS MEASURED</b>
<b>PFLR-GN</b>	<b>20</b>	<b>71 µ</b>

**PROCESSO DI ZINCATURA / GALVANIZING OPERATION**

- a) Sgrassaggio / Degreasing
- b) Decapaggio in acido HCL 120-130 g/lit / Picking in acid solution HCL 120-130 g/lit
- c) Zinco utilizzato come da norma UNI EN 1179 / Zinc used in compliance with rule UNI EN 1179

**P12167-59**

Quality control in compliance with

**ORIGINAL****SITIE**

IMPIANTI INDUSTRIALI SpA

Uff. Qualità Sicurezza Ambiente  
A. Finzi ContiniVia Provinciale Est, 52 - 46020 Pegognaga (MN)  
Tel.+39 0376 558414 fax +39 0376 558694  
E-mail [info@macofer.com](mailto:info@macofer.com)Capitale Sociale €. 1.000.000,00 interamente versato  
Registro delle Imprese di Mantova e codice fiscale 02039910209  
Soggetta ad attività di direzione e coordinamento della  
"Lorenzo del Carlo S.p.A."



ZINCATURA A CALDO POLESANA S.R.L.

P. IVA & C.F.: 00098080294  
R.E.A. (RO) N. 72417  
REG. IMPR. RO N. 1813  
CAPITALE SOCIALE: € 100.000,00

**ATTESTATO DI VERIFICA SU MATERIALI IN FERRO ZINCATI A CALDO**  
**TEST CERTIFICATE FOR HOT GALVANIZED IRON PRODUCTS**

CLIENTE:  
CUSTOMER:

SITIE S.p.A. – via Finati, 6 – 44044 Cassana (FERRARA)

ORDINE n°:  
ORDER n°:DATE:

D.D.T. n° 1235

DATA: 11.10.2012

ATTESTATO :  
TEST CERTIFICATE:

n° 26/12

TIPO DI MATERIALE:  
KIND OF MATERIAL:

Passerelle portacavi ed accessori  
Cable trays and accessories

Tot. Kg 15.640

PROVE ESEGUITE SECONDO LE SEGUENTI NORMATIVE:  
TEST MADE IN ACCORDING TO THE FOLLOWING RULES:

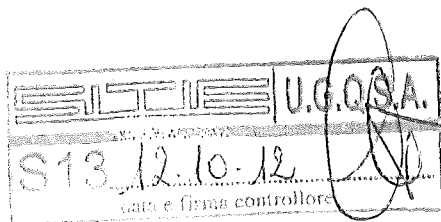
CEI 7/6 - 97

**RISULTATO DELLE PROVE / TEST RESULTS**

<u>CAMPIONI</u> SAMPLES	<u>MISURE EFFETTUATE</u> MEASUREMENT MADE	<u>SPESSORE MISURATO</u> THICKNESS MEASURED
Campione A	5	80,29 µ
Campione B	5	64,64 µ
Campione C	5	75,38 µ

**PROCESSO DI ZINCATURA EFFETTUATO SECONDO NORMATIVA UNI EN ISO1461:2009 /**  
**GALVANIZING OPERATION ACCORDING TO UNI EN ISO 1461:2009**

**ZINCO UTILIZZATO COME DA NORMA UNI EN 1179 / ZINC USED IN COMPLIANCE WITH**  
**RULE UNI EN 1179**



Quality control  
Marco Barattella

Copy in compliance with  
**ORIGINAL**  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA  
Uff. Qualità Sicurezza Ambiente  
A. Finzi Gordini

[www.zincaturapolesana.com](http://www.zincaturapolesana.com)

Sede Operativa e Legale: Z.I. Via Diana, 223 LOREO I-45017 (RO) IT | T. +39 0426 334290 F. +39 0426 334254 e-mail: info@zin-pol.it  
Sede Amministrativa: Via Buccia, 9 LIMENA I-35010 (PD) IT | T. +39 049 8840677 F. +39 049 769675



ZINCATURA A CALDO POLESANA S.R.L.

P. IVA & C.F.: 00098080294

R.E.A. (RO) N. 72417

REG. IMPR. RO N. 1813

CAPITALE SOCIALE: € 100.000,00

**ATTESTATO DI VERIFICA SU MATERIALI IN FERRO ZINCATI A CALDO**  
**TEST CERTIFICATE FOR HOT GALVANIZED IRON PRODUCTS**

CLIENTE: SITIE S.p.A. – via Finati, 6 – 44044 Cassana (FERRARA)  
CUSTOMER:

ORDINE n°: D.D.T. n° 930 DATA: 19.07.2012  
ORDER n°:DATE:

ATTESTATO : n° 16/12  
TEST CERTIFICATE:

P12210-11

P12210-12

P12210-13

P12240-51

TIPO DI MATERIALE: Passerelle portacavi ed accessori Tot. Kg 7.490  
KIND OF MATERIAL: Cable trays and accessories

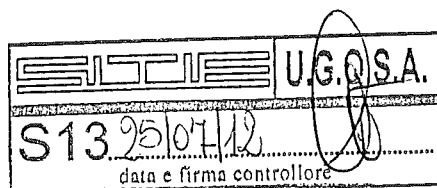
PROVE ESEGUITE SECONDO LE SEGUENTI NORMATIVE: CEI 7/6 - 97  
TEST MADE IN ACCORDING TO THE FOLLOWIG RULES:

**RISULTATO DELLE PROVE / TEST RESULTS**

<u>CAMPIONI</u> SAMPLES	<u>MISURE EFFETTUATE</u> MEASUREMENT MADE	<u>SPESSORE MISURATO</u> THICKNESS MEASURED
Campione A	5	69,89 $\mu$
Campione B	5	77,49 $\mu$
Campione C	5	80,98 $\mu$

**PROCESSO DI ZINCATURA EFFETTUATO SECONDO NORMATIVA UNI EN ISO1461:2009 /**  
**GALVANIZING OPERATION ACCORDING TO UNI EN ISO 1461:2009**

**ZINCO UTILIZZATO COME DA NORMA UNI EN 1179 / ZINC USED IN COMPLIANCE WITH**  
**RULE UNI EN 1179**



Quality control  
Marco Baratella

Copy in compliance with  
**ORIGINAL**  
SITIE  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA  
Uff. Qualità Sicurezza Ambiente  
A. Finzi, Contini

[www.zincaturapolesana.com](http://www.zincaturapolesana.com)

Sede Operativa e Legale: Z.I. Via Diana, 223 LOREO I-45017 (RO) IT | T. +39 0426 334290 F. +39 0426 334254 e-mail: info@zin-pol.it  
Sede Amministrativa: Via Buccia, 9 LIMENA I-35010 (PD) IT | T. +39 049 8840677 F. +39 049 769675



ZINCATURA A CALDO POLESANA S.R.L.

P. IVA & C.F.: 00098080294  
R.E.A. (RO) N. 72417  
REG. IMPR. RO N. 1813  
CAPITALE SOCIALE: € 100.000,00

**ATTESTATO DI VERIFICA SU MATERIALI IN FERRO ZINCATI A CALDO**  
**TEST CERTIFICATE FOR HOT GALVANIZED IRON PRODUCTS**

CLIENTE: SITIE S.p.A. – via Finati, 6 – 44044 Cassana (FERRARA)  
CUSTOMER:

ORDINE n°: D.D.T. n° 915 DATA: 17.07.2012  
ORDER n°:DATE:

ATTESTATO : n° 13/12  
TEST CERTIFICATE:

P12210-11

P12210-12

P12210-13

P12240-51

TIPO DI MATERIALE: Passerelle portacavi ed accessori Tot. Kg 6.620  
KIND OF MATERIAL: Cable trays and accessories

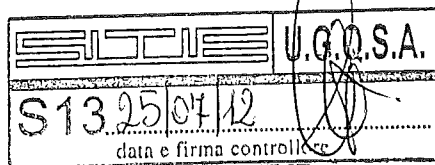
PROVE ESEGUITE SECONDO LE SEGUENTI NORMATIVE: CEI 7/6 - 97  
TEST MADE IN ACCORDING TO THE FOLLOWIG RULES:

**RISULTATO DELLE PROVE / TEST RESULTS**

<u>CAMPIONI</u> SAMPLES	<u>MISURE EFFETTUATE</u> MEASUREMENT MADE	<u>SPESSORE MISURATO</u> THICKNESS MEASURED
Campione A	5	67,47 µ
Campione B	5	62,53 µ

**PROCESSO DI ZINCATURA EFFETTUATO SECONDO NORMATIVA UNI EN ISO1461:2009 /**  
**GALVANIZING OPERATION ACCORDING TO UNI EN ISO 1461:2009**

**ZINCO UTILIZZATO COME DA NORMA UNI EN 1179 / ZINC USED IN COMPLIANCE WITH**  
**RULE UNI EN 1179**



Quality control  
Marco Baratella

in compliance with  
**ORIGINAL**  
SITIE  
IMPIANTI INDUSTRIALI SpA  
Uff. Qualità Sicurezza Ambiente  
A. Finzi Contini

[www.zincaturapolesana.com](http://www.zincaturapolesana.com)

Sede Operativa e Legale: Z.I. Via Diana, 223 LOREO I-45017 (RO) IT | T. +39 0426 334290 F. +39 0426 334254 e-mail: info@zin-pol.it  
Sede Amministrativa: Via Buccia, 9 LIMENA I-35010 (PD) IT | T. +39 049 8840677 F. +39 049 769675