OFFICINE SASPE S.R.L.

Via Senato, 10 20020 ARESE (MI) Date: 26.11.10

Doc. N° Cover 63F2B

INSPECTION BOOK N° 63F2B

WORKSHOP JOB N°: 1E35

CUSTOMER : BALLESTRA S.p.A. Milano

JOB : 1E35

ORDER N°. : 101723

Item: 63F2B

Description: SLURRY FEEDING FILTER

OFFICINE SASPE S.R.L. E.Accomazzi



OFFICINE SASPE S.R.L. Via Senato, 10 20020 ARESE (MI)

Date : 26.11.10

Doc. No.:: 63F2B

WHITE PICKLING REPORT

(For apparatus in Stainless steel with parts in Carbon steel)

QUALITY CONTROL PLAN No.: 63F2B

Customer	BALLESTRA S.P.A.			
Customer Order No.	101723			
Job	1E35			
Item	63F2B			
Description	SLURRY FEEDING FILTER			
Data sheet	1E35.35.1143			
Constructive Dwg.	SB.PRS.00062			

Il decapaggio esterno è stato eseguito in accordo alla specifica Ballestra No SB_ATI_SP002/4 utilizzando pasta decapante DECABLITZ DR5 per un' ora e risciacquando accuratamente con acqua potabile.

The external white pickling treatment has been performed, according to the Ballestra's specification No. SB_ATI_SP002/4 with paste DECABLITZ DR5 for one hour and thoroughly rinsed with water of drinking quality.

Il ciclo di verniciatura su superfici esterne è stato eseguito in accordo alla specifica Ballestra No. SB_ATI_SP002/4 utilizzando antiruggine COSMALVER TIPO BW0136 The exernal painting cycle has been performed, according to the Ballestra's specification No. SB_ATI_SP002/4 with antirust COSMALVER TYPE 0136

Le parti interne sono state pulite per mezzo di solvente EMULCLEAR M.

The internal parts have been cleaned by means of solvent EMULCLEAR M.

OFFICINE SASPE S.R.L. - ARESE (MI)

CUSTOMER INSPECTOR

Catti Davide

為ALLESTRA S.p.A.

Date: 26.11.10

OFFICINE SASPE S.R.L. Via Senato, 10 20020 ARESE (MI)

Doc. No. : 63F2B

HYDROSTATIC TEST REPORT

Customer	BALLESTRA S.P.A.				
Customer Order No.	101723				
Job	1E35				
Item	63F2B				
Description	SLURRY FEEDING FILTER				
Data sheet	1E35.35.1143				
Constructive Dwg.	SB.PRS.00062				

Pressure	1	altorn	ativ	alv I	On	
r i coouie		autii	alivi	CIV I	UII	

TIME HELD (hours)

SHELL SIDE	bar(g)	1,5	: 1
TUBE SIDE	bar(g)		4
JACKET	bar(g)	1,5	. 1
COIL	bar(g)	1	Mariento de la compansión de la compansi

Pressure gauges serial N° EN 850 - EN 730

Dial range: 0 - 6 0 - 6

Vessel position: HORIZONTAL

Dichiariamo che la prova idraulica è stata eseguita utilizzando acqua potabile alle pressioni e tempi indicati in tabella ed ha avuto esito positivo.

We certify that the hydrostatic test with water of drinking quality has been performed, at the conditions and times above indicated, with satisfactory result.

OFFICINE SASPE S.R.L.-ARESE (MI)

CUSTOMER INSPECTOR

Tablestraspa Procestor Catt Davide It Wullu wrain only Tooket

OFFICINE SASPE S.R.L.

Via Senato, 10 20020 ARESE (MI)

Workshop Job n° 1E35 N°. CO 494/10

CERTIFICATO CONTROLLO DIMENSIONALE

DIMENSIONAL TEST REPORT

CUSTOMER: BALLESTRA S.p. A.

JOB Nº 1E35

Purchase Order N°. 101723

Doc. No. Sheet 1 of 1 Rev. 0

ITEM:	63F2B	
Description :		SLURRY FEEDING FILTER
DATA SHEET N°.	-	1E35.35.1143
Constructive Dwg. N°.	SB.PRS.00062	

SI CERTIFICA CHE L' APPARECCHIO E' STATO SOTTOPOSTO A CONTROLLO DIMENSIONALE IN ACCORDO AI DISEGNI:

BALLESTRA S.p.A.: DATA SHEET N° 1E35.35.1143 BALLESTRA S.p.A.: COSTRUTTIVO N° SB.PRS.00062

ED ALLE SPECIFICHE RICHIAMATE SUGLI STESSI

TUTTE LE MISURAZIONI EFFETTUATE SONO CONFORMI ALLE TOLLERANZE INDICATE A DISEGNO ED ALLE SPECIFICHE IN ESSI RICHIAMATE. E' STATO ESEGUITO CONTROLLO SPESSORI

WE CERTIFY THAT THE ITEM HAS BEEN CONTROLLED DIMENSIONALLY ACCORDING TO DRAWINGS:

Nº 1E35.35.1143 BALLESTRA S.p.A. : DATA SHEET BALLESTRA S.p.A.: CONSTRUCTIVE N° SB.PRS.00062

> AND TO THE SPECIFICATIONS NOTED IN THE ABOVE MENTIONED DRAWINGS.

ALL THE MEASUREMENTS PERFORMED RESULT WITHIN **DRAWINGS TOLERANCES** AND TO THE SPECIFICATIONS NOTED IN THE ABOVE MENTIONED DRAWINGS. THICKNESS CHECK HAS BEEN PERFORMED

RISULTATO / Result: SODDISFACENTE / Satisfactory

ſ							100 100
							,
		,					
1			E.Accomazzi				
0		26.11.10	Off.Saspe SrL				
Rev.	Issued by	Date	Checked by	Date	Approved by	Date	Description
REV.	Emesso da	Data	Controllato da	Data	Approvato da	Data	Descrizione

OFFICINE SASPE S.R.L.

Via Senato, 10 20020 ARESE (MI)

Workshop Job N° 1E35 N°.: CO 494/10 **CERTIFICATO DI CONFORMITA'**

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

CUSTOMER: BALLESTRA S.p.A.

JOB N°. 1E35

Purchase Order N°.: 101723

Doc. No. Sheet 1 of 1 Rev. 0

ITEM:	63F2B	
Description :	SLUR	RY FEEDING FILTER
DATA SHEET N°.	E	1E35.35.1143
Constructive Dwg. N°.	SB.PRS.00062	
J		QUALITY CONTROL PLAN:

SI CERTIFICA CHE IL MATERIALE RISULTA CONFORME A QUANTO RICHIESTO DAI DISEGNI, DALL' ORDINE ED ALLE SPECIFICHE IN ESSI RICHIAMATI.

WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL IS IN COMPLETELY ACCORDANCE WITH THE DRAWINGS,
THE ORDER AND THE SPECIFICATIONS NOTED IN ABOVE MENTIONED DOCUMENTS.

DIGUIT BALLESTRA S.p.A. Inspector Cont Davide

OFFICINE SASPE S.R.L. ARESE (MI)

1							
1	E.Accomazzi						
0	Off.Saspe Srl	26.11.10					
Rev.	Issued by	Date	Checked by	Date	Approved by	Date	Description
REV.	Emesso da	Data	Controllato da	Data	Approvato da	Data	Descrizione

A : Revenu / Tempering
TE : Trempé à l'eau v | Water quenching
LTC : Laminage temp. controlié / Control rolling
TM : Laminage thermomécanique / Thermo-mechanical formit Traitement de réfé(4) Treatment of test sampl BL Aza Mar Page 1/FIN Etat de Ilvraison Delivery condition LTC: LN : Laminage normalisant / Normalization rolling : Revenu / Tempering -c43 76,7 Détensionné / Stress relleving Adouct par recult / Soft annealing Valeurs Individuelles Individual values 78.1 N° 730/0124412 Agent / Receiving Agent Résilience / Impact testing 74.4 76.7 B01 B02 Brut de laminage / As C97 JM.LAMY Ad2 Pos. Z(4) C62 296 Date Temp. 800 D04 C92 . G တ ဨ 7, We hereby certify that the above cited shipment was produced according to the technical specifications of the contract and that with inspection and tests completed, it meets those specifications as well as all norms and standards referred to in the contract. Controls de marquage, d'aspect et de dimensions: satisfalsants inspection of markings, surface, sizes: satisfactory. Type B03 \$ 5 0,02 **(2)** Em-pla Log Réf (2) Ref ሐ E LINE ანე 0.00 <-692-092 STA STA 683 ANIER SEA C88 N° Commande Usine Nuances et spécifications technitates and technical specifications Mill's Order Vibr C87 Traction / Tensile requirements c-C14-C29 286 385 32,8 SA516GR60-1SAMPLE/ASME516 Ž C84 :0 MAXI NB=0,02 MAXI V =0,03 MAXI TI=0,03 MAXI C12 72,9 00,00 æ BOBINE BRUTE C11 56,1 404-3.1/DIN 50049-3.1.B/ISO 10474 うのととこれできること Re02 TI CB2 0,02 OFF CO Temp. OLIENTE CLEPATE A. Des 20 03 NIA ce1 0,03 38 ge 핆 A08 C10 PRISM NB\$ 0,00 Type 8HI2003002 000007 Em pla. Loc S Pos (2) (3) Z(4) MO* 0,00 98 6 T Re=32 MINI KSI Rm=60 -80 KSI A4(50)=25 MINI KV L - 60dgF FT X LB C01 C02 Ď • 0,01 25015 CIC =0,21 MAXI MN=0,60 -1,20 P =0,035 MAXI \$ =0,035 MAXI SI=0,15 -0,40 CU=0,40 MAXI NI=0,40 NAXI O=0,12 MAXI CBN13=CV+NI+CR+NO =1,00 MAXI CBN23=CR+NO =0,32 MAXI N° Commande Courtier/Client Customer's Order Nbr (6) Node elab. Meth. Coulée 1: Thomas M: Nartin (5) C: Zacrrique / Bletric (5) C/: Oxy.pur / Basic oxyg. (5) C: Coulée Continue / (5) C: Coulée Continue / (5) C: Coulée Continue / A07 CR 0,02 CERTIFICATO DI COLLAUDO NF EN 800020 MAG Longueur Length 0,035 AL\$ 813 16 Analyse sur produit / Check analysis c75 0,19 Dimensions Sizes C74 0,002 Largeur Width B12 2000,00 ŝ Emplacement/Location (APosition L.Long / Longitudinal CCoeur / Coeur / A06 ITALIE 0,009 å Client et/ou destinataire Customer and/or consignee Sigle du producteur Mili's identification B11 6,000 Mn FRANCHINI LAMIERE S.P.A VIA IV NOVEMBRE 32 I-25010 SAN ZENO NAVIGLIO 1,12 FOS €, 0,15 MATRICE of piec ť B10 SOLLAC MEDITERRANEE Poste Item B09 N° Coulée Heat number USINE DE FOS 13776 - FOS SUR MER CEDEX FRANCE TII:04.42.47.24.27 730825186 Coulée Heat Identification du produit Product Identification 807 730825186 2 A05 Organisme et/ou service de contrôle inspection organism Repère Pièce Plate number (I) RECEPTION USINE +SUP ER CONTRL ORGANISME Repère pièce Plate number ť, B08 Meth. (6) of sterl making B08 5863032 0/YCC

(5) E. Recuit Enjailage Ricottura Smaitura BL. : Brut de laminage / Sato greezo di laminazione BL. : Brut de laminage / Sato greezo di laminazione L. : Laminage normalizatat / Laminazione normalizzazi A. : Revenu / Rinvenimento TE. : Trempe di !- eau / Tempra all' aqua LTC : Lamine et n.p. controlle/ Laminazione a temp. con TM. : Laminage thermontecanique / Laminazione termon N. Normalize / Normalizato D. : Defensionne / Distensione BO3 G : Adousi par recuit / Ricottura di addolcimento		Pair Red Type S Temp. Pos. Valents individuelles Moyenne	mno tutti i requisiti delle Date / Data 14/04/10 Agant / Agente R. SIXDENIERS CS0 D01 Z01
COLLAUDO NF EN 10204-3.1/DIN 50049-3.1.B/12	No Commande Usine No di Ordine della fabbrica FH01001011 BOBINE BRUTE Traction / Traction of Tractions Traction of Traction of Specifiche tecniche Traction of Traction of Traction of Specifiche tecniche tecniche of Specifiche	11) CO3 CIII BL 20 409 300 264 300 264 300 264 300 AAXI NB=0,05 MAXI MAXI CBN 15-NB+TI+V 80 C81 C82 03 0,00 0,03	Idea (7) Masse peste et Certifichiano che i prodotti sopra elencati sono stati fabbricati in conformita con le specifiche tecniche del nombre de pièces données a titre indicatif Specifiche special e delle norme in vigore concernent questi prodott Specifiche special e delle norme in vigore concernent questi prodott Specifiche special e delle norme in vigore concernent questi prodott Specifiche tecniche delle norme in vigore concernent questi prodott Specifiche tecniche delle norme in vigore concernent questi prodott Specifiche tecniche delle norme in vigore concernent questi prodott Specifiche tecniche delle norme in vigore concernent questi prodott Specifiche tecniche delle norme in vigore concernent questi prodott Specifiche tecniche delle norme in vigore concernent questi prodott Specifiche tecniche delle norme in vigore concernent questi prodott Specifiche sp
ArcelorMindl Sigle du producteur ARCELORMITAL MEDITERRANE ARCELORMITAL MEDITERRANE 1376 - FOS SUR MER FOS SUR MER CEDEX FRANCE TRe=775 MINI MPA Rm=390 -510 MPA A%(5,65) =24 MINI KVT - 20dgC 130 J MINI/MOY KVT - 20dgC 130 J MINI/MOY FRANCE FRAN	A01	Epaisseur Largeur Longueur Paisseur Largeur Longueur Paisseur Largeur Largeur Largeur Largeur Largeur Largeur Largeur Largeur Largeur Larger Larger	C) Emplacement (3) Orientation / Senso (4) Position / Epaisseur (6) Mode elib- Meth Coulee (7) Position / Epaisseur (7) Thomas M: Martin (7) Cited Teats (1) Travers Traversale (2) Fight Teats (3) For the County (1) Size (3) For the County (1) Size (3) For the County (4) For the County (5) For the County (6) For the

The state of the Communication of the Communication

Γ	A09/A03	8	ollada ccanico (1)	I	B04 imento (1) B05						1
-	· 4	e/ Ricottura Smaitura nage / Stato grezzo di faminazione marianari / Laminazione normalizzazione	rempé à l'eau / Tempra all'aqua aminé temp. contrôlée / Laminazione a temp. controllada aminé temp. contrôlée / Laminazione semp. controllada aminage thermonécanique / Laminazione termoneccanico ormalise / Normalizzato ormalise/ Normalizzato delicisione / Dispersione delicisione / Dispersione (1)	Etat de livraison Stato di consegna I TC 1 N	Traitement de référence Traitamento di riferiménto BL,N (1		Moyenne Media	643 47.9 51.6			10
77.7	7010	ura di lamina: zzione nori	ua nazione a 1 aminazion addolcime	Sta	Trattame			43.5			20/03/10
נונטונ /טונ מם	. 1001 .	tura Smait ato grezzo at / Lamina	rempé à l'eau / Tempra all'aqua aminé temp. contrôlée / Lamina aminage thermomécanique / Lar omalisé / Normalizato éfensionné / Distensione		B01 B02	lienza	Valeurs individuelles Valori singoli	192 88.2		C9.1	. 8
"	A02	naillage/ Ricot le laminage / St nage normalisa / Rinvenimen	eau / Ten eau / Ten np. contrô hermomés Normaliz 6 / Distens			Résilience / Resilienza	Pos. Val Z(4)	23 3 3 3 3 5		960	Date / Data 2 Agent / Agente F. SIXDENIERS
		uit Emailla Srut de lan Jaminage 1	rempé à l'aminé ter aminage t ormalisé / étensionne			Résilie	Temp. P	8 88		C92 C	Dat Age F F CS0 D01 Z01
			ELEN				Type S Tipo (3)	8 11		CBN23 C91 C 0,03	Š
		9	B03				Ref.			CBN13 C C90 0,07 0,07	cniche del
							Pos (2)		-	0, 0,	zeifiche tea
				<u>.</u>				9000		88	t con le sp o tutti i rec
	10474			che tecnic				S.D.A.L. FILL D.A.L. FILL D.A.		C87	n conformita e, soddisfann odotti 'yorme
	IF EN 10204-3.1/DIN 50049-3.1.B/Is. 10474			Nuances et spécifications techniques / Tipi di acciaio e specifiche tecniche				CIACO9 COOME		980	7 2 5
	9-3.1.			i di acciai	SAS 16 GR60-1SAMPLE ASME PART A ED 2003 BOBINE BRUTE	ı,				585	no stati fal ncernenti ncernenti ions : sati
	1 5004			iques / Tip	E PART /	Traction / Trazione	A%	23.8 23.8 23.8 23.8	MAXI	V % C84 0,001	elencati so di controllo a vigore co de dimens dimension
	.1/DII			tions techn	PLE ASM	Traction	Rm	71.3 71.7 71.7 71.7	 TI=0,030	T1% C83 9,002	lotti sopra perazioni le norme ii l'aspect et
)204-3			t spécifica	K60-1SAN BRUTE	٠.	Re02	56,4 56,4	030 MAX	NI% C82 0,02	che i proceetute le celali e del
	EN 10			Nuances	SAS16 GI BOBINE		Temp.	20 20 20 20 11		NB% C81 0,000	Certifichiamo che i prodoni sopra elencati sono stati fabbricati sonotatio e che tutte le operazioni di controllo e prove effectiva specifiche speciali e delle norme in vigore concernenti questi precifiche speciali e delle norme in vigore concernenti questi producide de marquage, d'aspect et de dimensions: satisfalia Controlli della marcigiura, visivo e dimensionale: conformi m.
	00 NF			e abbrica	A08		Type Ref. Tipo (1)	PRUSM BL. PRUSM BL. COPIA. SUEN. SUEN. SUAN. SEEA.	=0,020 M	N % C80 0,004	68 68
	"COLLAUDO N	I L		N° Commande Usine N° di Ordine della fabbrica	FH01001008 2VW17		Pos.	8 AA 3 0 0 00 Z 11 *	MAXI NE	C79	(7) Masse peste et combre de pièces données a titre indicatif s'almans pesta e mero di pezzi mero di pezzi mite i titolo indicativo.
A STATE OF THE STA	COL	50)=25 M		N° Comm N° di Ord	FH01 2v		Fos S (2) S	8	CR=0,30	C78	Masse per printer de p
1	.,	KSI A%(. A07		Page 6	26645	40 MAXI	CR%,	Coulée (7
	FICA	LB LB		N° Commande Courtier/Client N° di ordine	ente/Cliente	,	Longueur Lunghezza	13. 13.	AXI NI=0	AL% C76 0,032	iab-Meth C M: Marti ue / Elettri éne pur/ uro e Continue
	CERTIFICATO	IINI KSI H IgF FT X		Court	del agen	ensioni	-		U=0,40 M AXI	S19% C75 0,23	(6)Mode élab-Meth Coulée I: Thomas M. Martin E. Electrique / Eletrico OY: Oxygène pur Ossigene puro Coles acontinue
		T Re=32 MINI KSI Rm=60 -80 KSI A%(50)=25 MINI KV L - 60dgF FT X LB			E	Dimensions / Dimensioni	Largeur Larghezza	2000,00	15 -0,40 C 0 =0,32 M	Analyse sur produit / Analisi sul prodotto C% Mn% P% S% C71 C73 C73 C74 0,15 0,75 0,018 0,003	- 1
			Mer) ITALIE A	Dimens	ore.		AXI SI=0,	uit / Analis % P% C73 0,018	(4) Position (épaisseur li-fa-réd10mm-full size 5-fa-réd8mm-1/2 size 6-fa-réd8,7mm-2/3 size 7ép-réd7,5mm-3/4 size C.Coent (1/12 épaisseur) P-P-enu/Suner ficile pro-paisseur)
	'	Sigle du producteur Sigle del produttore	Fos sur Mer	ataire tario	E S.P.A 2 IAVIGLIC		Epaisseur Spessore	8,000 S	=0,035 M.	e sur produit Mn% C72 0,75	(4) Positii 1:ep.red1 5:ep.red5 6:ep.red5 7:ep.red7 C:Coeur(P:Peau/S1
-		S. S. S.	<u>.</u>	Client et/ou destinataire Cliente e/o destinatario	LAMIERI EMBRE 3 V ZENO N		pièces Numero	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	MAXI S =1,00 M	* Analyse C% C71 0,15	· 9
				Client of	ANCHINI A IV NOV 5010 SAI	Poste		B00 001	0 P =0,035 I+CR+MO	N° Coulée N° di colata B07 730 022452	ntation / So / Longitud rs / Trasve ML
Market Street, Sec. of Street,			MEDITER S SUR ME MER CEI CE ex:04.42.4		S +SUP VIA	roduit	Coulée	0021453	=0,60 -1,2/ 13=CU+N		(3) Orientation / Senso L.Long / Longitudinale T.Travers/Trasversale 3:3º / LML 6:60° / LML
Selbiguit Established	4	·ilta	MUTTAL 1 TE DE FOS FOS SUR FRAN 17.33.14 F	e et/ou contrôle	mo e/o controllo v USINE + ORGANI	Identification du produit		737	AXI CBN	Repére l'ièce N° di prodotto B08	
San and State of the State of t	•	ArcelorMittal	ARCELORMITTAL MEDITERRANEE USINE DE POS SUR MER 13776 - FOS SUR MER CEDEX FRANCE TEHO4 42, 47,33,14 Fax;04,42,47,17,20	Organisme et/ou service de contrôle	Organismo e/o servizio di controllo RECEPTION USINE 4-8UP RECEPTION USINE 4-8UP ER CONTRL ORGANISME 1-25010 SAN ZENO NAVIGLIO	Identifica	Repère pièce N°di prodotto	8418020 5504021	AC:C=0.21 MAXI MH=0,60 -1,20 P =0,035 MAXI S=0,035 MAXI SI=0,15 -0,40 CU=0,40 MAXI NI=0,40 MAXI CR=0,30 MAXI NB=0,020 MO=0,120 MAXI CBN13=CU-NI+CR+MO =1,00 MAXI CBN23=CR+MO =0,32 MAXI	Mode Reg Elab Reg (6) C70 DVY CC	(2) Emplacement Posizione 1:Tête / Testa 2:Pied / Piede 3:1/2 longueur / Lunghezza
	_	Ā	•				~Z	15.5			

	059 Page 1 / FIN A09/A03	catio	٠ .	Traitement de réféfément Treatment of test samples	5	0.00 D	
	730/0072	charges / As realisant / B arting at Mater contrôlée confessions	antig	Traitem Treatment BO1	9	7	bate 28/09/07
	A02	Bh Brut de Lil - Benlinge A Revenu TE Tremps A LTC (hamlinge TS) (hamlinge	N i Normalia O i Détensio O i Adouci		Résillence / 1 Type S Temp. Pos. V	1 CO	
	197		B03		En pla pla Lof Ref Ty	16-286. 000 101 101 101 101 101 101 101 101 10	We hereby certify that the above oiled shipment was produced according to the technical specifications to the contract and that, with haspenden and easts completed, it meets those specifications to that and that the contract of the contra
4			ecinical spécifications		tulrements	William and Mills High Will State of the Control of	ni was produced according its completed, it meets the
			Nuances et spéoffications lectivithlade and technical spécifications SA618GR80-1SAMPLE/ASME516		Tracilon / Tensile requirements	33.0 33.0 33.0 33.0 33.0 33.0 33.0 33.0	at the above ded shipmens, with the perior and te
-3.1.B/ISO 10474				A08 BOBINE BRUTE	Type Ref Temp. Reoz	100 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011 011	We hereby certify the of the contract and in norms and stendard
.3.1/DIN 50049	-80 RSI AN (SO)=25 HTH1		N° Commende Usine Mills Order Nbr 7HI3007006 000016	臣	Dia Loo S Pos Tyr (2) (3) Z(4)	CUN 100 CO 100 C	200
AUDONF EN 10	T Remiz Willi KdI Rmedo - Bo KgI KV L - Godgf FT X LB		N. Commande Coutler Glant Customers. Order Nbr 700087	A07	Longueur	CU-0, 40 HRX1 HI=0,4 R14 AL1 C78 C76 C76 C76 C76 C76	Shode 41ab heth. Coult i Thomas Hi Hartin In Bacter fique, Discrete
CERTIFICATO DI COLL'AUDO NF EN 10 3.1/DIN 50049-3.1.B/180 10474	Sille du producteur † Re-12 H		destinateire for donstignee A		Epalsseur Thicknes	40,000 2000,00 10,000 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00 2000,00	1 (APOSINO) C)COBERT COTE SATIDIDE TO THOMBE HIS HEELT. COULTE PIPEAL MINISTER TO THOMBE HIS HEELT OF THE
CER BIAG MEDITERRANEE		•	Clignt effort desilnatate Customer endor consignee Eganctivit Layiers 8.P. A VA IV HOVERIER 9.P. A 1-25010 SAN ERIO HAVIGLIO 177	dult Poste Nambre	Ϊİ	22.001 11 22.001 11 22.001 11 22.001 10 20 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	Alemation/Direction (a) Travers or Travers ocur (2) Travers ocur (2) Travers ocur (2) Travers ocur (3) Travers ocur (4) Travers ocur (5) Trave
A G WED	Manual Aicelor	18/NE DE FOS 13/NS - FOS SUR MER CEDEX FRANCE TIRO4 42.47.33.14 F8X:04.42.47.24.27	Organisma et/ou service de contrôle, Inspection organism reception units 1909 et contrat, ordanisme	A06 Identification du produit Product Identification	Repère plèce Coulée Plate number Heat	2036026 730723093 2036026 730723093 N. M. M. C. C. C. J. INAXI MILO, 160 - 1, 100.0, 13 INAXI MILO, 160 - 1, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0, 100.0	Emplecement/Location (1) Dientation/Direction 1 Take Head 2 Pled Flood 3 1/2 longueur Lemin 2: Travers Transverse 3 1/2 longueur Lemin 2: Travers Transverse 7 travers a court

て ~

SCHAR MEDITERRANCE CERTIFICA Group: Arcalor Arcalor	Object Internal DE RECEPTION NF EN 10204-3.1.1	NF EN 10204-3.1.B/DIN 50049-3.1.B/ISO 404		A02	B.E. 730/ 281315	/ 01
7E FOS IN MEN CEDEX INCE 18X04-42-47,17,20 A01	NG. 02 11113 127 HIROD	•	(5)	llage ninag norm:	TM: Leminage thermoméranique N : Normalisé. A D : Défensionné G : Adouel par recuit	OTTIÈCI
Undername et/ou Service de contrôle Service de contrôle SEEPTION IN TINE ACTOR	N°Commande Courter/client N°Commande Usine Nuances et si	Nuances et spécifications techniques	803	controlle	Elat de livraison	E :
ER CONTRI, OND AND AND AND AND AND AND AND AND AND A	66245	SOBINE BRUTE			LTC Traitement de référence	
Dimensions	Masse	Traction		BOZ	BL	B08
de pièces Epsisseur Largeur	Lengueur (7) pla S Pos. Type R&I Temp Re02	Rn Ak	ple Réf. Type	S Temp. Pos. V	Valeura individuelles Mo	Moyetine
CCIAIDI QI ALITA SPA :entro I a.000 2000.00 CCIAIDI QI ALITA SPA :entro I CO. CIII. COLLA DI QI ALITA SPA :entro I CO. CIII. (COLLA DI QI ALITA SPA :entro I CO. CIII. (COLLA DI QI ALITA SPA :entro I CO. CIII. (COLLA DI QI ALITA SPA :entro I CO. CIII. (COLLA DI QI ALITA SPA :entro I CO. CIII. (COLLA DI QI ALITA SPA :entro I CO. CIII. (COLLA DI COLLA SPA :entro I COLLA CIII. (COLLA SPA :entro I COLLA SPA :entro I COLLA CIII. (COLLA SPA :entro I COLLA SPA :entro I COLLA CIII. (COLLA SPA :entro I COLLA SPA :entro I COLLA CIII. (COLLA SPA :entro I COLLA SPA :entro I COLLA CIII. (COLLA SPA :entro I COLLA SPA :entro I COLLA SPA :entro I COLLA CIII. (COLLA SPA :entro I COLLA S	-0.40 CU-0.40 MXI NI-0.40 MXI CR-0.30 MXI -0.41 CU-0.40 WXI NI-0.40 MXI CR-0.30 MXI -0.41 CAB C77 C78 C70 C80 C81 -0.41 0.02 0.01 0.00 0.01 0.00	1.1 3ELANDI S.T.I. COTGINALE AGIOO V -0.03 MXI H0-0.12 MXI V -0.03 MXI H0-0.12 MXI COTGINAL COTGINO COTGI	CBN13	CBHZ3 CBHZ3 CS9 C92 CS9 C91 C92 CS9	V C67 - V	g ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~
(4) Position/épailsseur M (4) Position/épailsseur M 1.35 n.64 Mm-Lull site 1.5 n.64 Mm-Lull site 1.5 n.64 Mm-Lull site 1.6 n.64 Mm-Lull site 1.6 n.64 Mm-Lull site 1.6 n.64 Mm-Lull site 1.6 n.64 Mm-Lull	Mode Elab-Meth Coulée (7)Masse pesde et Nous cerdilons que E-Eleurique donnés à tire indicatif aux spécifications CC:Coulée continue	Nous certitions que la fournitura citée a été fabriquée conformément aux spécifications lechniques du contra let que, cutos opérations de contrôle et sesais effectués, elle répand sous sous ses aspects aux spécifications particulières ainsi qu'aux normes en vigueur *Y repportant	nl aux spécifications lech répond sous tous sés s s	inques du Dete	19/12/04 B. MALLET	\$

Costacurta S.p.A.-VICO

Sede: Via Grazioli, 30 20161 Milano (MI) Tel. +39.02.66.20.20.66 Fax +39.02.66.20.20.99

Stabilimenti produttivi: Stabilimenti produttivi; Via Valmolina Inferiore, 130 23852 Garlate (LC) Tel. +39.0341.68:15.46 Fax +39.0341.65:03.40

Via Adda, 20 Loc. Capiate 23854 Olginate (LC) Tel: +39.0341.68.15.46

CERTIFICATO DI COLLAUDO / TEST CERTIFICATE CERTIFICAT D'ESSAI / PRÜFUNGSATTEST

6608/10

del 04/11/2010

CLIENTE/CUSTOMER/CLIENT/KUNDE OSIZIONE ARCHIVIO 24050 GRASSOBBIO BG OVER SRL MONTAGGI INDUSTRIALI 20200 OMMESSA/JOB/AFFAIRE/WERKSAUFTRAG COLLAUDO SECONDO/ FAX 13/10/2010 753/005719/0/10 (1)DESCRIZIONE/DESCRIPTION/DESCRIPTION/BESCHREIE

LAMIERE FORATE MATERIALE/MATERIAL/NUANCE/WERKSTOFF DIMENSIONI/DIMENSIONS/DIMENSIONS/ABMESSUNGEN 304 ASTM A 240 TP. 304 2000x1000x1.50 mm ANALISI CHIMICA A J MICAL REQUIREMENTS/ANALYSE IMPOSEE/CHEMISCHE ANFORDERRUNGEN Ç Mn Sî Сr Ni N MIN 17,50 8,00 MAX 0,07 2,00 0,045 0,03 0.75 19,50 10,50 0,10 PROPRIETA' MECCANICHE/MECHANICAL PROPERTIES/PRO QUES/MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN R (Mpa): Colata 013085

			POS./ITEM/REPÉRE/POS.
			1 / Comm. 10C86
	MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3:1	N-Nr-N 10-1-69255-01-01	DISEGNO/DRAWING/PLAN/ZEICHNUNG
ArcelorMittal ArcelorMittal	CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3, I ABNAIMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3; I.	. Juz	
2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	Combine Hale at New A		MARCA/MARK/MARQUE/MARKIERUNG
ArcelorMittal - Staintess France ArcelorMittal Isbergues	Controllato dal Sistema gestione qualità Costacuità S.p.A. VICO		• •
62330 sbergues	l #		POS./ITEM/REPÉRE/POS.
FRANCE Manufacturer's works order number	ISO 9001 V2000 - ISO TS 16949 V2002 ISO 14001 \ Purchaser and/or cousignee	205	
W de le quintriande usine productrice Werksauftragsnummer OUA907535/01,33196/1	Client et/ou destinataire Besteller und/oder Emplitenger	Purchaser's order number Nº de commande client Kundenbestellninmer X07	DISEGNO/DRAWING/PLAN/ZEICHNUNG
Product - Produit - Erzeugnis	SARINOX METALLI SPA	4300006376 Customer article number	
COLO-ROLLED COIL BOBINE LAMINEE A-FROID KALTGEWALZTES BAND	20060 BASIANO (MI)	N° d'article client Artikelnummer des Kunden	MARCA/MARK/MARQUE/MARKIERUNG
Steel designation BO		Product delivery condition	POS./ITEM/REPÉRE/POS.
Désignation de l'acter Stahlbezeichnung	Présentation Mode d'élaboration de l'acter Stahlherstellungsverfahren Ausfüchrung Prod procès Electric arc furnace VODIAOD Continuous easting	Etat de livraison du produit	
EN 10028-7 108 - 1, 4307 4301	2B Procfabro, Four a arc-VOD/AOD-Coulee continue Fertiguingsable of Elektro-Ofen-VOD/AOD-Stranggussanlage	Solution treated 1000-1100 C	DISEGNO/DRAWING/PLAN/ZEICHNUNG
FN 10088-2 ±65 - 1, #307 #301 ASEW A 240 ±69 - AISI304L AISI304	2B Any supplementary requirements Bos Prescriptions supplementaines Zusätzliche Amforderungen	Loesungsgog) Fähgeschreckt Forred Air	
ASME SA-240/07-AISI304L AISI304	[2B	Air fonce Goblacse Luft 804	MARCA/MARK/MARQUE/MARKIERUNG
identification of the product		706	POS./ITEM/REPÉRE/POS.
dentification du produit-litentifizierung des Frzeugnisses	Dimensions - Abmessungen Nombre de	pieces (808 pieces - Stucokzah)	
N° de bobine Band Nr N° de coulée Schmelz Nr	Epaisseur - Dicke Largeur - Breite Longueur - Lacnge		DISEGNO/DRAWING/PLAN/ZEICHNUNG
77744 013085	1,590 mm 1000.00 mm Poids net	103.197455	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
снем	ICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUS	AMMENSETZUNG	MARCA/MARK/MARQUE/MARKIERUNG
C Si Mi	the state of the s	•	
Required-Exige % mini. Anfordering % maxi 0,030 0.75 2:0	8,00 18,00 0,100 0,015d 0,045		POS./ITEM/REPÉRE/POS.
Cast Analysis 0,024 0;40 1,3	3 8,00 18,13 0,069 0,0039 0,031 0,340		rosyllenykerekeyros.
Analyse Schmelze (7) (12)	20 (74 078 (476 (477 C78 (479 (480 (481	CR2 CR3; CR4 CR5 CR6	DISEGNO/DRAWING/PLAN/ZEICHNUNG
usis to verify traich and quality have been carried out ; OK asts de verification de la conformité de la munice fournie : OK	// 2 V	,D52	DISEGNO, DRAWING, PLAN, ZEICHNUNG
etwochsturgemeeting wurde durchgefüschre; OK MECHA:	्छ। VICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHAI	NECHEWERTE	
Location (1) Room femperate	ure Temperature ambiante Kaummomperatur Test temp	gerature'; (vi)	MARCA/MARK/MARQUE/MARKIERUNG
Required Limite d'élasticité Res	nsile strength. Elongation after fracture Hardness Vield strength Fitance & la ravition Allongement après rupture Durete Fitance & la ravition Mijo Bruchdehnung % Hacite Streckgrenze	h Tensile str. Elongation % cite Resis Mpa Allongement Mpa Zuglestigkeit Bruchdelinung	
Autordarung Rp 0:2 % Rp E %	Rm 80mm 2" HRB 650 Rp 0.2 %	Rp 1 % Rm	
mini 220 250 maxi	520 46 40 92		
t T Obtained 299 346	633. 54 54 82	******	
Ergebnisse EIF CM	C12 C13 C15 C15	C17 C1s G19	
Impact strength test Currosic Essar de resilience Test de co Kerbschlagzgehigkeitstest eur Korrosio	a test	The state of the s	CONTROLLÓ DIMENSIONALE E CONFORMITA: ALL'ORDINE
temperature , c44			DIMENSIONAL CHECK AND
C12	CS0 CS1 CS2 CS3 DS1 Internal cleanliness A.	(54 C55) U56 Bi C: D: (37	CONFORMITY TO THE ORDER REQUIREMENTS CONTRÔLE DIMENSIONEL ET
oplacement de l'échantillon La fourniture es	in accordance with the order t conforme aux exigences de la commande Organisme et/ou servi		CONFORMITÉ À LA COMMANDE ABHESSUNGEN PRÜFUNG UND
1. Front - Debut - Anlang 2. Back - Fin - Ende	maphinit democratic uniquingen Zot Ueberwachlingsabteih	ung A05	KONFORMITÄT DER BESTELLUNG
LMiddle Milicu Mille col	1 A: 40/04/2046	rvice Métallurgique D M. THOMAS	POSITIVO POSITIVE
rientation des éprouvettes Contrôle de mar	quage, d'aspect et de dimensions satisfaisants. The inspector	- MARIONAN	POSITIF POSITIF
T. Fransverse - Frances - Ouer Pruefung der St	ampelung des Oberflacchenaspekts und Le responsable en : öhne Beanstandung per Der Werssachvers	staendige m2	
<u> </u>		7004	Costacurta S.p.AVICO





DR.UFF.DEP.: Z.I. CIMAFAVA 29013 CARPANETO (PC) ITALY TEL.0523-859043/TELEFAX 0523-850763 E-MAIL: committee of committee of the committee of t

C. GREEN WARDS - ENGLISHED AND TO TO-151

CLIENTE / Customer / Client

SPETT.LE JANNONE FERRO TUBI SPA SEGRATE (MI) ATTESTATO DI CONFORMITA' EN 10204/2.1 CERTIFICATE OF COMPLIACE EN 10204/2.1 ATTESTATION DE CONFORMITE EN 10204/2.1 DATA E≍se Dare

No. 257/08

30.04.08

ORD, CLIENTE / Customer's order/ Commande du Client

NR. 08/642 DEL 23/04/2008 – NR. 08/654 DEL 24/04/2008 – NR. 08/661 DEL 24/04/2008 –

NR. 08/660 DEL 24/04/2008 -NR. 08/668 DEL 28/04/2008 -

GALVANIZED STEEL TUBES

NORMA - ACCIAIU / Specification - Sizel / Specification Accer

ESECUZIONE / Execution / Execution

X

API 5L - ASTM A106 GR.B

SENZA SALD / Samiless / Sans soudure
SALDATO / Welded / Soude

CODE	CERTIFICATO DI FABS. Mill test certificate Certificat d'usine	PROPUTTORE Manufactures Production	QUANTITA* Quantity Quantité	DIMENSIONI Dimensions Dimensions	Pris. Îtem Pos.
	14511/1/2007	ZELEZ - H.71357	MT. 12,00	1.1/4" X 3,56	- 1
	14752/1/2007	ZELEZ - H.71427	MT. 12,00	3/4" X 2,87	
	3339/1/2005	ZELEZ - H.50359	MT. 18,00	1/2" X 2,77	2 3
LV.T	16110/1/2006	ZELEZ - H.61902	MT.150,00	3/4" X 3,91	1
Try :	06/10918	TENARIS - H.760442	MT. 6,00	1.1/2" X 3,68	1
	186571	TUBOS R - H.89845	MT. 24,00	6" X 7,11	2
	3339/1/2005	ZELEZ - H.50359	MT. 12,00	1/2" X 2,77	•
	07/15345	TENARIS - H.770432	MT. 78,00	3/4" X 2,87	3
	186572	TUBOS R - H.89733	MT. 6,00	1" X 3,38	2 3 4
			MT. 216,00	1.1/2" X 3,68	. <u>3</u>
	06/22550	TENARIS - H.761407	(MT. 138,00)	2.1/2 7.5/00	7
	06/10918	TENARIS - H.760442	(MT. 78,00)	•	
	179398	TUBOS R - H.88396	MT. 180,00	2" X 3,91	5
			MT, 90,00	3" X 5,49	6
	07/30908	TENARIS - H.772753	(MT. 48,00)		ŭ
•	07/24633	TENARIS - H.772147	(MT. 42,00)		
1	Z26521	VOEST A - H.424378	MT. 6.00	5" X 6,55	1

ZINCATURA A CALDO Hot galvanizing / Galvanization a chand FILETTATURA Threading / Filetage MANICOTTO Coupling / Manchon

ASTM AS

x

ANSI BI 201 NPT

3000 LBS

X

X

IL CONTROLLO VISIVO E DIMENSIONALE DEI TUBI E' STATO EFFETTUATO CON ESTIO SODDISFACENTE IVISUAL AND DIMENSIONAL CONTROL OF THE TUBES HAS BEEN CARRIED OUT WITH SATISFACTORY RESULTS / LE CONTROLE VISUEL ET DIMENSIONAL DES TUBES A ETE EFFECTUE AVEC SATISFALSANT RESULTAT.

NOTE / Remarks / Notes

ITEFICIO COLLAUDI Inspection Dept/Service Qualite

COMTUBI S. F. A. CALGORI RESP. CASTIONE OF A



Ordine n. TEL SIG. LIV del 28/04/2008 Bolla n. 3959 Colata-heat 424378 Item 114,3 X 6,55

Cliente: OVER SRL N. Pezzi 1

del 5/05/2008 Kg. 144 MT 6 Code SS API 5L ZINC. VM 0000001469.001

P.O. FAX DEL 28/06/05 - RIF. SITIM TAL JOB nº 20050566

Nº 1 MT 10,34 HEAT : 936978 DIMENSIONS : 406,4 x 7,92

SITIM MADONE VS. ORD. N. 122 DEL 28/06/2005

Content of the American Content of the Content of t	County C	SERVE THE COST OF STATE OF STA			PROOF D.H. THE CAPONE THE THE	THE STATE OF THE PART OF STATE AND THE AND THE AND THE AND THE AND THE AND THE SCHICH CONTINUE FEEL OF STATES THE STATES OF ST	TenarisDalmine
	e de su en estados de estados en entre en estados en estados en estados en estados en estados en entre en estados en estados en estados en estados en estados en entre en entr	Windows-areta remain textien	100 0.0 0.0 0.0 75.8	1. Aven 'neram 'name'	inati rejutec; 1 1 1 1 1 1 1 1 1	T , 920	
		1.5.1		APPACATE CONTROL		REEIUBRIZA (KORKO TAJ ACCIMIO OR KAZPEZA (OM CLEAN GWYSSÂNT SEZENDO ASNEB 16219 FIG PRACTIEST (SONGOZO), STEEL GRAZA FIA, ORJ ELAED ACCITO ASWEB 1925 FIG. 2A GTALESE	ERULEUGATO IDITICOLLEAUDO IQCELGUINON COPIN LEUGANO ON SINCE PROCESSORIO PROCE
- 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1			AND THE STREET STREET	14947.1 14947.1 14947.1	1000	1 D C C C C C C C C C C C C C C C C C C	0.4/00747
And the state of t	9 (15) 14 (15) 15 (15)		Via Mattei, 13/A - 24040 MADONE (BG) Via Mattei, 13/A - 24040 MADONE (BG) Tel. 035.994420 - Fax 035.993867 Tel. 035.994420 - Fax 035.99386140168	COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE	inter extensib Bottor extensib Fix the fixed of a relabora	18	Dalmine plant 47 001/003 Plazza Cacuri 6 higilo 1944, 1 47 001/003 E4044 Dalmine - hialy 14/01/2004 + 39 035 560 111 tel 4 39 035 560 3827 fax 121.01.29/002 2 1.21.01.29/002 2 1.00.001.52.5 - 14/01/2004
THE THE TENTE OF T			ADONE (BG) 35.993867 36140168	L'ORIGINALE		is	illo 1924, 1

Franis Dalmine	Omine plant (1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944, 1944,
TOTAL STREET,	14/01/2004
	7.2087 Para Description 1844 Contrary / 1854 1.2101.29 / 00.2
red test to the formation and federal and	1/359819/2 00001526 - 14/01/2004
TUS SE, LINE PER NOBLA API D. PS.L. ASTA AGUE ATA AGUE ALL'ACO MILO 12 CONCERNITA POD RESUENZA. 16 OR.C. TU AGUAND OR. 32 P. 13.15. EQDALTA MAKEL MORMALZANI OFEZZI HITEMANGNIE. OLEATI ESTENDAMENTE CON QUANESCOAT DE CLEAU SAUGESANI SECONDO ASNE INDEPER SEGAMESA SEGGA PART. PSEL, ASTA ASNEL ADA AGAS ATE MAGGA TO PER LIPERA SAUGESANI SECONDO ASNE DIAZIEN O ALY, MAKEL MORMALISO, SE ARKENISTE ZANITATI PER PARTENIA I VATA INDEMENDATION DE PROPRESE DE L'ACTUALISTICA	A "15 OR C STACKIND OR NO POLI OR D PELLOR. IL LITU ACA 193 MEA TO CON GROUN C. SMUSANT SECONDO ASMED 1628 FIG. ACAZIA "A SECONDO ASMED 1628 FIG. ACAZIA", GRIB ASTIA ASA NO ASA ED VITIT 5 CAN'ES C. SO.
	Рестиватурату, 199,54 газ Виму Рестип Uneum 19 199,54 газ 36085.2
Company Comp	© . II . T. I. I
PHOYAL DIN TENUNA (12 AACHTG BUCK) HONTON HONTON TINAULICA/HYDHAGLIC BACK BACK BACK BACK BACK BACK BACK BAC	COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE
ACTE (PERMESS) AND THE PROPERTY PARTICULAR CANADA TO THE PROPERTY OF THE PROP	RECORD CONTROLL & SPECIFIC ADDESPERINT,
АВТЕВ ТНИГЕТТОР ОРВИЛЕТСЯ, ТИЕ ИЛТВИТЕ ВАВ ИСТ В ВЕНТОВАТ ЗАБЛЕТТВИ СПЕАСЕВ ТВАУ 30 СВИЯВ	
EUTEGICKIE NIGROF/STANDARDOFTHORM	
A Control of Action (Control of	Special and the special specia

<u>/</u>	r,				.erc)		
003/003 246/4 Delmine - Italy + 39 035 560 111 -e1 + 39 035 560 117 -e1	75 14/01/2004	4 10044	35085,2			charten enkand. Izland not	NG.
(003 24644 08 + 39 035 + 39 035	Lonemaireireireireireireireireireireireireirei		6555 *			emperadora ravioló contrincación Cunita. Altra et canory montriacións not	Marca Dirioli
	2 485C 11'74	150.01% C	16368			EURYSTERN	
04/00747 Salon 14/01/	Pallu-talunter 1556 Gera avschiedhes 1/269819/2	1 18 1	139,64			عدد عدد	
		relunes Agin Langal Lang Agin Aga Langue Calum	Fart 129			uppere properties that its	though potential
	Fort	R. 242 FBL 1 GR. B FF 3 15 22 FG. 23 C XX PSL 1, GR. B PSL GRUSSI		RESULT O PRACTICE		ingress :	T.
COLLIAND FERROSOF	CONTRACTOR OF THE CONTRACTOR O	THE TRI METERS OF STANDS AS THE COMMENT OF STANDS OF STA		IL CONTROLLO VISIVO E DIMENSIONALE HA DAZO ESITÓ SOBDISEACENTE VISUAL AND DIMENSIONAL CONTROL HAS BESH CARRIED OUT WITE SATISFACTORY RESULT L'ACCIALO E' DI TIPO CALANTO, A GRANO FINE, FRODOTTO AL FORNO ELETTRICO STREE, IS FULLY KILLED AND PRODUCED BY ELECTRIC FURNACS TO A FINE ORALY PRACTICE			
Ueingo), re soreo 1970: Calda 1981: Tallanda	DEA TTP	ID, TE SILIENCA -18 I IT PROCETEET -18 I IT PROCETEET -18 IV		NITE SATION O ALTER TO A I		•	
CERTIFE CANSTER CANSTER	200 September 1	S CONFORMITY FE CONCOLAKERCOA MARACCAO PED, DAT ES CLEAR DE		estro so mrier cut , eroport itric furx	Tenerimen		
IE (EHQ)		A DJIACE NE DI J LESTERIAMENTE VSN BJ, HACE NE. Y WITH QUANERO	1,920	E HA DATC IS BESH CR RANO FINE	17,000,00		
(1)	CARTABLES	Pygolepicoles Tiudi 84, Line pipe kotuka api 81, 145ta aske ada 3dajaa 23,140e bi eti Ele ata ata aka 14,1162ilaalizaati orezi iliteriaarite, oleati esferialekente Ele ata ata aka 16,162ilaaliaa 18,163ilaaliaa ata ata ata ata ata ata ata ata ata	i	IL CONTROLLO VISIVO E DIMENSICUALE HA DATO VISUAL AND FIMENSICNAR CONTROL HAS BESH CA L'ACCIALO E' DI TIPO CALMATO, A GRANO FINE STREE, AS FULLY KILLED AND PRODUCED SY ELEC			
almine		AL PSLI ASTA A ATGREZZINIEN PSL PSL1, AGTA	405,400	TIED CAD			
Tenaris Dalmine	7. 72	PPE HORNE API PL. NORMALIZZA MLESS ACCITO A HORNALIZED, BU	11800	MOJEO VIS AND CINES IG '' OL			Chang Hyllo in Coulded
e e	Claris Customs	Presentations Tunias, Livie En asti, MAX Une pipe Sta	irperiocitivasion tyr Golg firm 8900	IL CONT VISUAL L'ACCIA STREL I	14	(0 <u>12</u> 12)	TE:end

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE

of Facchinett | monto & C.
Via Mattel, 13A - 24.540 MADONE (BG)
Tel. 035.994420 - Fax 035.993867
Cod Fisc. e P. IVA 0178614543

A DECKT - 1	H2 88.2		Proportion	HO K	10000	Lon. Cally, From	American Southware Succession		TOPIALS, LINE	Andothy Today	AUVALE	nem zakowa	Jacas Custome		d		
* LINGE F. W. H. T. (AFTER P. N. N. T. TIPRIN JOSING	90701		CoharaNtan	AGRICATIONEL/RICHARDET	11.600	_	SIZIKIS	REAM ESTS LIVE PIPES (WITH EXTRA REQUIREMENTS I MACAIDAINS) TO SUAKERODNT ESS CLEAR DEVELLED AS RER ASSACTISTADES TO. ZA LIVERSO A MURI ANA 16 MARA AS INTERNALLY DARLE EXTERNALLY NARMISHED WITH GUAKERODNT ESS CLEAR DEVELLED AS RER ASSACTIST	iver as line fire foor standard professor of the standard of the sampesatisecond asked his his an observation to asked only asked considerable asked only in the sampesatise of the sampesation of the samp	7	STRADA S. FKLICE C.P. 119	-			CHOIL		
H.H.T. STPA.	+ 20		ri T	Tenat/	457	D.E. M		LV BARK, EX	RE, OLEATIE		C.P. I				U)	
	L Recid	Tipov D	Tilekeiri in	A PRINCE	457,000	7		TERNALLY VAL	STERNAMENT	1 1 186 19 19 1	19 .700	والإحمال		100	3,00		
u 7 Jasiisk	1. Rec:38,30, 8,70 333,2	Type Dansassons	() Higher the first of the speed from		1,940	Se mmW.T. mm		WISHED WITH	E CON QUAKE	ATH ASSES N	.70028 SANNICANDRO DI BARI BA	Locatilations					
STRUM ACEL	70 333,	in a	7			3		CUAKERGOA	INCOAT CH CL	SA 19883.RAC	ICANDRO			A	NI C	6	
		0,5	F	7				TREAL CLEAR B	EAR BIMUBBAT	E 48 DL74, RE	DI BAR			S. T. BOOK	10204	RATIFIE	
Ry - energy percy (I ELD STRENGTH	5, U		MPA					EVELLED AS F	DANSINACE ME	P.E GR. 231	P.A	•	rn :			CATO	
THENEVALS CITE	TONITON /		MPA					CE ASSESSED IN	101.75, REGLA	MRA,COMP.PED	WILLIATI.	Statisticountry	50 1882	Mr. Online Of Orstand	1.09.1	CATO DI GOLLANDO	
		311	Carl	A Line County				25 Flo. 24 El	GRLG 27J MIN	TO 44127 REV		;		Oreign and	0494-3	COLLANDO	
- North Tole	Tigo- Hars RETTAN JOUNES (REC	50.8-27.0 44.7		Allungam (* Jielorgalion)*/				1	PED CONF. TO	ACCIMO OF				¥ 100 mm			
DISTUR STREET		44.7	DE 706			,15	PazziPace	Commence	14127 VER.3 51	. X42 PGL1 .OR			: ! !				
¥.	AISTE SINDING AISTE AND AISTE AND AISTE AI					16	PAINING .	Durally	Steplor XX2 Pbl1 Grs Pbl1, Gr. Basim	R.B PSL1, ORLS ASTON ASSIS ASS	2	T/466411/3	1	PostzCliam	Children of the Control of the Contr	08/0	
L						168,70	Z		BLI ,GR.SI PAL	ASTM ASME A			All All Carry	Posts Clientes Customer's Refer.		1927	2
S CONTRACTOR	CHARLEST CANDED					15359	Cheka		GR.B ASTM	5		3		P	19/02/2008	001/003	a de circióre.
						994	PROPERTY OF			:		000058	ingressing of the PCTT.	Containing (Passe January		003	
						99.4				•		70 - 19	wing Suddingravalingers in officery.		1 41.15	The Artist State of the Control of t	6153.31
		5D . 3. 6.3 . 4.					112860.7					00005870 - 19/02/2008	Nation		1, 21, 12 Ft 13 - 14, 15 1	And the second second	יול אור איני לייני איני איני איני איני איני אינ
									_	1	· .		<u>i</u>		ل	¥ }	(. Jp.

National State National Nation

TRAS - 005 C JOULE

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE

HOW THE COURT OF THE PARTY OF T

- 1020 P.H.T. - N.Y. - THAN STANDAY THANKS IN THANKS IN THANKAS IN THANKS IN

0,0 0,0 82,3

TORREYEN BANDINGER TRIST

Z

0,001,0,0

Parrum Z'Arra

THATTHE STRAIN AGENCY P.M.ICT. - APT IN STRAIN AGENCY

5,0'F i10' 6,67,130, 0124, 0127, 0127, 0

17 10; 6,67 T

TORPY THE REPORT OF THE PRINCIPLE STRAIN AUGUST F. H. N. T. LIFTER STRAIN AUGUST 1 - 120 CO. 1 - 120 C

Estilo okiTest ok

- 1440 UNA BRICEMITA"/AT BOTH BHOS

I TUTTI I TUBIL/INCH BIZZ PIFE OF THE CIT.

O Nurs.

.e-mail: sitim.facchinetti@tlscslinet.li Cod. Fisc. e P. IVA 01796140168

di Factore Antonio & C. Via Mattei, 134 - 24040 MADONE (BG) Tei, 035.994420 - Eax OBS.993867

Data 03/04/08 SANNORTHAILS a.S.

Spett, le Sitter (1980468, 141, 1980633)
Fornitura del 08/04/08, 141, 148/0633

GARANZIA QUALITA'-Ufficio Certificati

in ed à valles strou deux a carbitale etipale ferita l' l'ed, quara illus augit, desa athaberta a tata l'ed llas di à serrotteramin des strama la delle Delumin.



Maza Material

6,232 (470) (1995) 1966, 1 7 44 0 virial (1995) 1987 4 30 0,0 566 (11 fel 1 39 0,5 500 1887 (8x .1252812/003 Kwiso d spedizoralinopropilosa Carderina / Powe / J. All onder 08/03927 002/003 19/02/2008 SALL CHERIECUSIONS'S Rober OCADA? SO 1882

Janier Flat.

00005870 - 19/02/2008 Circina di Vendesi lob Number 11/466411/3 SHACKAS LTALIA

STRADA S. FELICE C.P. 119 70028 SANNICANDRO DI BARI BA Leaning

Tube 8. Line Pipe if yor btandro) korma ap 1. pgls anta abbe and 1005, and em of 17, res, 4 or 0.27 year of 4127 fro) a access or 14, or b pels, or b abbe abbe 100 abbe in press hternament olekti estenamente of outwerdom to olekt balship become i 14,15 fro. 2 act 12,19 access the best of 12,10 from the abbe of 12,10 access to 12,10

SP mmAV.T. mm 7,920 D.E. MIND D. COM 457,000 Cats. Alla. Ta 11800 Lgh. Davi.g. From 10000

553'06" 15359 168,70 Martificial PezziPiecus 51

33860,7

124,8 6,843 6,424 dr., a baki. ninba, A e E 4,37, 4,641 111 - 42 2 5 42 E 9 2 9 40 2,2 \$ 77 40 ō. ≗ In | ¥1. 4 9 2 2 7 40 10 7 30 K S 7 120 差 18, 22 76. 22 20 3 3

F. (COMM/6- [Crithol W1/5- (Ph. Cul /15) F.L./L.F.(Cedar/6) FV Historical Cut

BAR ON DESCRIPTION OF SHAREST IDRAGLICA/HYDRAULIC DAIMINS OPERA CON UN QUALLYX NANABERBET SYSTEM CENTYFICAND DAG 11.0XD'S REGISTER BR. 1.RC 11.0950/001 CHE BUPPORTA I REQUISITY DELL'ANDER sect. 4.3 det "pressure equipment directive (ped) 57/23/ec".

Dalacht operates a quality manachemit stotet size extention by alond's receives ar. LPC 110950/001 baving undergone a specific asdessment, oopo ir operationi bi costiddido, il materiale nom presenta un kagnetisko sestodo huperiora a 20 gauss righted in accord alle spec, ashe il part. Il tab. Yi

SUPPORITE THE REQUIREMENTS OF ANSEK 1 SECT 4.3 OF "PRESSORS ROLLFMENT DIRECTIVE (PED) 97/13/EC*.

speck inspection operation, the material has not a rabiddal manerism greater than 20 causes 72 MAK, ACCORDING TO NACE MR-01-75 MITERIAL ACCOUDING TO ASHE II PART, D TAB. YI HARDHIRSS TRC

di Facchinetti Antonio &

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE

Via Mattei, 13/A - 24040 MADONE (BG) 0.188 Tel. 035,994420 - Fax 035,943867 100 Cod, Fisc. e P. WA 0178614

include optics and it is velderable, to be made in the might I cut fract the "A shaped in the case in women with the might in the case in women with the case in the women of the case of This conflicts in lacted by a computer of the control of the conflicts of the conflict of the conflicts of t dant est bulde einzt bran, it meilicht reighte i ipolet i beginde, justen logische gegingen in die bestemte mitte I poletig in fingen verreigkenten ist ach upwere ist dats Bettere.

= Tenaris

Postz Alli arost 003/003 19/02/2008 OS JEHON 08/03927

1252812/003 Aniso d specimonistroping tuble

Martin Control of Cold of 1944, 1 Lateral Day on the Bally of State of State of Cold o Par cesses July 194 Plent

15元。

Codrus & Vandali Jos Number

Staticountry TTALLY

70026 SANNICANDRO'DI BARI BA

L podital Dem

divisio/Address Service Custome

100005870 - 19/02/2008

1/466411/3

166,70

PeruPects 15

33860,7 553 r 06 a FreePear

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE

---Add

2006 2006

2004

SP markel.T. nate

D.E. mm'O'D. um 457,000

11.800

UPP DEFLY FROM

10000

7,920

2006 2004 2006

2003

Z. . . Add .

Via Mattel, 13/A - 24040 MADONE (BG) di Facchinetti Antonio & C.

Tel. 035.994420 - Fax 035.993867 Cod, Fisc. e P. IVA 01786140188 e-mail: sitim.facchinetti@tiscalinet.it

TUBI SENZA SALDAFURA FINITI A CALDO SEAMLESS HOT FINISHED PIPES

NACE MR0175/150 15156

STH A 106 BME SA 10 BTH A 53

75 IX

IL CONTROLLO VISIVO E DIMENSIONALE HA DATO ESITO SODDISFACENTE VISUAL AND DIMENSIONAL CONTROL HAS BEEN CARRIED OUT WITH SATISFACTORY RESULT

L'ACCIAIO E' DI TIPO CALMATO, A GRANO FINE, PRODOTTO AL FORNO ELETTRICO STEEL IS FULLY KILLED AND PRODUCED BY ELECTRIC FURNACE TO A FINE GRAIN PRACTICE

IL MATERIALE FORMITO B' IN ACCORDO AI REQUISITI DELL'ORDINE. THE PRODUCT SUPPLIED IS IN COMPLIANCE WITH THE REQUIREMENTS OF THE ORDER.

FABBRICATO DA TENARIS DALMINE MANUPACTURED BY TENARIS DALMINE



OFFICE CHAIFFEATION DIALIAN PALLITY CHILITICATION OF Marco Bankoli

PERSONALITE EXCERTED DIFFERS DISTRICT PRESTOR PARAGORN

RAUL POSATIERIS

Seferial fin od b talien wenn bereit, fine erffiente erfelbet tiertet finne fert erferten generalen geben finere derfen, fine erfelten er generalen finere fineren ferten fineren ferten fineren fineren ferten fineren ferten fineren
Territoria

and it was and subject septiment. In the order of sufficient the same if the septiment to the septiment of t

Ser

PRODOTTI INDUSTRIALI S.P.A. METALFAR

STAMPAGGIO A CALDO DI ACCIAI COMUNI - LEGATI E INOSSIDABILI

SEDE AMMINISTRATIVA E STABILIMENTO: 23861 CESANA BRIANZA (LC) - Italy Via G. Parini, 28 Tel. +39 031.655441 Fax +39 031.655149

COMPANY
WITH QUALITY MANAGEMENT
SYSTEM CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001 : 2000 =

CERTIFICATO DI COLLI AUDO SECONDO EN 10204 - 3.1 INSPECTION CERTIFICATE

Certif. n. 779 | Dated 28.02.2010 | Fattura / Invoice n. Del / Dated 28.02.2010 | Dated 28.0

Certif. n. 779 DDT / Del Note n. 1049

FERRAMENTA INDUSTRIALE BONACINA SRL

SALA PROVE E ANALISI MATERIALI / MATERIAL TEST DEPARTMENT
Certificato generato da un sistema informatico secondo la norma EN10204, valido senza firma - This certificate has been generated by computer and need not to be signed for validity acc. to EN10204 BG VIALE EUROPA, 2G - FRAZ. CURNASCO 24048 TREVIOLO quality.mff@farmas.com

Pag. 6 . 10

DIM.IN ACC. A VISIVO E DMENS. DIM. ACCORDANCE TO VISUAL & DIMENS.		Al% C.E.% ALTRI ELEMENTS 0,023 0,382 0,002 0,414 0,002 0,397 0,009 0,397 0,009 0,001 0,001 0,001 0,001	M2 FORMA SNERVI 3 SHAPE YIELD 1=O 2=□ NIMM2	88 88 1 0,0 90 95 1 0,0 85 87 1 0,0 86 84 1 0,0 90 85 1	NO ORIGIN ACE ORIGIN	ELECTRIC FURNACE EUROPE	DO MARCHIO PRODUZIONE MANUFACTURER"S SYMBOL
DIM. ACCOL	ASME/ANSI ASME/ANSI ASME/ANSI ASME ANSI ASME/ANSI ASME/ANSI ASME/ANSI ASME/ANSI	V% Nb% N% Al	TYPE °C 1	X X X X X X X X X X X X X X X X X X X		ELECTRIC ELECTRIC ELECTRIC ELECTRIC ELECTRIC ELECTRIC ELECTRIC	ENTE UFFICIALE DI COLLAUDO INSPECTION AUTHORITY
DESCRIZIONE DESCRIPTION	AL ORIGINALE	Mo% T1% Cu% Co.010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,020 0,020 0,020 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010	PIEGA SCHIACI BEND TEST FLATTEN		TRATTAMENTO TERMICO HEAT TREATMENT	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	UFFICIO CONTROLLO QUALITA' QUALITY CONTROL DEPARTEMENT S. Corti
	S/O 150 RF 5" A105 S/O 150 RF 10" A105 S/O 150 RF 14" A105 S/O 150 RF 16" A105 S/O 150 RF 20" A105 S/O 150 RF 2" A105 S/O 150 RF 4" A105	P% Cr% Ni% 0,008 0,050 0,050 0,013 0,130 0,050 0,050 0,050 0,014 0,130 0,050 0,018 0,050 0,090 0,013 0,080 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 0	CONTRAZIONE DUREZZA HE REDUCT. OF AREA HARDNESS HE WASH 58 0 163 0 - 165 0			NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL NORMAL 920 C - COOLED IN STILL NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL N	
Q.TA' Q.TY	20,00 S/O 150 11,00 S/O 150 5,00 S/O 150 3,00 S/O 150 50,00 S/O 150 134,00 S/O 150	81% Mn% S% 0,250 0,960 0,014 0,220 1,140 0,010 0,230 0,230 0,0370 0,013 0,230 1,020 0,014 0,230 0,980 0,014 0,230 0,970 0,015 0,230 0,970 0,015	ROTTURA ALLUNGAMENTO TENSILE STRENGHT NIMM2 >= %>= 533.0 33.0		CCORDO A DRDANCE TO		
VS.ORDINE YOUR REF.	REINTEGRO DEPOSITO	MATERIAL C% MATERIAL ASTM A105	PROVETTA / TEST SPECIM. SNERVAMENTO SEZ/SECT. LUNG./LENG. YIELD POINT TEI mm2 mm N/mm2 >=0,2% 126,60 50,80 332,0	50,80 50,80 50,80 50,80 50,80	MATERIALE IN ACCORDO A MATERIAL IN ACCORDANCE TO	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	
COLATA POS. HEAT ITEM	09/79424 0037 RE 09/33890 0038 RE 09/35501 0039 RE 09/33796 0040 RE 09/90593 0041 RE 09/36266 0043 RE	COLATA POS. HEAT ITEM 09/79424 0037 AS 09/33890 0038 AS 09/35501 0039 AS 09/35501 0040 AS 09/90593 0041 AS 08/74748 0042 AS	COLATA POS. PRI HEAT ITEM SEJ 09/79424 0037 11	0038 0039 0040 0041 0042	POS.	09/79424 0037 A6 09/33890 0038 A6 09/35501 0039 A6 09/33796 0040 A6 09/90593 0041 A6 08/74748 0042 A6	
COD, COL. (COD. COL. HEAT CODE	COD. COL. (HEAT CODE		COD. COL. C		NOTES 1-LT

METALFAR STAMPAGGIO A CALDO DI ACCIAI COMUNI - LEGATI E INOSSIDABILI

23861 CESANA BRIANZA (LC) - Ita SEDE AMMINISTRATIVA E STABILIMENTO: Fax +39 031.655149 Tel. +39 031,655441 Via G. Parini, 28

COMPANY

WITH QUALITY MANAGEMENT

JUDO SECONDO EN 10204 - 3.1 INSPECTION CERTIFICATE CERTIFICATO DI CC

Certif. n. 779 DDT / Del Note n. 1049

FERRAMENTA INDUSTRIALE BONACINA SRL

/ Dated 26.02.2010 Del / Dated 26.02.2010

Fattura / Invoice n.

Del / Dated

BG VIALE EUROPA, 2G - FRAZ. CURNASCO 24048 TREVIOLO SYSTEM CERTIFIED BY DNV = ISO 9001: 2000 = quality.mff@farmas.com SALA PROVE E ANALISI MATERIALI / MATERIAL TEST DEPARTMENT

Pag. 7 - 10 SNERVAMENTO VISUAL & DIMENS. VISIVO E DMENS. SATISFACTORY SATISFACTORY SATISFACTORY SATISFACTORY SATISFACTORY SATISFACTORY SATISFACTORY OTHER ELEMENTS YIELD POINT V/mm2 >=1,0% MANUFACTURER"S SYMBOL 0 0 0 0 0 0 ALTRI ELEMENTI MARCHIO PRODUZIONE ORIGINE ORIGIN EUROPE EUROPE EUROPE EUROPE EUROPE EUROPE EUROPE MFF 1=0 2=0 FORMA SHAPE **ELECTRIC FURNACE** ELECTRIC FURNACE ELECTRIC FURNACE **ELECTRIC FURNACE ELECTRIC FURNACE** ELECTRIC FURNACE ELECTRIC FURNACE 0,406 0,420 0,409 0,393 0.416 DIM. ACCORDANCE TO C.E.% FURNACE DIM.IN ACC. A FORNO ASME/ANSI B16.5 ASME/ANSI B16.5 ASME/ANSI B16.5 ASME/ANSI B16.5 ASME/ANSI B16,5 ASME/ANSI B16.5 ASME/ANSI B16.5 JOULE/cm2 0,028 0,008 0,028 0,030 0,005 88 89 89 89 89 0,005 87 0,008 ENTE UFFICIALE DI COLLAUDO AI% Certificato generato da un sistema informatico secondo la norma EN10204, valido senza firma - This certificate has been generated by computer and need not to be signed for validity acc. to EN10204 INSPECTION AUTHORITY 86 83 83 84 84 87 IMPACT TEST 000'0 0,000 0000 0,000 000'0 000'0 000'0 % N 2222222 ပ္ 0,002 0,003 0,001 0,002 0,001 0,001 %qN TIPO / TYPE 0,020 0000 0,002 0,002 0,003 0,000 0,003 % 0,180 0,170 NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR 0,160 0,180 0,170 0,170 FLATTENING TEST NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR 0,180 NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR %no SCHIACCIAM. TRATTAMENTO TERMICO QUALITY CONTROL DEPARTEMENT 0,0000 *** UFFICIO CONTROLLO QUALITA** HEAT TREATMENT 900'0 0,010 0,018 0,008 0,002 0,007 %⊔ BEND TEST DESCRIZIONE DESCRIPTION 0,0 0,0 S. Corti PIEGA 0,010 0,020 0,030 0,020 0,010 0,010 Wo% 159,0 - 163,0 163,0 - 165,0 159,0 - 163,0 163,0 - 165,0 159,0 - 163,0 159,0 - 163,0 159,0 - 163,0 0,110 0,040 0,050 0,080 HARDNESS Hb 0,050 0,050 **DUREZZA Hb** % Z A105 A105 A105 A105 A105 A105 060'0 0,140 0,160 0,150 0,100 0,100 ر در REDUCT. OF AREA CONTRAZIONE 60,0 58,0 99'0 0,09 60,0 58,0 S/O 300 RF 1.1/2" 0,015 0,010 0,013 0,012 S/O 300 RF 12" 0,012 0,013 0,011 S/O 150 RF 12" S/O 150 RF 8" S/O 300 RF 8" S/O 150 RF 6" S/O 300 RF 2" % 0,015 0,012 0,003 0,014 0,015 ALLUNGAMENTO 0,011 ELONGATION % 32,0 30,0 30,0 32,0 30'0 33,0 3 20,00 65,00 10,00 10,00 5,00 20,00 20,00 1,030 0,970 1,150 0,960 0.990 066'0 Mn% Q.7¥ Q.7₹ MATERIALE IN ACCORDO A TENSILE STRENGH 526,0 536,0 N/mm2 >= 528,0 529,0 540,0 538,0 529.0 ROTTURA 0,250 0,230 0,270 0,220 0,230 %is ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05 ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05 ASTWASME A 105/SA 105 M - 05
ASTWASME A 105/SA 105 M - 05 ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05 ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05 ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05 0,200 0,180 0,200 0,190 0,200 స్ట SNERVAMENTO YIELD POINT V/mm2 >=0,2% 347,0 372,0 338,0 344,0 330,0 333,0 BRG. FLO. 6 F. N. 00727710162 370,0 5-201298 60 C VS.ORDINE YOUR REF. REINTEGRO DEPOSITO les. PROVETTA / TEST SPECIM. SEZ./SECT. LUNG./LENG. MATERIALE 50,80 50,80 50,80 50,80 50,80 50,80 50,80 MATERIAL ASTM A105 **ASTM A105 ASTM A105 ASTM A105 ASTM A105 ASTM A105** ASTM A105 126,60 126,60 126,60 126,60 126,60 126,60 126,60 THE REPORT OF THE PARTY OF THE 100 POS. POS. ITEM POS. Pos. 00,20 0048 0049 0049 0050 0046 0048 0049 0045 0046 0048 0049 0020 0051 0051 0051 09/33805 09/35285 09/35466 09/33805 09/35466 09/35285 09/35466 09/33805 08/32860 38/38247 09/35285 08/32860 09/35285 08/32860 09/35466 08/38247 09/33805 08/32860 38/38247 08/38247 COLATA COLATA COLATA COLATA HEAT HEAT HEAT HEAT 548727 548727 548727 548727 74401 74401 74401 74401 COD. COL. HEAT CODE COD. COL. HEAT CODE COD. COL. HEAT CODE COD. COL. HEAT CODE NOTES NOTE

METALFAR PRODOTTI INDUSTRIALI S.P.A.

EDE AMMINISTRATIVA E STABILIMENTO:

23861 CESANA BRIANZA (LC) - Itali, Via G. Parini, 28 Tel. +39 031.655441 Fax +39 031.655149

WITH QUALITY MANAGEMENT COMPANY

CERTIFICATO DI COI

VIDO SECONDO EN 10204 - 3.1 INSPECTION CERTIFICATE

しいころ

Del / Dated

Fattura / Invoice n.

Dated 26.02.2010 Del / Dated 26.02.2010 Certif. n. 779 DDT / Del Note n. 1049

FERRAMENTA INDUSTRIALE BONACINA SRL

Certificato generato da un sistema informatico secondo la norma EN10204, valido senza firma - This certificate has been generated by computer and need not to be signed for validity acc. to EN10204 ╘ BG VIALE EUROPA, 2G - FRAZ. CURNASCO 24048 TREVIOLO SYSTEM CERTIFIED BY DNV = ISO 9001; 2000 = quality.mff@farmas.com SALA PROVE E ANALISI MATERIALI / MATERIAL TEST DEPARTMENT STAMPAGGIO A CALDO DI ACCIAI COMUNI - LEGATI E INOSSIDABILI

Pag. 5 - 10 SNERVAMENTO VISIVO E DIMENS. VISUAL & DIMENS. SATISFACTORY SATISFACTORY SATISFACTORY SATISFACTORY SATISFACTORY SATISFACTORY SATISFACTORY OTHER ELEMENTS YIELD POINT N/mm2 >=1,0% MANUFACTURER"S SYMBOL ALTRI ELEMENTI 0'0 0 0 0 0 MARCHIO PRODUZIONE ORIGINE ORIGIN EUROPE EUROPE EUROPE EUROPE EUROPE EUROPE EUROPE MFF 1=0 2=0 FORMA SHAPE **ELECTRIC FURNACE ELECTRIC FURNACE ELECTRIC FURNACE ELECTRIC FURNACE ELECTRIC FURNACE** ELECTRIC FURNACE **ELECTRIC FURNACE** 0,394 0,406 0,373 0,369 0,384 0,369 DIM. ACCORDANCE TO C.E.% 84 85 85 85 85 85 85 ~ FURNACE DIM.IN ACC. A FORNO ASME/ANSI B16.5 RESILIENZA / IMPACT TEST - JOULE/cm2 ASME/ANSI B16.5 ASME/ANSI B16.5 ASME/ANSI B16.5 ASME/ANSI B16.5 ASME/ANSI B16.5 8 8 8 8 8 0,026 0,023 0,026 600'0 0,013 0,027 88 ENTE UFFICIALE DI COLLAUDO Al% INSPECTION AUTHORITY ASME/ANSI 83 86 86 87 89 89 80 80 80 . "" 0,000 0000 000'0 000'0 000'0 0,000 % Z 8888888 ပ္ 0,000 0,000 0,000 0,001 0,001 0,001 %qN TIPO / TYPE 10×10mm **\$\$\$\$\$\$**\$ 0,000 0,001 0,002 0,001 0,002 0,001 % 0,210 0,170 FLATTENING TEST NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR 0,130 0,170 0,210 0,150 NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR Cu% SCHIACCIAM. TRATTAMENTO TERMICO QUALITY CONTROL DEPARTEMENT 00000000 **UFFICIO CONTROLLO QUALITA'** HEAT TREATMENT 0,005 900'0 600'0 0,007 0,007 0,007 % ≟ BEND TEST DESCRIZIONE DESCRIPTION 0,000 0,0 S. Corti PIEGA 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 Mo% 159,0 - 163,0 163,0 - 165,0 159,0 - 163,0 159,0 - 163,0 159,0 - 163,0 159,0 - 163,0 163,0 - 165,0 0,050 0,050 0,050 0,050 0,050 HARDNESS HD 0,040 DUREZZA Hb % ≅ A105 A105 A105 A105 A105 0,070 0,110 0,100 0,070 0.000 င်္ခ LAP JOINT 150 FF 12" LAP JOINT 150 FF 2" REDUCT, OF AREA THRD 150 RF 1.1/2" Viale Eurofa, 26 - TREVICLO (80) Tel. 035-201266 - Fax 035-201268 Cod. Fisc. 6 P. IVA 00727710102 CONTRAZIONE 58,0 61,0 59,0 0'09 58,0 S/O 150 RF 1.1/2" 0,018 S/O 150 RF 1/2" 0,014 0,015 0,014 0,011 0,011 S/O 150 RF 1" S/O 150 RF 3" **%** STM/ASME A 105/SA 105 M 95 RP A ME OF TAIL OF A 105/SA 105 M 95 RP A 105 M 95/SA 105/SA 105 M 95/SA 10 ELS SELDENOS 0,015 0,014 0,017 0,015 0,015 0,015 0,015 ALLUNGAMENTO ELONGATION %s 34,0 33,0 33,0 34,0 30,0 30,0 10,00 15,00 20,00 50,00 50,00 50,00 30,00 0,980 0,960 0,890 1,010 006'0 0,890 Mn% TENSILE STRENGHT MATERIAL IN ACCORDANCE TO MATERIALE IN ACCORDO A N/mm2 >= 524,0 521,0 537,0 529,0 521,0 ROTTURA 530,0 536,0 0,220 0,180 0,270 0,200 0,180 0,220 Si% ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05 KSTM/ASME A 105/SA 105 M - 05 ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05 ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05 ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05 0,190 0,185 0,190 0,190 0,190 0,205 స్ట SNERVAMENTO YIELD POINT V/mm2 >=0,2% 325,0 323,0 331,0 328,0 323,0 324,0 373,0 REINTEGRO DEPOSITO VS.ORDINE YOUR REF. PROVETTA / TEST SPECIM. SEZ./SECT. | LUNG./LENG. MATERIALE 50,80 50,80 50,80 50,80 50,80 MATERIAL Mustriale ASTM A105 ASTM A105 ASTM A105 ASTM A105 ASTM A105 **ASTM A105 ASTM A105** 126,60 126,60 126,60 126,60 126,60 126,60 126,60 santini mm2 Ferramenta TOWNOO Silvia POS. POS. TEM Pos. 0035 0035 0033 0034 0036 0030 0033 0034 0033 0034 0035 0033 0035 0030 0031 0032 0032 9000 0032 0030 0032 0034 0036 0031 0031 0031 COD. COL. | COLATA 09/35394 09/77048 09/35394 09/77048 09/35394 09/77048 09/35394 09/77048 COLATA COLATA COLATA HEAT HEAT HEAT HEAT 654722 654722 554722 77048 74526 71412 71412 77048 74526 77048 74301 74301 71412 77048 74526 71412 74526 74301 74301 HEAT CODE неат соре COD. COL. HEAT CODE HEAT CODE COD. COL. COD. COL. NOTES NOTE

りしょり

TEST CERTIFICATE 3.1

Via Repubblica 1 25065 Lumezzane Brescia tel. 030872934

AELLEBI SRL

Certificato di analisi chimica e prove meccaniche

3.1 - en - 10204:2004

		Т	T	7							
		Analisi meccaniche / mechanical test	C% HB TT	55 N	27 139 S	28 131 s	26 149 S	27 150 S	5 150 S	55 N	, 165 N
e e		/ mech		24 165	45 2	46 2	45 2	58 2	45	24 165	37
Nr Certificato/Certificate		aniche	mm2 A	215	251	2421	2641	2601	128	215 24	129
ificato/C	/2010	i mecc	2 S - N			. =	4651	0	1346	4001	1255
Nr Cert	2258 del 29/09/2010	Analis	R-N/mm2 S-N/mm2 A%	4001	452	441	46	2001	553	40	497
	2258 de		Pb%	000,0	000,0	000,0	0,000	000,0	0,010 0,027 0,000 0,000 0,000 0,080 0,000 0,000 0,314 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,010 0,007 0,000 0,000 0,011 0,005 0,000 0,000 0,000 0,000 497
			%e2	000,0	000'0	000'0	000'0	000,0	0,314	000,0	000'0
			%qN	000'0	000'0	000'0	000'0	0,000	0,000	0,000	000'0
			%N	000'0	000'0	000,0	0,000	0,000	000'0	000'0	000,0
	•		%no	0,000	000'0	000'0	000,0	000'0	080'0	000'0	0,005
	010	alisys	%/\	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	000000000000000000000000000000000000000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	000000000000000000000000000000000000000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	000'0	000'0	0,011
빙	del 29/09/2010	ical an	%IY	000'0	0,000	000'0	0,000	000'0	000'0	0,000	000,0
DDT/INVOICE	del 2	Analisi chimiche / chemical analisys	Ti%	0,000	000'0	000'0	000'0	000,0	000'0	0,000	0,000
Ida	2258	niche /	Wo%	0,000	000'0	000,00	000,0	000'0	0,027	0,000	0,007
		isi chir	Cr%								
		Anal	%iN	000'0 '	0,000	000'0	000,000	000'0	0,120	000'0'	0,005
			%S	0,130 0,470 0,190 0,016 0,027 0,000	0,170 0,580 0,210 0,016 0,015 0,000	0,140 0,450 0,230 0,017 0,020 0,000	0,170 0,780 0,220 0,016 0,015 0,000	0,180 1,150 0,300 0,018 0,010 0,000	0,180 0,790 0,240 0,015 0,016 0,120	0,130 0,470 0,190 0,016 0,027 0,000	0,170 0,610 0,230 0,023 0,017 0,005
			%d	0,016	0,016	0,017	0,016	0,018	0,019	0,016	0,023
	BG		%is	0 0,19	0 0,21	0 0,23	0 0,22	0 0,30	0 0,24	0 0,190	0 0,230
	ьŢ		%uW	0 0,47	0 0,58	0 0,45	0 0,78	0 1,15	0 0,79	0 0,47	0 0,61
	INA SR		%S	0,13	0,17	0,14	0,17	0,18	0,18	0,13	
ıstomer	FERRAMENTA INDUSTRIALE BONACINA SRL VIALE EUROPA 2/G 24048 (FRA CURNASCO) TREVIOLO		Je	20 FLANGIA UNI 2278 DN 125 S.TR	276 DN	FLANGIA UNI 6093 DN	NO E609	093 DN	093 DN	NO 860	FLANGIA UNI 2276 DN 400
Cliente/Customer	STRIAL G ASCO)		Descrizione	UNI 2.	FLANGIA UNI 2276 DN 250	ONI 6	ONI 6	FLANGIA UNI 6093 DN 25	FLANGIA UNI 6093 DN 32	15 FLANGIA UNI 6093 DN 40 SJR	UNI 2
Ö	EUROPA 2/G FUROPA 2/G (FRA.CURNA		۵	LANGIA UN 125 STR	LANGIA	LANGIA 15	FLANGIA UNI 20	LANGIA 25	LANGIA 32	LANGIA 40 SJR	LANGIA
	FERRAMENT VIALE EUR 24048 (FR		Of S	20 E	₽	10 F	10 F	15 E	9 F	15 F	Eu H
	FER VIA 240			2-15545	7	23	C1	100311	9	2-15545	08K68716
			Colata	2-1	1617	1072	9612	100	7846	2-1	08K

Viale Europa, 26 - AKEVIOLO (80) Tel. 035-201266 /FE.: 035-201268 Ccd. Fisc. e P. IX 00727710162



Specifiche : A 105/a 105m - 01 - S235JR

Materiale conforme all'ordine ed alle specifiche

Controllo visivo e dimensionale positivo

Ufficio controllo qualità AELLEBI SRL

	•	_	
	٠,	_	
۰		_	
	ν.	. ``	
	٠.	,	
	•	-	
	-) 2	
		- 7	
		-26	
		_	
	٠.	-	
	7	J.	
	٠.	⊌.	
	- 1	- L	
	•	_	

10.11,2007 07.11.2007

Certificato n. 2921

COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY BVQI ISO 9001:2000

Flanges & Fittings Italia S.p.A.

nenta

Jontill

CERTIFICATO DI COLLAUDO SECONDO EN 10204 - 3.1

FERRAMENTA INDUSTRIALE BONACINA SRL V.LE EUROPA 2G 24048 CURNASCO DI TREVIOLO

BG

느

Questo documento certifica che i raccordi sottocitati sono fabbricati in accordo con l'uitima normativa applicabile: ASME/ANSI MSS-SP

DDT N. 3118 Ns. Ord. N.

Fattura N.

Del Del <u>6</u>

l risultati delle analisi chimiche e prove meccaniche sono una copia conforme all'originale dei certificati emessi dal produttore e/o fornitore

		Pag. 2 - 3
	DIM.IN ACC. A	VISIVO E DMEN
	VEDI NOTE	SODDISFACENT
	VEDI NOTE	SODDISFACENT
	VEDI NOTE	SOUDISEACENT
The state of the s		

DESCRIZIONE

A105N MANICOTTI 1/4 3000 NPT. A105N 1/2 MANIC. 3/4 3000 NPT A105N 1/2 MANIC. 1/4 3000 NPT A105N 1/2 MANIC. 1/2 3000NPT

304/304L TEE 3 SCH.40S W

Q.TA'

VS.ORDINE

Pos.

COLATA

COD. COL.

761044 72475 72476 74307 73847

304/304L R.C. 6X4 40S S

O E DMENS. ISFACENTE ISFACENTE

なのではい

為祖司是

000'0

AI% | C.E.% VEDI NOTE

VEDI NOTE

ALTRI ELEMENTI

996,0

0,012 0,019 000'0 000'0 000'0 0,010

000'0 000'0 000'0 0,000 0,002 000,0

0,001

0,001

000,0

0,000

000,0 0,160 0,220 0,160 0,010 0,010 0,170

0,170

0,010 0,010 0,010 0,010 0,010 0,010

8,260 10,200 0,050 0,050 0,090 0,090

Wo%

%iz

% 5

<u>%</u>

%s

Mn%

%is

ပ္ပိ

COLATA

COD. COL.

0,024 0,015 0,012 0,015 0,014 0,020 0,019

> 900'0 0,026 0.019 0,014

1.560

0,380

SA/A403 WP304/304L SA/A403 WP304/304L MATERIALE

761044

72475 72476

74307 73847

SA/A105N SA/A105N SA/A105N SA/A105N

0,890 0,900 0,940

0,220 0,180 0,280

> 0,180 0,210 0,195 0,160 0,160 0,190 0,200 0,210 0,186

0,870 0,760 0,790 1,080 0,930

> 20,000 0,210

> > SA/A234 WPB SA/A234 WPB

019 018 017

Z536

3P852CH

P852

SA/A105N SA/A105N SA/A105N SA/A105N

020 021 022 023

74524

14A TU9

40801

0,001

A105N GOMITI 90 1/2 3000 SW SA105M

A105N GOMITI 90 1 3000 SW SA105M

WPB CAPS 12 SCH.STD

WPB CAPS 12 SCH.XS

5 2 2 3

FAX FAX FAX FAX FAX FAX FAX FAX FAX FAX

3P852CH

Z536

470 N58

016 017

018 019 020 021 022 023

74524

14A TU9

40801

A105N TAPPI M.T.E. 1/2" SA105M A105N TEE 1/2 3000 SW SA105M

28 2 9

0,399 0,386 0,296 0,409 0,394

0,000

000'0 0,000 0,002

0,001 0,001 0,000 0,002 0,001

0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,005

0,00,0 0,040 0,030

000'0 0,010

000'0

0,302

0,000

0,001

0,001

0,001

0,012 0,002 0,002 0,001

0,170 0,150 0,073

0,005

0,010 0,010

0,020 0,030 0,050 0,060 0,040 0,392

0,100 0,110 060'0

0,008

0,190

900'0 0,020

0,023 0,012 0,018 0,012

0,026 0,019 0,005

0,910

0,270 0,240 0,300

0,872

0,014

0,020

0,002

RESILIENZA - JOULE/cm2

ပ္

IPO 10x10mm

DUREZZA Hb

CONTRAZIONE

ALLUNGAMENTO

//mm2 >= 604,0 565,0 526,0

ROTTURA

SNERVAMENTO V/mm2 >=0,2%

W WX

SML ≥

FORMING

TRATT. TERM.

POS.

COLATA

COD. COL.

0,196

146 144 - 150 158 - 166 160 - 166

Ns.Rif.

PRODUTIORE

N10311

54 I.M.L. INDUSTRIA MECC. I.M.L. INDUSTRIA MECC.

8

63

65

285

≥≥

0,0 0,0 49,0 54,0 55,0 60,0 0,0

26,0

532,0

304,0 329,0 328,0

SMLS SMLS

된

돧

017

72476 74307 73847

3P852CH

P852

2536 A70

536,0 531,0 476,0 485,0 536,0

34,0

36,0

49,0 31,0

267,0 301,0 240,0

SMLS

COLD

014 015 016 018 019

761044

200981 72475 CH.HSIN

64 00 58 85 56 68 55 71

05 56 88 52 52 59 64 69

≥≥≥≥

154 168 142 130 162 168 158 - 162 161 - 168

56,0

26,0 31,0

549,0 524,0 550,0

306,0 372,0 305,0 336,0 301,0

SMLS

SMLS

NOTE NACE MR0175/03 - NACE MRO

년 161 161 161

021 022 023

N58 74524

14A TU9

SMLS

COLD COLD HOT

0 | ERNE FITTINGS GMBH

TA CHEN

061602 900107

I.M.L. INDUSTRIA MECC...

80 58 53 94 75 69

I.M.L. INDUSTRIA MECC.

COLLAUDO ESTERNO

ENTE UFFICIALE DI COLLAUDO

UFFICIO CONTROLLO QUALITA'

QUALITY CONTROL

C C

(*) 1=Prodotto a caldo tra 620 980 2 Tratt. di distensione 3=Normalizzato 4=Normalizzato e rinvenuto

5=Temprato e rinvenuto 6=Solubifizzato 7=Vedi descrizione

69

우우우우

SODDISFACENTE SODDISFACENTE

VEDI NOTE VEDI NOTE

VEDI NOTE

SODDISFACENTE

SODDISFACENTE

SODDISFACENTE

SODDISFACENTE SODDISFACENTE

SODDISFACENTE

SODDISFACENTE

SFACENTE

VEDI NOTE

VEDI NOTE VEDI NOTE

24047 Treviglio (BG)	o (B <i>G</i>)									24050 GRASSOBBIO	,	(BG)
ROLLED BAR ANSI B1.1 ZINC PLATING WHITE	NSI B1. 9 WHITE	I A/SA 193 B	ROLLED BAR ANSI B1.1 A/SA 193 B7 3/4"-10UNCX1000 ZINC PLATING WHITE	Heat	Order FAX Item	FAX	Order FAX Date 06/08/08 Item treatment QUENCHED AND TEMPERED 593°C		Heat AR3583	LOT 1060623	RDC 814834	
ie material i: STM A193/A:	s confor 193M-04	ming to the b B7-ASME	The material is conforming to the following specifications: ASTM A193/A193M-04b B7-ASME II PART "A" ED.2004 SA	. ≌	87)))				
Mechanical		R Mpa	Rs 0.2 Mpa	% Y	%2	쭞	HB 24h	Impact test		Proof	Impact tes	<u>+</u>
rroperties R. R.	Required Actual	MIN 860 970	MIN 720 921	MIN 16 21.0	MIN 50 60 4	MAX 321		min med	Temp	SC min me	min med J Temp °C	ပ
Chemical		v	Wn	ัง	· a_	S	ن آ	Wo		<u>;</u>	₹	α
Properties A. VISUAL AND DIMENS ANY SUPPLEMENTARY	Actual ENSIONAL TES ARY REQUIREA	.430 ST:SATISFACTORY SENTS OR OTHER	Properties Actual .430 .770 .240 .010 .024 .930 .170. VISUAL AND DIMENSIONAL TEST:SATISFACTORY.WE STATE THAT THE BOLTING MATERIAL WERE MANUFACTURED, SAMPLED, TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE MANY SUPPLEMENTARY REQUIREMENTS OR OTHER REQUIREMENTS DESIGNATED IN THE PURCHASE ORDER OR CONTACT AND WAS FOUND TO MEET THOSE REQUIREMENTS.	.240 ie bolting materi ignated in the pu	.010 Lal were man Jrchase orde	.024 NUFACTURED, 8	.930 SAMPLED, TESTED AN IT AND WAS FOUND T	O .170. AND INSPECTED TO MEET THO). :D IN ACCORD OSE REQUIRE!	HE!	IFICATION AND	1 1 2 2 3 1
HEAVY HEX NUT h=D A ZINC PLATING WHITE	UT h=b , B WHITI	4NSI B18.2.2	HEAVY HEX NUT h=D ANSI B18.2.2 Tab 9 A/SA 194 2H 3/4"-10UNC ZINC PLATING WHITE Heat treatm	14 2H 3/4"-10UN Qty 100 Heat treat	JNC Orde 30 Item eatment QU	Order FAX Item	10UNC Order FAX Date 06/08/08 100 Item Treatment QUENCHED AND TEMPERED 455°C	708 ED 455°C	Heat 34855	LOT 1046284	RDC 814810	1
e material i TM A194/A	s confor 194-04a	ming to the GR.2H-ASME	The material is conforming to the following specifications: ASTM A194/A194-04a GR.2H-ASME II PART "A" ED.2004 SA		194 2H							
Mechanical Properties		R Mpa	Rs 0.2 Mpa	% *	%2	£	HB 24h	Impact test	\$	Proof Load Impact test	Impact tes	# C
	Required					MIN 24	3 MAX 327	MIN 179/540°C	È	POSI	TIVE	١ .
A Chemical	Actual	v	W	ij	٩	279-294 S	į. Ž	259 M o		POSITIVE V Ti	Ī	α
Properties Actual .430 .730 .160 .009 .022	Actual	.430	.730	.160	600	022				•	 .) ₍ ,

Quality Control Departement bulloneria