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

Date : 26.11.10
Doc. N° Cover 63F2A

INSPECTION BOOK N° 63F2A

WORKSHOP JOB N° : 1E35

CUSTOMER : BALLESTRA S.p.A. Milano

JOB : 1E35

ORDER N°. : 101723

Item : 63F2A

Description : SLURRY FEEDING FILTER

OFFICINE SASPE S.R.L.
E.Accomazzi

BALLESTRA S.p.A
Inspector
Davide
23/11/10

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

Date : 26.11.10
Doc. No.:: 63F2A

WHITE PICKLING REPORT

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

QUALITY CONTROL PLAN No. : 63F2A

Customer	**BALLESTRA S.P.A.**
Customer Order No.	**101723**
Job	**1E35**
Item	**63F2A**
Description	**SLURRY FEEDING FILTER**
Data sheet	**1E35.35.1142**
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

BALLESTRA S.p.A.
Inspector
Davide
26/11/10

Date : 26.11.10
Doc. No. : 63F2A

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

HYDROSTATIC TEST REPORT

Customer	**BALLESTRA S.P.A.**
Customer Order No.	**101723**
Job	**1E35**
Item	**63F2A**
Description	**SLURRY FEEDING FILTER**
Data sheet	**1E35.35.1142**
Constructive Dwg.	**SB.PRS.00062**

Pressure (alternatively) on :

			TIME HELD (hours)
SHELL SIDE	*bar(g)*	**1,5**	**1**
TUBE SIDE	*bar(g)*		
JACKET	*bar(g)*	**1,5**	**1**
COIL	*bar(g)*		

Pressure gauges serial N° EN 840 - EN 720
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

BALLESTRA S.p.A.
Inspector
Codi Davide
03/11/10
only jacket

P.O. FAX DEL 28/06/05 - RIF. SITIM TAL JOB n° 20050566

N° 1 MT 10,34 HEAT : 936978 DIMENSIONS : 406,4 x 7,92

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

TenarisDalmine

CERTIFICATO DI COLLAUDO
INSPECTION CERTIFICATE
(UNI EN 10204 3.1 B / ISO 10474 3.1 B)

N. 04/00747 Pagina/Page 001/003

Data/Date 14/01/2004

Dalmine plant
Piazza Caduti 6 luglio 1944, 1
24044 Dalmine - Italy
+ 39 035 560 111 tel
+ 39 035 560 3827 fax

Cliente/Customer:

Ordine Cliente/Customer's order: DRAFT 3618

Cliente/Customer's name:

Ordine/Prodotto/Product order: 1210129/002

Destinazione/Destination:

Località/Town:

Stato/Country: ITALIA

Codice di rintracciabilità/Traceability code: I/369819/2

Bolla di consegna/Delivery note: 00001525 - 14/01/2004

Descrizione/Description:
TUBI S.S. LINE PIPE NORMA API 5L PSL1 ,ASTM ASME A/SA 106,A/SA 53,IIACE MR.01.75 CONFORMITA' PED,RESILIENZA -15 GR.C 27J ACCIAIO GR.X42 PSL1 , GR.B PSL1, GR.B ASTM A/SA 106 A/SA 53 CON 0.61% C EQ 0.42% MAX P.L. NORMALIZZATI GREZZI INTERNAMENTE , OLEATI ESTERNAMENTE CON QUAKERCOAT 854 CLEAR BISVERSATI SECONDO ASME B 16.25 FIG. 2A CT4:5554
LINE PIPE SEAMLESS ACC.TO API 5L PSL1, ASTM ASME A/SA 106, A/SA 53, IIACE MR.01.75 ACC.TO PED, IMPACT-TEST -15 GR.C 27J, STEEL GR.X42 PSL1, GR.B PSL1, GR.B ASTM A/SA 106 A/SA 53 WITH 0.61% C EQ 0.42% MAX P.L. NORMALIZED, BLACK INSIDE, PAINTED EXTERNALLY WITH QUAKERCOAT 854 CLEAR BEVELLED ACC.TO ASME B 16.25 FIG. 2A CT4:5554

Dimensioni/Dimensions

Lgn. Dal/Lg. From	Lgn. Al/Lg. To	O.E.mm/O.D.mm	SP mm/W.T.mm
8000	11800	406,400	7,920

Consegna/Delivery

Pezzi/Pieces	Metri/M	Chilo/Kg	Piedi/Feet	Colli/Bundles
19	199,54	16368	655'	36085,2

PROVA DI TRAZIONE/TENSILE TEST

Materiale	Colata/Heat	°C	T	LT	Provetta (mm)/Test specimen Tipo/Type	Diametro/Diameter	Sezione mm²	Rs MPA Min.	Rs MPA Max.	Rm MPA Min.	Rm MPA Max.	Allungamento (%) Elongation Misura	Min.	Calcolato Calculated
L5270	936978	+ 20		T	Rect	37,80	8,60	325,1	355,0	490,0	2"	50,8	27,0	43,7

T - TRONCO P.R.H.T./AFTER P.W.H.T. STRAIN ARMING/AFTER STRAIN ARMING
TRONCO P.R.H.T.-SOLO STRAIN ARMING/AFTER P.W.H.T.-AFTER STRAIN ARMING
LT - LONGITUDINALE/LONGITUDINAL
TRASVERSALE/TRANSVERSAL
Tipo - Test specimen type: RECTANGULAR/RECTANGULAR, ROUND/ROUND, FULL SECTION/FULL SECTION
Rs - Snervamento/Yield strength
Rm - Rottura/Tensile strength

PROVA DI RESILIENZA/IMPACT TEST

Materiale	Colata/Heat	T	LT	°C	Provetta/Test specimen mm	KV J	KV J	KV J	Media/Average J
L5270	936978	E	T	- 15,0	10 7,50	217,0	216,0	220,0	217,7

Materiale/Material: ISOV TRAS - 015 C JOULE

T - TRONCO P.R.H.T./AFTER P.W.H.T. STRAIN ARMING/AFTER STRAIN ARMING
TRONCO P.R.H.T.-SOLO STRAIN ARMING/AFTER P.W.H.T.-AFTER STRAIN ARMING
LT - LONGITUDINALE/LONGITUDINAL
TRASVERSALE/TRANSVERSAL
E - ESTERNO/OUTSIDE
CENTRO/MIDDLE
INTERNO/INSIDE

PROVA DI DUREZZA/HARDNESS TEST

Materiale	Colata/Heat	T	Durezza/Hardness			Durezza/Hardness		
L5270	936978		0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	75,8

T - TRONCO P.R.H.T./AFTER P.W.H.T. STRAIN ARMING/AFTER STRAIN ARMING
TRONCO P.R.H.T.-SOLO STRAIN ARMING/AFTER P.W.H.T.-AFTER STRAIN ARMING

PROVE TECNICHE/TECHNICAL TESTS

Materiale	Colata/Heat	T	Esito/Result
L5270	936978		Bella ok/Test ok.

T - TRONCO P.R.H.T./AFTER P.W.H.T. STRAIN ARMING/AFTER STRAIN ARMING
TRONCO P.R.H.T.-SOLO STRAIN ARMING/AFTER P.W.H.T.-AFTER STRAIN ARMING
E - LINEA DEL ESTERNO/TAP OUTSIDE LINE
LINEA DEL INTERNO/TAP BOTTOM LINE
C - CENTRO DEL TUBO/TAPE OF THE PIPE
CENTRO DEL TUBO/TAPE OF THE PIPE

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE

S.I.T.I.M. S.r.l.
di Facchinetti Antonio & C.
Via Mattei, 13/A - 24040 MADONE (BG)
Tel. 035.994420 - Fax 035.993867
Cod.Fisc. e P.IVA 01786140168

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE

TAL SPA - THIS DOCUMENT IS REPRODUCED BY A COMPUTERIZED SYSTEM AND IS CONFORM TO THE ORIGINAL

P.O. FAX DEL 28/06/05 - RIF. SITIM TAL JOB n° 20050566
N° 1 MT 10,34 HEAT : 936978 DIMENSIONS : 406,4 x 7,92

Tenaris Dalmine

CERTIFICATO DI COLLAUDO
INSPECTION CERTIFICATE

(UNI EN 10204 TIPO 3.1 / ISO 10474 TYPE 3.1)

N.ro: 04/00747 — Pagina/Page: 002/003
Data/Date: 14/01/2004

Dalmine plant
Piazza Caduti 6 luglio 1944, 1
24044 Dalmine - Italy
+ 39 035 560 111 tel
+ 39 035 560 3827 fax

Cliente/Customer:
Rif. Ordine Cliente/Customer's order: DRAFT 3618
Rif. Dati Commerciali Nostri: 1210129/002
Ind. destinazione:
Località/Town:
Nazione/Country: ITALIA
Codice di identificazione/Identification number: I/359819/2
Avviso di spedizione/Shipping note: 00001526 - 14/01/2004

Prodotto/Product:
TUBI S.E. LINE PIPE NORMA API 5L PSL1 ,ASTM A106 A/GA 106,A/GA 53,HACE MR 01.75 CONFORMITA' PED,RESILIENZA -45 GR.C ITJ ACCIAIO GR.X42 PSL1 , GR.B PSL1, GR.B ASTM A/GA 106 A/GA 53 CON 0.015 C ED 0.41% MAX F.L. NORMALIZZATI OREGO INTERNAMENTE , OLEATI ESTERNAMENTE CON QUAKERCOAT 864 CLEAR SMUSSATI SECONDO ASME B 16.25 FIG. 2A, CT4-2414
LINE PIPE SEAMLESS ACC.TO API 5L PSL1, ASTM A106 A/GA 106, A/GA 53, HACE MR.01.75 ACC.TO PED, IMPACT-TEST -45 GR.C ITJ, STEEL GR.X42 PSL1, GR.B PSL1, GR.B ASTM A/GA 106 A/GA 53 WITH 0.015 C EQ 0.41% MAX F.L. NORMALIZED, BLACK BISCE, PAINTED EXTERNALLY WITH QUAKERCOAT 864 CLEAR BEVELLED ACC.TO ASME B 16.25 FIG. 2A CT4-2414

Dimensioni/Measures:

Lgn. Ord./Lg. From	Lgn. A/Lg. To	D.E. mm/O.D. mm	SP mm/W.T. mm
8000	11800	406,400	7,920

Consegna/Delivery:

Pezzi/Pieces	Metri/m	Chilog/kg	Piedi/Feet	Libbre/lb
19	199,54	16368	655'	36085,2

COMPOSIZIONE CHIMICA/CHEMICAL COMPOSITION

		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu	Ti	Nb	B	Ca Fl	F1	F2
		x100			x100	x100						x100		x1000	x100		
Colata/Heat	H	Max	.20		.106	.25	.040	.40	.40	.15	.4	.05			.10	.42	0,000 0,1500
		Min		.10	.39												
Prova/Test	H	Max	.20		.120	.30	.040	.40	.40	.15	.0	.05				.42	0,000 0,1500
		Min		.10	.32												
03678	H		9	26	105	15	4	12	12	4	1	16	3	2	2	32	0,44 0,000
L5076	P		10	24	102	13	4	11	11	4	1	17	2	2	2	32	0,44 0,014
L5075	P		10	24	102	13	4	11	11	4	1	17	2	2	2	32	0,44 0,014

Ca Fl = [illegible]
F1 = [illegible]
F2 = [illegible]

S.I.T.I.M. s.a.s.
di Facchinetti Antonio & C.
Via Mattei, 13/A - 24040 MADONE (BG)
Tel. 035.994420 - Fax 035.993867
Cod.Fisc. e P.IVA 01786140168

PROVA DI TENUTA/LEAK TEST

Identificazione	Valore/Value	U.M.	Dur.	
IDRAULICA/HYDRAULIC		BAR	5	95,0

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE

NOTE/REMARKS

DALMINE OPERATES A QUALITY MANAGEMENT SYSTEM, CERTIFIED BY LLOYD'S REGISTER N.110050/001 HAVING INDEPENDENT & SPECIFIC ASSESSMENT,
SUPPORTING THE REQUIREMENTS OF ANNEX 1 SECT.4.3 OF PED 97/23/EC
THE MATERIALS ARE IN COMPLIANCE WITH THE SPECIFICATION AND THE PURCHASE ORDER.
ALL PIPES HAVE BEEN NORMALIZED AT 920°C FOR 30 MINS.
AFTER INSPECTION OPERATION, THE MATERIAL HAS NOT A RESIDUAL MAGNETISM GREATER THAN 30 GAUSS.

EDIZIONE NORME/STANDARD EDITION

Normativa/Standard	Anno/Year	Revisione/Revision	Anno/Year
API 5L	2000	42°	Ed.
ASTM A 106	1999		....
ASME SA53/SA106	2001	ADD03	....
HACE MR0175	2001		....

TAL SPA - THIS DOCUMENT IS REPRODUCED BY A COMPUTERIZED SYSTEM AND IS CONFORM TO THE ORIGINAL

P.O. FAX DEL 28/06/05 - RIF. SITIM TAL JOB n° 20050566

N° 1 MT 10,34 HEAT : 936978 DIMENSIONS : 406,4 x 7,92

TenarisDalmine

CERTIFICATO DI COLLAUDO
CERTIFICATE OF TEST

QUALITY SN 10264 - [illegible]

Doc. No.	04/00747
Pagina/Page	003/003
Data/Date	14/01/2004

Dalmine plant
Piazza Caduti 6 luglio 1944, 1
24044 Dalmine - Italy
+ 39 035 560 111 tel
+ 39 035 560 3627 fax

Cliente/Customer	Rif. Ordine Cliente/Customer's Order: DRAFT 3618	Posizione/Position	Commessa / Portfolio code: 1210139/002
Indirizzo/Address	Località/Town	Stato/Country: ITALIA	Ordine di vendita/Sales Number: I/369819/2
			Avviso di spedizione/Shipping note: 00001526 - 14/01/2004

Prodotto/Product
TUBI S.S. LINE PIPE NORMA API 5L PSL1 ,ASTM ASME A/SA 106,A/SA 53,NACE MR 01.75 CONFORMITA' FED,RESILIENZA -15 GR.C 27J ACC(A)D GR. A/42 PSL1 , GR. B PSL1, GR. B ASTM A/SA 106 A/SA 53 CON S 0.015% C
ED 0.42% MAX F.L. NORMALIZZATI GREZZI INTERNAMENTE , OLEATI ESTERNAMENTE CON QUAKERCOAT 854 CLEAR SMUSSATI SECONDO ASME B 16.25 FIG. 2A CT40554
LINE PIPE SEAMLESS ACC.TO API 5L PSL1, ASTM ASME A/SA 106, A/SA 53, NACE MR 01.75 ACC.TO FED, IMPACT-TEST -15 GR.C 27J, STEEL GRADE PSL1, GR.B PSL1, GR.B ASTM A/SA 106 A/SA 53 WITH S 0.015% C EQ
0.42% MAX F.L. NORMALIZED, BLACK INSIDE, PAINTED EXTERNALLY WITH QUAKERCOAT 854 CLEAR BEVELLED ACC.TO ASME B 16.25 FIG. 2A CT40554

Lunghezze/Lengths Lgt. Gamba From	Lgt. Gamba To	D.E. mm/O.D. mm	S.P. mm/W.T. mm	Quantità/Quantity Pezzi/Pieces	Metri/M	Chilogrammi/Kg	Piedi/Feet	Libbre/Lb
8000	11800	406,400	7,920	19	199,64	16368	655'	36085,2

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

Charpy Digital Certified n.110356

FIRME/SIGNATURE

UFFICIO CERTIFICAZIONE QUALITA'
QUALITY CERTIFICATION OFF
Luigi DONADONI

Rresponsabile Ufficio Certificazione Qualita'
CHIEF OF QUALITY CERTIFICATION OFF
Marco BELLONI

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE

S.I.M.M. s.a.s.
di Facchinetti Antonio & C.
Via Mattei, 13/A - 24030 MADONE (BG)
Tel. 035.994420 - Fax 035.993867
Cod.Fisc. e P.IVA 01786140168

TAL SPA - THIS DOCUMENT IS REPRODUCED BY A COMPUTERIZED SYSTEM AND IS CONFORM TO THE ORIGINAL

Tenaris

CERTIFICATO DI COLLAUDO
INSPECTION CERTIFICATE
(UNI EN 10204 3.1 / ISO 10474 3.1.B)

N.R. 08/03927 — Pagina/Page 001/003
Data/Date 19/02/2008

Cliente/Customer:
Indirizzo/Address: STRADA S. FELICE C.P. 119 — Località/Town: 70028 SANNICANDRO DI BARI BA — Stato/Country: ITALIA

Rifer. Ordine Cl./Customer's order: SO 1882
Pos. Cliente/Customer's Refer.
Conferma / Posz./Mil order: 1252812/003
Ordine di Vendita/Job Number: I/466411/3
Avviso di spedizione/Shipping Note: 00005870 - 19/02/2008

Prodotto/Product:
TUBI S.S. LINE PIPE (FUORI STANDARD) NORMA API 5L PSL1 ASTM ASME A/SA 106/53,NACE MR 01.75, REQ.-5 GR.C 27J MIN,COND.FED TQ 44127 REV.3 ACCIAIO GR. X42 PSL1 ,GR.B PSL1, GR.B ASTM ASME A/SA 106,A/SA 53 GREZZI INTERNAMENTE, OLEATI ESTERNAMENTE CON QUAKERCOAT 854 CLEAR SMUSSATI SECONDO ASME B 16.25 FIG. 2A CT4:8554
SEAMLESS LINE PIPES (WITH EXTRA REQUIREMENTS) ACCORDING TO API 5L PSL1 ASTM ASME A/SA 106/53,NACE MR 01.75, REQ.-5 GR.C 27J MIN,PED CONF.TQ 44127 VER.3 STEEL GR. X42 PSL1 ,GR.B PSL1, GR.B ASTM ASME A/SA 106,A/SA 53 INTERNALLY BARE, EXTERNALLY VARNISHED WITH QUAKERCOAT 854 CLEAR BEVELLED AS PER ASME B 16.25 FIG. 2A CT4:8554

Dimensioni/Dimensions Lgh. Da/Lg. From	Lgh. A/Lg To	D.E. mm/O.D. mm	SP mm/W.T. mm	Quantità/Quantity Pezzi/Pieces	Metri/Mt	Chili/Kg	Piedi/Feet	Libbre/Lb
10000	11800	457,000	7,920	15	168,70	15359	553'06"	33860,7

PROVA DI TRAZIONE/TENSILE TEST

Prova/Test	Colata/Heat	°C	T	L/T	Provetta (mm)/Test spec (mm) Tipo/Type	Dimensioni/Dimensions	Sez/Sec. mm²	Rs MPA %	Min.	Max	Rm MPA Min	Max	Allungam.(%)/Elongation(%) Cal	mm.	Min	OR/Rot
M2882	980701	+ 20		L	Rac	38,30 8,70	333,2	0,50	290	366,0	415	519,0	2"	50,8	27,0	44,7

T = 1:DOPO P.W.H.T./AFTER P.W.H.T.
2:DOPO 'STRAIN AGEING'/AFTER 'STRAIN AGEING'
3:DOPO P.W.H.T.+DOPO 'STRAIN AGEING'/AFTER P.W.H.T.+AFTER 'STRAIN AGEING'
L/T = L:LONGITUDINALE/LONGITUDINAL; T:TRASVERSALE/TRANSVERSAL
Rs = SNERVAMENTO/YIELD STRENGTH
Tipo = Rac:RETTANGOLARE/RECTANGULAR; Seg:STRISCIA TUBULARE/TUBULAR STRIP
Rm = ROTTURA/TENSILE STRENGTH
C1:CIRCIRCA/ROUND; Tu:TUBOLARE/TUBULAR; Z = STRIZZ(ONE/REDUCTION OF AREA
SD = S.D.S.

PROVA DI RESILIENZA/IMPACT TEST

Nota/Note: ISOV TRAS - 005 C JOULE
Provetta/Test spec. 10 UM JOULE Min. 18,0 Med/Avg.

Prova/Test	Col./Heat	T	P	°C	L/T	1°	2°	3°	Med/Avg.
M2882	980701		E	- 5,0	T	6,67	130,0	124,0	127,0

T = 1:DOPO P.W.H.T./AFTER P.W.H.T.
2:DOPO 'STRAIN AGEING'/AFTER 'STRAIN AGEING'
3:DOPO P.W.H.T.+DOPO 'STRAIN AGEING'/AFTER P.W.H.T.+AFTER 'STRAIN AGEING'
L/T = L:LONGITUDINALE/LONGITUDINAL; T:TRASVERSALE/TRANSVERSAL
P = E:ESTERNO/OUTSIDE; C:CENTRO/MIDDLE; I:INTERNO/INSIDE

PROVA DI DUREZZA/HARDNESS TEST

Prova/Test	Col./Heat	T	Tipo/Type HRB	Min. 0,0	Max. 100,0
M2882	980701		0,0	0,0	82,3

T = 1:DOPO P.W.H.T./AFTER P.W.H.T.
2:DOPO 'STRAIN AGEING'/AFTER 'STRAIN AGEING'
3:DOPO P.W.H.T.+DOPO 'STRAIN AGEING'/AFTER P.W.H.T.+AFTER 'STRAIN AGEING'

PROVE TECNOLOGICHE/TECHNOLOGICAL TESTS

Prova/Test	Col./Heat	T	Schiac./Flat. Test 1	2	Num.
M2882	980701		1	2	1

Esito ok/Test ok

T = 1:DOPO P.W.H.T./AFTER P.W.H.T.
2:DOPO 'STRAIN AGEING'/AFTER 'STRAIN AGEING'
3:DOPO P.W.H.T.+DOPO 'STRAIN AGEING'/AFTER P.W.H.T.+AFTER 'STRAIN AGEING'
E = 1:AD UNA ESTREMITA'/AT ONE END; 2:AD 2 ESTREMITA'/AT BOTH ENDS
Q = 1:TUTTI I TUBI/EACH PIPE; 2:'n' TUBI PER LOTTO/'n' PIPE OF THE LOT; 3:'1' TUBI PER LOTTO/'1' PIPE OF THE LOT

GARANZIA QUALITA'-Ufficio Certificati
Spett.le SITI TI
Fornitura del 03/04/08 Bol. 480633
Per. TL -23,21 —
Data 03/04/08 SANNONE TUBI s.n.c. s.a.s.
di Facchinetti Antonio & C.
Via Mattei, 13/A - 24040 MADONE (BG)
Tel. 035.994420 - Fax 035.993887
Cod. Fisc. e P. IVA 01706140169
e-mail: sitim.facchinetti@tiscalinet.it

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE

Questo certificato è emesso da un sistema computerizzato ed è valido senza firma. Il certificato originale firmato dal Direttore "Tenaris" si intende valido. Il possessore dell'originale, qualora richiesto copia, deve attenersi a tale norma in quanto, salvo casi di dolo, non sono responsabili per tali Marchi e completamente sono estranei dalla Direzione. Alterazioni alla falsificazione saranno perseguite a termine di legge.

This certificate is issued by a computerized system and is valid without signature. On the original certificate the trade-mark green colour and "Tenaris" is stamped. In case the owner of the original certificate would release a copy of it, he must adhere to normality as the original and thereupon himself the responsibility for any unlawful or not allowed use. Any alteration and falsification will be subjected to the law.

Tenaris

CERTIFICATO DI COLLAUDO
INSPECTION CERTIFICATE
(UNI EN 10204 3.1 / ISO 10474 3.1.B)

N/N: 08/03927 — Pagina/Page: 002/003
Data/Date: 19/02/2008

Dalmine Plant
Via Clemente Maria Rezzara 1, 24044 Dalmine (BG) Italy
Tel. +39 035 560 111 Fax +39 035 560 3877

Cliente/Customer:
Indirizzo/Address: STRADA S. FELICE C.P. 119
Località/Town: 70028 SANNICANDRO DI BARI BA
Rifer. Ordine Cli./Customer's order: SO 1882
Stato/Country: ITALIA
Posiz. Cliente/Customer's Refer: 1252812/003
Ordine al Venditore/Job Number: I/466411/3
Conferma / Posiz./N.ordine: 00005870 - 19/02/2008
Avviso di spedizione/Shipping Note

Prodotto/Product:
TUBI S.S. LINE PIPE (FUORI STANDARD) NORMA API 5L PSL1 ASTM ASME A/SA 106/53,NACE MR 01.75, RES.-5 GR.C 27J MIN,CONF.PED TO 44127 REV.3 ACCIAIO GR. X42 PSL1 ,GR.B PSL1, GR.B ASTM ASME A/SA 106,A/SA 53 GREZZI INTERNAMENTE , OLEATI ESTERNAMENTE CON QUAKERCOAT 554 CLEAR SMUSSATI SECONDO ASME B 16.25 FIG. 2A CT4:8554
SEAMLESS LINE PIPES (WITH EXTRA REQUIREMENTS) ACCORDING TO API 5L PSL1 ASTM ASME A/SA 106/53,NACE MR 01.75, RES.-5 GR.C 27J MIN,PED CONF.TO 44127 VER.3 STEEL GR. X42 PSL1 ,GR.B PSL1, GR.B ASTM ASME A/SA 106,A/SA 53 INTERNALLY BARE, EXTERNALLY VARNISHED WITH QUAKERCOAT 554 CLEAR BEVELLED AS PER ASME B 16.25 FIG. 2A CT4:8554

Dimensioni/Dimensions: Lgh. Da/Lg. From	Lgh. A/Lg. To	D.E. mm/O.D. mm	SP mm/W.T. mm	Quantità/Quantity: Pezzi/Pieces	Metri/Mt	Chili/Kg	Piedi/Feet	Libbre/Lb
10000	11800	457,000	7,920	15	168,70	15359	553'06"	33860,7

COMPOSIZIONE CHIMICA/CHEMICAL COMPOSITION

		C x100	Si	Mn	P x1000	S	Ni x100	Cr	Mo	Cu	Ti x1000	Nb	V	B x10000	Ce Pl x100	F1	F2	F3
Colata Heat	H Max	20		114	25	10	40	40	15	40	40		80	10	42	0,4000	0,1300	0,0300
	H Min		10	29												- 0	0	0
Prova Test	P Max	20		120	30	10	40	40	15	40	40		80	10	42	0,4000	0,1300	0,0300
	P Min		10	29												0	0	0
459761	H	16	22	95	12	3	10	9	4	12	1	1	10	1	38	0,34	0,011	0,011
M2882	P	18	22	96	11	3	11	9	4	12	2	2	10	1	38	0,37	0,011	0,011
M2883	P	17	20	95	11	3	10	9	4	12	2	2	10	1	37	0,37	0,011	0,011

Ce Pl = P.I./I.P. (C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15)
F1 = (V +Nb+Cr+Mo+ Cu)
F2 = (Nb+V +Ti)
F3 = (Nb+V)

PROVA DI TENUTA/LEAK TEST

Tipo/Type	U.M.	Sec	Valore/Value
IDRAULICA/HYDRAULIC	BAR	5	86,0

NOTE/REMARKS

DALMINE OPERA CON UN QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATO DAL LLOYD'S REGISTER NR. LRC 110950/001 CHE SUPPORTA I REQUISITI DELL'ANNEX 1, SECT. 4.3 DEL "PRESSURE EQUIPMENT DIRECTIVE (PED) 97/23/EC".
MATERIALE IN ACCORDO ALLA SPEC. ASME II PART. D TAB. Y1
DOPO LE OPERAZIONI DI CONTROLLO, IL MATERIALE NON PRESENTA UN MAGNETISMO RESIDUO SUPERIORE A 20 GAUSS
DUREZZA HRC 22 MAX, IN ACCORDO ALLA SPEC. NACE MR-01-75
DALMINE OPERATES A QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY LLOYD'S REGISTER NR. LRC 110950/001 HAVING UNDERGONE A SPECIFIC ASSESSMENT, SUPPORTING THE REQUIREMENTS OF ANNEX 1 SECT 4.3 OF "PRESSURE EQUIPMENT DIRECTIVE (PED) 97/23/EC".
MATERIAL ACCORDING TO ASME II PART. D TAB. Y1
AFTER INSPECTION OPERATION, THE MATERIAL HAS NOT A RESIDUAL MAGNETISM GREATER THAN 20 GAUSS
HARDNESS HRC 22 MAX, ACCORDING TO NACE MR-01-75

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE

S.I.T.I.M. s.a.s.
di Facchinetti Antonio & C.
Via Mattei, 13/A - 24040 MADONE (BG)
Tel. 035.994420 - Fax 035.993867
Cod. Fisc. e P. IVA 01796140168
e-mail: sitim.facchinetti@libero.it

Questo certificato è emesso da un sistema informatizzato e non è valido senza firma. Il certificato originale (copia il cartello "Tenaris" in colore verde. Il possessore dell'originale, qualora ne faccia copia, deve attestare a suo carico la conformità tra quanto indicato ogni responsabilità per utilizzi o interpretazioni non consentiti dalla Tenaris. Alterazioni alla validità saranno perseguite a termini di legge.

This certificate is issued by a computerized system and it is valid without signature. On the original certificate the Tenaris trade mark green coloured "Tenaris" is charged. In case the owner of the original certificate would release a copy of it, he must attest, on conformity to the original, are taking upon himself the responsibility for any unlawful or not allowed use. Any alteration and/or falsification will be subjected to the law.

Tenaris

CERTIFICATO DI COLLAUDO
INSPECTION CERTIFICATE
(UNI EN 10204 2.1 / ISO 10474 3.1.B)

N.N 08/03927 — Pagina/Page 003/003
Data/Date 19/02/2008

Dalmine Plant
Piazza Caduti di Nassiriya, 1
24044 Dalmine (BG) Italy
+39 035 560 3111 tel
+39 035 560 3877 fax

Cliente/Customer
Indirizzo/Address: STRADA S. FELICE C.P. 119
Località/Town: 70028 SANNICANDRO DI BARI BA
Stato/Country: ITALIA

Rif. Ordine Cli/Customer's order: SO 1882
Ordine di Vendita/Job Number: I/466411/3

Rif. Cliente/Customer's Refer
Conferma / Posiz./Mill order: 1252812/003
Avviso di spedizione/Shipping note: 00005870 - 19/02/2008

Prodotto/Product:
TUBI S.S. LINE PIPE (FUORI STANDARD) NORMA API 5L PSL1 ASTM A846 A/SA 106/53,NACE MR 01.75, RES.-5 GR.C 27J MIN,CONF.PED TQ 44127 REV.3 ACCIAIO GR. X42 PSL1 ,GR.B PSL1, GR.B ASTM ASME A/SA 106,A/SA 53 GREZZI INTERNAMENTE , OLEATI ESTERNAMENTE CON QUAKERCOAT 854 CLEAR SMUSSATI SECONDO ASME B 16.25 FIG. 2A CT4:8554
SEAMLESS LINE PIPES (WITH EXTRA REQUIREMENTS) ACCORDING TO API 5L PSL1 ASTM ASME A/SA 106/53,NACE MR 01.75, RES.-5 GR.C 27J MIN,PED CONF.TQ 44127 VER.3 STEEL GR. X42 PSL1 ,GR.B PSL1, GR.B ASTM ASME A/SA 106,A/SA 53 INTERNALLY BARE, EXTERNALLY VARNISHED WITH QUAKERCOAT 854 CLEAR BEVELLED AS PER ASME B 16.25 FIG. 2A CT4:8554

Dimensioni/Dimensions

Lgh Da/Lg From	Lgh A/Lg To	D.E. mm/O.D. mm	SP mm/W.T. mm
10000	11800	457,000	7,920

Quantità/Quantity Pezzi/Pieces	Metri/Mt	Chili/Kg	Piedi/Feet	Libbre/Lb
15	168,70	15359	553'06"	33860,7

EDIZIONE/NORMA/STANDARD EDITION Norma/Standard	Anno/Year	Revisione/Revision	Anno/Year
API 5L	2004	43^	Ed...
ASTM A 106	2006		....
ASME SA 106	2004	2006	Add...
ASTM A 53	2006		....
ASME SA 53	2004	2006	Add...
NACE MR0175/ISO 15156	2003		....

TUBI SENZA SALDATURA FINITI A CALDO
SEAMLESS HOT FINISHED PIPES

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 FORNITO E' IN ACCORDO AI REQUISITI DELL'ORDINE.
THE PRODUCT SUPPLIED IS IN COMPLIANCE WITH THE REQUIREMENTS OF THE ORDER.

FABBRICATO DA TENARIS DALMINE
MANUFACTURED BY TENARIS DALMINE

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE

S.I.F.I.M. s.a.s.
di Facchinetti Antonio & C.
Via Mattei, 13/A - 24040 MADONE (BG)
Tel. 035.994420 - Fax 035.993867
Cod. Fisc. e P. IVA 01786140168
e-mail: sifim.facchinetti@tiscalinet.it

Quality System Certified
n.110050/001

AUTHORIZED SIGNATURE

UFFICIO CERTIFICAZIONI QUALITA'
QUALITY CERTIFICATION DPT
Marco BELLOLI

RESPONSABILE SERVIZIO QUALITA'
QUALITY SERVICE MANAGER
Raul POSATIERIS

Questo certificato è valido se non manomesso, contraffatto ed è valido senza firma. Il certificato originale riporta il marchio "Tenaris" in colore verde. I possessori dell'originale, qualora l'avessero copia, deve chiederne il rilascio presso la società, non essendo essi responsabili per ogni danno o conseguenza non conforme della Dalmine. Ulteriori sue informazioni saranno perseguite a termini di legge.

This certificate is issued by a computerized system and is valid without signature. On the original certificate the bar-code prints green colour and "Tenaris" is stamped. In case the owner of the original certificate would release a copy of it, he must attest its conformity to the original only taking upon himself the responsibility for any intended or not intended use. Any alteration and/or falsification will be subjected to the law.

SOLLAC MEDITERRANEE
Groupe Arcelor

USINE DE FOS
13770 - FOS SUR MER CEDEX
FRANCE
Tél:04.42.47.33.14 Fax:04.42.47.17.20 A01

CERTIFICAT DE RECEPTION

NF EN 10204-3.1.B/DIN 50049-3.1.B/ISO 404 A02

B.E. 730/ 281315 / 01 A08/A03

Sigle du producteur: FOS A04

T Re-32 MINI KSI Rm-60 -80 KSI A%(50)-25 MINI (5)

E : Recuit Emaillage
BL : Brut de laminage
LN : Laminage normalisant
A : Revenu
TE : Trempé à l'eau
LTC : Laminage à température contrôlée
TM : Laminage thermomécanique
N : Normalisé
D : Détensionné
G : Adouci par recuit
B03 (1)

Organisme et/ou service de contrôle: RECEPTION USINE +SUPER CONTRL ORGANISME A05

Client et/ou destinataire: A06

N°Commande Courtier/client: 6522 A07

N°Commande Usine: 4HI4011010 / 65245 A00

Nuances et spécifications techniques: SA516 GR60-ASME II ED.02 MODIF E > 12,5 / BOBINE BRUTE B01 B02

Etat de livraison: LTC (1) B04

Traitement de référence: BL (1) B06

Identification du produit		Poste	Nombre de pièces	Dimensions en mm			Masse (7)	Emplacement (2)	Traction												Résilience								
Repère pièce	Coulée			Epaisseur	Largeur	Longueur			S (3)	Pos. Z(4)	Type	Réf. (1)	Temp	Re02	Rm	A%				Emplacement (2)	Réf. (1)	Type	S (3)	Temp.	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles			Moyenne
B08	B07	B09	B10	B11	B12	B13		C01	C02	C82	C10		C03	C11	C12	C13	C14.C29		C60.C69	C01		C40	C02	C08	C02	<—C42—>			C43
B239013	730 425018	003	1	3.000	2000,00		20809	1	T	P	PRISM	BL	20	55,6	73,6	31,9													

CCIAI DI QUALITA' SPA centro Lav. Lam.
Stab. di Viadana B. (AL)
COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE
RIF. VS. ORD. Tel. 29/4/05

FRATELLI PELANDI s.r.l.
COPIA CONFORME
ALL'ORIGINALE
NS. D.D.T. N. 3100 DEL 14 GIU 05
VS. ORDINE N. ..... DEL 01 GIU 05
CO 05 C 13

AC:C =0.21 MAXI MN=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=0.02 MAXI V =0.03 MAXI MO=0.12 MAXI
CBN13=CU+NI+CR+MO =1.00 MAXI CBN23=CR+MO =0.32 MAXI

Mode Elab (6) Méth coulée	Repère pièce	N°de coulée	Analyse sur produit																								
			C%	Mn%	P%	S%	Si%	AL%	CR%	CU%	MO%	NB%	NI%	V %								CBN13	CBN23				
C70	B08	B07	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C96	C97	
O/Y CC		730 425018	0.15	1.12	0.015	0.001	0.18	0.041	0.02	0.01	0.00	0.01	0.02	0.00								0.05	0.02				

5/05

(2)Emplacement
1:Tête
2:Pied
3:1/2Longueur
C01 X:Divers

(3)Orientation
L:Long
T:Travers
3:30° / LML
4:45° / LML
5:60° / LML
C02

(4) Position/épaisseur
1:ép.réd10mm-full size
5:ép.réd.5mm- 1/2 size
6:ép.réd6,7mm-2/3 size
7:ép.réd7,5mm-3/4 size
C:Coeur(1/2 épaisseur)
P:Peau
C82

Mode Elab-Meth Coulée
T:Thomas M:Martin (6)
E:Electrique
O/Y:Oxygène pur
CC:Coulée continue
C7

(7)Masse pesée et nombre de pièces donnés à titre indicatif

Nous certifions que la fourniture citée a été fabriquée conformément aux spécifications techniques du contrat et que,toutes opérations de contrôle et essais effectués,elle répond sous tous ses aspects aux spécifications particulières ainsi qu'aux normes en vigueur s'y rapportant

Contrôle de marquage,d'aspect et de dimensions:satisfaisant
C60 D01

Date 19/12/04
Agent B. MALLET

Z01

CERTIFICATO DI COLLAUDO NF EN 10204-3.1/DIN 50049-3.1.B/ISO 10474

N° 730/0072069 — Page 1 / FIN

A02 — A09/A03

SOLLAC MEDITERRANEE
Usines Arcelor

USINE DE FOS
13770 - FOS SUR MER CEDEX
FRANCE
Tél:04.42.47.33.14 Fax:04.42.47.24.27

Sigle du producteur / Mill's identification: FOS

T Re=32 MINI KSI Rm=60 -80 KSI A(50)=25 MINI
KV L - 60dgF FT X LB (5)

CDC: Conforme cahier charges / According to specifications
BL : Brut de laminage / As rolled
LN : Laminage normalisant / Normalization rolling
A : Revenu / Tempering
TE : Trempé à l'eau / Water quenching
LTC : Laminage temp. contrôlé / Control rolling
TM : Laminage thermomécanique / Thermo-mechanical forming
N : Normalisé / Normalizing
D : Détensionné / Stress relieving
Q : Adouci par recuit / Soft annealing (1)

B03

Organisme et/ou service de contrôle / Inspection organism: RECEPTION USINE (SUPER CONTRL ORGANISME — A05

Client et/ou destinataire / Customer and/or consignee: FRANCHINI LAMIERE S.P.A, VIA IV NOVEMBRE 32, I-25010 SAN ZENO NAVIGLIO ITALIE — A06

N° Commande Courtier/Client / Customer's Order Nbr: 700087 — A07

N° Commande Usine / Mill's Order Nbr: 7HI3007006 000015 — A08

Nuances et spécifications techniques and technical specifications: SA516GR60-1SAMPLE/ASME516

BOBINE BRUTE — B01 B02

État de livraison (1) / Delivery condition: LTC : LN — B04

Traitement de référence / Treatment of test samples: BL — B05

Identification du produit / Product identification: Repère pièce / Plate number (B06)	Coulée / Heat (B07)	Poste / Item (B09)	Nombre de pièces / Number of pieces (B10)	Dimensions / Sizes: Epaisseur / Thickness (B11)	Largeur / Width (B12)	Longueur / Length (B13)		Emplacement / Location (2) (C01)	S (3) (C02)	Pos. Z(4) (C03)	Type (C10)	Réf. Ref (5)	Traction / Tensile requirements: Temp. (C03)	Re02 (C11)	Rm (C12)	A% (C13)				Emplacement / Location (2) (C01)	Résilience / Impact testing: Réf. Ref	Type (C10)	S (3) (C02)	Temp. (C03)	Pos. Z(4) (C03)	Valeurs individuelles / Individual values (C11)		(C12)	Moyenne / Average (C13)
2035027	730723093	001	1	20,000	2000,00		26765	1	T	P	PRISM	BL	20	57,5	73,3	35,7					BL	KV	L	-60	P	00,2	00,7	23,9	06,9
2035028	730723093	001	1	10,000	2000,00		26707	1	T	P	PRISM	BL	20	54,8	73,2	33,0					BL	KV	L	-60	P	34,2	06,9	09,1	10,5

FRANCHINI LAMIERE S.r.l.
COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE
CLIENTE ...
ORDINE N° ...
COMMESSA N° 08012
QUANTITA' E FORMATI COME DD.
Lido B.A.M. 18/12/08

NS. N. M. A
1) 73101
2) 73110

C+C =0,21 MAXI MN=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 MB=0,02 MAXI V =0,03 MAXI TI=0,03 MAXI
MO=0,12 MAXI CBH13=CU+NI+CR+MO =1,00 MAXI CBH23=CR+MO =0,32 MAXI

Meth. of steel making (6)	Repère Pièce / Plate number (B08)	N° Coulée / Heat number (B07)	Analyse sur produit / Check analysis: C% (C71)	Mn% (C72)	P% (C73)	S% (C74)	Si% (C75)	Al% (C76)	Cr% (C77)	Cu% (C78)	Mo% (C79)	Nb% (C80)	Ni% (C81)	Ti% (C82)	V % (C83)	(C84)	(C85)	(C86)	(C87)	(C88)	(C89)	CBH13 (C90)	CBH23 (C91)	(C92)	(C96)	(C97)
C70/93 O/YCC		730723093	0,15	1,14	0,015	0,002	0,18	0,030	0,04	0,02	0,01	0,01	0,03	0,01	0,00							0,09	0,04			

Emplacement/Location (3): 1 Tête / Head; 2 Pied / Bottom; 3 1/2 longueur / Length (C01)

Orientation/Direction: L:Long / Longitudinal; T:Travers / Transverse; Z:Travers court / Through thick; X:Divers / Mix (C02)

(4) Position: O:Coeur / Core sample; P:Peau / Rolled surface; D:1/3 Epais. / Thickness; Q:1/4 Epais. / Thickness; F:1/5 Epais. / Thickness; K:Divers / Mix (C42)

(6) Mode élab. Meth. Coulée: T: Thomas H: Martin E: Electrique / Electric O/Y: Oxy.pur / Basic oxyg. CC: Coulée Continue / Continuous casting

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.

Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants
Inspection of markings, surface, sizes : satisfactory. D01

Date 28/09/07
Agent / Receiving Agent
JM.LAMY
Z01

272

ArcelorMittal

ARCELORMITTAL MEDITERRANEE
USINE DE FOS SUR MER
13776 - FOS SUR MER CEDEX
FRANCE
Tél:04.42.47.33.14 Fax:04.42.47.17.20
A01

CERTIFICATO COLLAUDO NF EN 10204-3.1/DIN 50049-3.1.B/I 10474

A02

B.E. 730/ 230732 / 1
A09/A03

Sigle du producteur / Sigla del produttore: Fos sur Mer
A04

T Re=32 MINI KSI Rm=60 -80 KSI A%(50)=25 MINI
KV L - 60dgF FT X LB
(5)

E : Recuit Emaillage/ Ricottura Smaitura
BL : Brut de laminage / Stato grezzo di laminazione
LN : Laminage normalisant / Laminazione normalizzazione
A : Revenu / Rinvenimento
TE : Trempé à l'eau / Tempra all'aqua
LTC : Laminé temp. contrôlée / Laminazione a temp. controllada
TM : Laminage thermomécanique / Laminazione termomeccanico
N : Normalisé / Normalizzato
D : Détensionné / Distensione
G : Adouci par recuit / Ricottura di addolcimento (1)
B03

Organisme et/ou service de contrôle / Organismo e/o servizio di controllo: RECEPTION USINE +SUPER CONTRL ORGANISME
A05

Client et/ou destinataire / Cliente e/o destinatario: FRANCHINI LAMIERE S.P.A
VIA IV NOVEMBRE 32
I-25010 SAN ZENO NAVIGLIO ITALIE
A06

N° Commande Courtier/Client / N° di ordine del agente/Cliente: 10-010
A07

N° Commande Usine / N° di Ordine della fabbrica: FH01001008
2VW17
A08

Nuances et spécifications techniques / Tipi di acciaio e specifiche tecniche:
SA516 GR60-1SAMPLE ASME PART A ED.2003
BOBINE BRUTE
B01 B02

Etat de livraison / Stato di consegna: LTC : LN (1) B04

Traitement de référence / Trattamento di riferiménto: BL,N (1) B05

Identification du produit / Identificazione del prodotto: Repère pièce / N°di prodotto	Coulée / Colata	Poste Ordine	Nombre de pièces / Numero	Dimensions / Dimensioni: Epaisseur / Spessore	Largeur / Larghezza	Longueur / Lunghezza	Masse / Peso (7)	Emp Pos (2)	Traction / Trazione: S (3)	Pos. Z (4)	Type / Tipo	Ref. (1)	Temp.	Re02	Rm	A%				Emp Pos (2)	Résilience / Resilienza: Ref (1)	Type / Tipo	S (3)	Temp.	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles / Valori singoli			Moyenne / Media
B08	B07	B09	B10	B11	B12	B13		C0	C02	C062	C10		C03	C11	C12	C13	C14.C29		C60.C69	C0		C40	C02	C08	C62	<--	--C42--	-->	C43
5418020	730 022452	001	1	5,000	2000,00		26645	1	T	P	PRISM	BL	20	53,7	71,3	32,8				1	N	KV	L	- 60	P	42,0	58,2	43,5	47,9
5504021	730 022452		1				26465	1	T	P	PRISM	BL	20	56,4	71,7	32,8				1	N	KV	L	- 60	P	37,6	58,2	59,7	51,6

1
2

FRANCHINI LAMIERE SpA
COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE
CLIENTE Over Sm
ORDINE N°
COMMESSA N°
QUANTITA' E FORMATO COME DA
N/s B.L.A.M. 3555
20/04/10

FL LAMIERE SpA CONTROLLO QUALITA'

MATRICOLA
1 10395
2 10393

AC:C =0,21 MAXI MN=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 MAXI V =0,030 MAXI TI=0,030 MAXI
MO=0,120 MAXI CBN13=CU+NI+CR+MO =1,00 MAXI CBN23=CR+MO =0,32 MAXI

Modo Elab. acciaio (6)	Repère Pièce / N° di prodotto	N° Coulée / N° di colata	* Analyse sur produit / Analisi sul prodotto: C%	Mn%	P%	S%	Si%	AL%	CR%	CU%	MO%	N %	NB%	NI%	TI%	V %						CBN13	CBN23			
C70	B08	B07	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C96	C97
O/Y CC		730 022452	0,15	0,75	0,018	0,003	0,23	0,032	0,03	0,02	0,004	0,004	0,000	0,02	0,002	0,001						0,07	0,03			

(2) Emplacement/ Posizione
1:Tête / Testa
2:Pied / Piede
3:1/2 longueur / Lunghezza
C0 X:Vari

(3) Orientation / Senso
L:Long / Longitudinale
T:Travers / Trasversale
3:30° / LML
4:45° / LML
6:60° / LML
C02

(4) Position /épaisseur
1:ép.réd10mm-full size
5:ép.réd5mm- 1/2 size
6:ép.réd6,7mm-2/3 size
7:ép.réd7,5mm-3/4 size
C:Coeur(1/2 épaisseur)
P:Peau/Superficie
C62

(6)Mode élab-Meth Coulée
T: Thomas M: Martin
E: Electrique / Elettrico
O/Y: Oxygéne pur/ Ossigeno puro
CC: Coulée Continue Colata continua
C70

(7) Masse pesée et nombre de pièces données a titre indicatif / Massa pesata e numero di pezzi forniti a titolo indicativo

Certifichiamo che i prodotti sopra elencati sono stati fabbricati in conformita con le specifiche tecniche del contratto e che tutte le operazioni di controllo e prove effectuate, soddisfanno tutti i requisiti delle specifiche speciali e delle norme in vigore concernenti questi prodotti

Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfais
Controlli della marcatura, visivo e dimensionale : conformi a norme
C50 D01

Date / Data 20/03/10
Agent / Agente
F. SIXDENIERS
Z01

CERTIFICATO [redacted] COLLAUDO NF EN 10204-3.1/DIN 50049-3.1.B/IS[redacted]0474

A02

B.E. 730/ 235544 / 1
A09/A03

ArcelorMittal

ARCELORMITTAL MEDITERRANEE
USINE DE FOS SUR MER
13776 - FOS SUR MER CEDEX
FRANCE
Tél:04.42.47.33.14 Fax:04.42.47.17.20
A01

Sigle du producteur / Sigla del produttore: Fos sur Mer
A04

T Re=275 MINI MPA Rm=390 -510 MPA A%(5,65)=24 MINI
Re=179 MINI MPA TEMP=300 C
KV T - 20dgC J 30 J MINI/MOY

(5)
E : Recuit Emaillage/ Ricottura Smaitura
BL : Brut de laminage / Stato grezzo di laminazione
LN : Laminage normalisant / Laminazione normalizzazione
A : Revenu / Rinvenimento
TE : Trempé à l'eau / Tempra all'aqua
LTC : Laminé temp. contrôlée / Laminazione a temp. controllada
TM : Laminage thermomécanique / Laminazione termomeccanico
N : Normalisé / Normalizzato
D : Détensionné / Distensione
G : Adouci par recuit / Ricottura di addolcimento (1)
B03

Organisme et/ou service de contrôle / Organismo e/o servizio di controllo: RECEPTION USINE +SUP EP CONTRL ORGANISME
A05

Client et/ou destinataire / Cliente e/o destinatario: FRANCHINI LAMIERE S.P.A VIA IV NOVEMBRE 32 I-25010 SAN ZENO NAVIGLIO ITALIE
A06

N° Commande Courtier/Client / N° di ordine del agente/Cliente: 10-020
A07

N° Commande Usine / N° di Ordine della fabbrica: FH01001011 2WN61
A08

Nuances et spécifications techniques / Tipi di acciaio e specifiche tecniche: P275NH+AD2000W1 EN10028-3 BOBINE BRUTE 516.60
B01 B02

Etat de livraison / Stato di consegna: LTC : LN (1) B04

Traitement de référence / Trattamento di riferiménto: BL,N (1) B05

Identification du produit / Identificazione del prodotto: Repère pièce N°di prodotto	Coulée Colata	Poste Ordine	Nombre de pièces Numero	Dimensions / Dimensioni: Epaisseur Spessore	Largeur Larghezza	Longueur Lunghezza	Masse Peso (7)
B08	B07	B09	B10	B11	B12	B13	
5629022	730 023145	001	1	8,000	2000,00		21791

Traction / Trazione

Emp Pos (2)	S (3)	Pos. Z (4)	Type Tipo	Ref. (1)	Temp.	Re02	Rm	A%				
C01	C02	C062	C10		C03	C11	C12	C13	C14.C29			C60.C69
1	T	P	PRISM	BL	20	409	508	29,4				
1	T	P			300	264						

Résilience / Resilienza

Emp Pos (2)	Ref (1)	Type Tipo	S (3)	Temp.	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles / Valori singoli			Moyenne Media
C0		C40	C02	C08	C62	<- - --C42-- - ->			C43
1	BL	KV	T	- 20	P	121	137	144	134

FRANCHINI LAMIERE SPA
COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE
CLIENTE OVER
ORDINE N°
QUANTITA' E FORMATI COME DA
N° BAM 2221 DEL 06/07

NS. N. MATERIALE 1056

Zustimmungsschreiben des TUV Süd.
Auf Gegenzeichnung wird verzichtet.

Soumis à la lettre d'accord du TUV Sud.
Il est renoncé à la contresignature.

F.SIXDENIERS

AC:C =0,16 MAXI MN=0,80 -1,50 P =0,025 MAXI S =0,015 MAXI SI=0,40 MAXI AL=0,020 MINI CU=0,30 MAXI NI=0,50 MAXI CR=0,30 MAXI NB=0,05 MAXI V =0,05 MAXI
TI=0,03 MAXI MO=0,08 MAXI N =0,012 MAXI CEQ02=C+MN/6+(CU+NI)/15+(CR+MO+V)/5 =0,40 MAXI CBN26=CR+CU+MO =0,45 MAXI CBN15=NB+TI+V =0,05 MAXI

Modo Elab. acciaio (6)	Repère Pièce N° di prodotto	N° Coulée N° di colata	* Analyse sur produit / Analisi sul prodotto: C%	Mn%	P%	S%	Si%	AL%	CR%	CU%	MO%	N %	NB%	NI%	TI%	V %					CEQ02	CBN26	CBN15			
			C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C96	C97
C70 O/Y CC	B08	B07 730 023145	0,16	1,13	0,014	0,002	0,19	0,033	0,02	0,02	0,00	0,003	0,00	0,03	0,02	0,00					0,36	0,05	0,02			

(2) Emplacement/ Posizione
1:Tête / Testa
2:Pied / Piede
3:1/2 longueur / Lunghezza
C01 X:Vari

(3) Orientation / Senso
L:Long / Longitudinale
T:Travers / Trasversale
3:30° / LML
4:45° / LML
6:60° / LML
C02

(4) Position /épaisseur
1:ép.réd10mm-full size
5:ép.réd5mm- 1/2 size
6:ép.réd6,7mm-2/3 size
7:ép.réd7,5mm-3/4 size
C:Coeur(1/2 épaisseur)
P:Peau/Superficie
C62

(6)Mode élab-Meth Coulée
T: Thomas M: Martin
E: Electrique / Elettrico
O/Y: Oxygéne pur/ Ossigeno puro
CC: Coulée Continue Colata continua
C7

(7) Masse pesée et nombre de pièces données a titre indicatif
Massa pesata e numero di pezzi forniti a titolo indicativo

Certifichiamo che i prodotti sopra elencati sono stati fabbricati in conformita con le specifiche tecniche del contratto e che tutte le operazioni di controllo e prove effettuate, soddisfanno tutti i requisiti delle specifiche speciali e delle norme in vigore concernenti questi prodotti

Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisan[illegible]
Controlli della marcatura, visivo e dimensionale : conformi al[illegible]
C50 D01

Date / Data 14/04/10
Agent / Agente
F. SIXDENIERS
Z01

SOLLAC MEDITERRANEE
Gruppo Arcelor

USINE DE FOS
13776 - FOS SUR MER CEDEX
FRANCE
Tél:04.42.47.33.14 Fax:04.42.47.24.27

CERTIFICATO DI COLLAUDO NF EN 204-3.1/DIN 50049-3.1.B/ISO 10474

A02

N° 730/0124412 Page 1 / FIN
A09/A03

Sigle du producteur / Mill's identification: **FOS**

T Re=32 MINI KSI Rm=60 -80 KSI A%(50)=25 MINI
KV L - 60dgF FT X LB

(5)

CDC: Conforme cahier charges / According to specifications
BL : Brut de laminage / As rolled
LN : Laminage normalisant / Normalization rolling
A : Revenu / Tempering
TE : Trempé à l'eau / Water quenching
LTC : Laminage temp. contrôlée / Control rolling
TM : Laminage thermomécanique / Thermo-mechanical forming
N : Normalisé / Normalizing
D : Détensionné / Stress relieving
G : Adouci par recuit / Soft annealing (1)

B03

Organisme et/ou service de contrôle / Inspection organism: RECEPTION USINE +SUPER CONTRL ORGANISME — A05

Client et/ou destinataire / Customer and/or consignee: FRANCHINI LAMIERE S.P.A, VIA IV NOVEMBRE 32, I-25010 SAN ZENO NAVIGLIO ITALIE — A06

N° Commande Courtier/Client / Customer's Order Nbr: 800020 MAG — A07

N° Commande Usine / Mill's Order Nbr: 8HI2003002 000007 — A08

Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications: SA516GR60-1SAMPLE/ASME516
BOBINE BRUTE — B01 B02

Etat de livraison / Delivery condition (1): LTC : LN — B04

Traitement de référence / Treatment of test samples: BL — B05

Identification du produit / Product Identification: Repère pièce / Plate number	Coulée / Heat	Poste / Item	Nombre de pièces / Number of pieces	Dimensions / Sizes: Epaisseur / Thicknes	Largeur / Width	Longueur / Length		Empla. Loc (2)	S (3)	Pos Z(4)	Traction / Tensile requirements: Type	Réf Ref (5)	Temp.	Re02	Rm	A%				Empla. Loc (2)	Résilience / Impact testing: Réf Ref	Type	S (3)	Temp.	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles / Individual values			Moyenne / Average
B08	B07	B09	B10	B11	B12	B13		C01	C02	C06	C10		C03	C11	C12	C13	<-C14-C29		C60-C69->	C01		C40	C02	C08	C62	<-	-- --	C42-- --	-C43
5863032	730825186	001	1	6,000	2000,00		25015	1	T	P	PRISM	BL	20	56,1	72,9	32,8				1	BL	KV	L	- 60	P	74,4	76,7	78,1	76,7

N.S. N. MATRICOLA
B1 8P

FRANCHINI LAMIERE SpA
COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE
CLIENTE Alex Srl
ORDINE N°
COMMESSA N°
QUANTITA' E FORMATI COME DA
N° B.A.M.
4185
30/5/98

C:C =0,21 MAXI MN=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=0,02 MAXI V =0,03 MAXI TI=0,03 MAXI
MO=0,12 MAXI CBN13=CU+NI+CR+MO =1,00 MAXI CBN23=CR+MO =0,32 MAXI

Meth. of steel making (6)	Repère Pièce / Plate number	N° Coulée / Heat number	* Analyse sur produit / Check analysis: C%	Mn%	P%	S%	Si%	AL%	CR%	CU%	MO%	NB%	NI%	TI%	V %							CBN13	CBN23			
C70/93	B08	B07	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C96	C97
O/YCC		730825186	0,15	1,12	0,009	0,002	0,19	0,035	0,02	0,01	0,00	0,00	0,03	0,02	0,00							0,06	0,02			

Emplacement/Location (1): 1 Tête / Head; 2 Pied / Bottom; 3 1/2 longueur / Length — C01

(3) Orientation/Direction: L:Long / Longitudinal; T:Travers / Transverse; Z:Travers court / Through thick; X:Divers / Mix — C02

(4) Position: C:Coeur / Core sample; P:Peau / Rolled surface; D:1/3 Epais. / Thickness; Q:1/4 Epais. / Thickness; F:1/5 Epais. / Thickness; K:Divers / Mix — C62

(6) Mode élab.Meth.Coulée: T: Thomas M: Martin E: Electrique / Electric O/Y: Oxy.pur / Basic oxyg. CC: Coulée Continue / Continuous casting — C70/93

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.

Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants
Inspection of markings, surface, sizes : satisfactory. — D01

Date 02/05/08
Agent / Receiving Agent
JM.LAMY
Z01

124

Costacurta
Costacurta S.p.A.-VICO
www.costacurta.it
mail@costacurta.it

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

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
Fax. +39.0341.60.60.68

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

N. 6608/10 del 04/11/2010

CLIENTE/CUSTOMER/CLIENT/KUNDE: OVER SRL MONTAGGI INDUSTRIALI 24050 GRASSOBBIO BG

POSIZIONE ARCHIVIO: 20200

ORDINE/ORDER/COMMANDE/BESTELLUNG: FAX

DATA/DATE/DATE/DATUM: 13/10/2010

COMMESSA/JOB/AFFAIRE/WERKSAUFTRAG: 753/005719/0/10 (1)

COLLAUDO SECONDO/TEST ACCORDING TO/ESSAI SUIVANT/PRÜFUNG NACH:

DESCRIZIONE/DESCRIPTION/DESCRIPTION/BESCHREIBUNG: LAMIERE FORATE

TIPO/TYPE/TYPE/TYP: 304

MATERIALE/MATERIAL/NUANCE/WERKSTOFF: ASTM A 240 TP. 304

DIMENSIONI/DIMENSIONS/DIMENSIONS/ABMESSUNGEN: 2000x1000x1.50 mm

ANALISI CHIMICA A NORMA/CHEMICAL REQUIREMENTS/ANALYSE IMPOSEE/CHEMISCHE ANFORDERRUNGEN

	C	Mn	P	S	Si	Cr	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/PROPRIETES MECANIQUES/MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

R (Mpa): A%: Colata 013085

ArcelorMittal

ArcelorMittal - Stainless France
ArcelorMittal Isbergues
62330 Isbergues
FRANCE

MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1
CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1
ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1

N-Nr-N 10-I-69255-01-01

Controllato dal Sistema gestione qualità
Costacurta S.p.A. VICO

ISO 9001 V2000 - ISO TS 16949 V2002 - ISO 14001 V 2004

Manufacturer's works order number
N° de la commande usine productrice
Werksauftragsnummer
0UA907535/01-33196/1

Purchaser and/or consignee
Client et/ou destinataire
Besteller und/oder Empfaenger
SARINOX METALLI SPA
VIA ALFIERI 13
20060 BASIANO (MI)
ITALIE

Purchaser's order number
N° de commande client
Kundenbestellnummer
4300006376

Product - Produit - Erzeugnis
COLD ROLLED COIL
BOBINE LAMINEE A FROID
KALTGEWALZTES BAND

Customer article number
N° d'article client
Artikelnummer des Kunden

Steel designation
Designation de l'acier
Stahlbezeichnung
EN 10028-7 / 08 - 1. 4307 4301
EN 10088-2 / 05 - 1. 4307 4301
ASTM A 240 / 09 - AISI304L AISI304
ASME SA 240 / 07 - AISI304L AISI304

Finish
Présentation
Ausfuehrung
2B
2B
2B
2B

Steelmaking process
Mode d'élaboration de l'acier Stahlherstellungsverfahren
Prod.process:Electric arc furnace-VOD/AOD-Continuous casting
Proc.fabric.: Four à arc-VOD/AOD-Coulée continue
Fertigungsablauf:Elektro-Ofen-VOD/AOD-Stranggussanlage

Any supplementary requirements
Prescriptions supplementaires Zusätzliche Anforderungen

Product delivery condition
Etat de livraison du produit
Lieferzustand
Solution treated 1000-1100 C
Hypertrempe
Loesungsgegl+abgeschreckt
Forced Air
Air forcé Geblaese Luft

Identification of the product
Identification du produit-Identifizierung des Erzeugnisses
Coil n. / N° de bobine / Band Nr: 77744
Heat n. / N° de coulée / Schmelz Nr: 013085

Dimensions
Dimensions - Abmessungen
Thickness / Epaisseur - Dicke: 1,500 mm
Width / Largeur - Breite: 1000,00 mm
Length / Longueur - Laenge:

Number of pieces
Nombre de pièces - Stueckzahl: 1

Net weight
Poids net - Netto Gewicht: 18910 KGS

CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P	Cu
Required-Exigé % mini.				8,00	18,00						
Anforderung % maxi	0,030	0,75	2,00	10,00	19,50			0,100	0,0150	0,045	
Cast Analysis / Analyse coulée / Analyse Schmelze	0,024	0,40	1,33	8,00	18,13			0,069	0,0039	0,031	0,340

Tests to verify batch and quality have been carried out : OK
Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK
Verwendbarkeitsuebersicht wurde durchgefuehrt : OK

MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE

Location (1)
Direction (2)
Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur
Test temperature :

	Yield strength / Limite d'élasticité / Streckgrenze Mpa		Tensile strength / Résistance à la traction / Zugfestigkeit Mpa	Elongation after fracture / Allongement après rupture / Bruchdehnung %		Hardness / Dureté / Haerte	Yield strength / Limite d'élasticité / Streckgrenze Mpa		Tensile str. / Résist. / Zugfestigkeit Mpa	Elongation % / Allongement / Bruchdehnung
Required / Exigé / Anforderung	Rp 0.2 %	Rp 1 %	Rm	80mm	2"	HRB	Rp 0.2 %	Rp 1 %	Rm	
mini	220	250	520	45	40					
maxi			670			92				
Obtained / Obtenu / Ergebnisse	299	346	633	54	54	82				

Impact strength test / Essai de résilience / Kerbschlagzaehigkeitstest
Temperature
Corrosion test / Test de corrosion / Korrosionstest
Internal cleanliness :
A: B: C: D:

Location of the sample (1)
Emplacement de l'échantillon
Lage des Probenabschnittes
1. Front - Début - Anfang
2. Back - Fin - Ende
3. Middle - Milieu - Mitte

The delivery is in accordance with the order
La fourniture est conforme aux exigences de la commande
Die Lieferung entspricht den Bestellbedingungen

Organisation inspection
Organisme et/ou service contrôle
Ueberwachungsabteilung
Service Métallurgique

Direction of the test pieces (2)
Orientation des éprouvettes
Probenrichtung
T. Transverse - Travers - Quer
L. Longitudinal - Long - Laengs

Marking, inspection and measurement : without objection
Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants
Pruefung der Stempelung, des Oberflaechenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung

Le: 19/04/2010
M. THOMAS
The inspector
Le responsable
Der Werssachverstaendige

POS./ITEM/REPÈRE/POS.
1 / Comm. 10C86
DISEGNO/DRAWING/PLAN/ZEICHNUNG
MARCA/MARK/MARQUE/MARKIERUNG
POS./ITEM/REPÈRE/POS.
DISEGNO/DRAWING/PLAN/ZEICHNUNG
MARCA/MARK/MARQUE/MARKIERUNG
POS./ITEM/REPÈRE/POS.
DISEGNO/DRAWING/PLAN/ZEICHNUNG
MARCA/MARK/MARQUE/MARKIERUNG
POS./ITEM/REPÈRE/POS.
DISEGNO/DRAWING/PLAN/ZEICHNUNG
MARCA/MARK/MARQUE/MARKIERUNG
POS./ITEM/REPÈRE/POS.
DISEGNO/DRAWING/PLAN/ZEICHNUNG
MARCA/MARK/MARQUE/MARKIERUNG

CONTROLLO DIMENSIONALE E CONFORMITA' ALL'ORDINE
DIMENSIONAL CHECK AND CONFORMITY TO THE ORDER REQUIREMENTS
CONTRÔLE DIMENSIONEL ET CONFORMITÉ À LA COMMANDE
ABMESSUNGEN PRÜFUNG UND KONFORMITÄT DER BESTELLUNG

POSITIVO POSITIVE
POSITIF POSITIF
Costacurta S.p.A.-VICO

Ovn

AELLEBI SRL

Via Repubblica 1 25065 Lumezzane Brescia tel. 030872934

TEST CERTIFICATE 3.1

Certificato di analisi chimica e prove meccaniche 3.1 – en – 10204:2004

Cliente/Customer	DDT/INVOICE	Nr Certificato/Certificate
FERRAMENTA INDUSTRIALE BONACINA SRL VIALE EUROPA 2/G 24048 (FRA.CURNASCO) TREVIOLO BG	2258 del 29/09/2010	2258 del 29/09/2010

			Analisi chimiche / chemical analisys																Analisi meccaniche / mechanical test					
Colata	Qty	Descrizione	C%	Mn%	Si%	P%	S%	Ni%	Cr%	Mo%	Ti%	Al%	V%	Cu%	N%	Nb%	Ce%	Pb%	R – N/mm2	S – N/mm2	A%	C%	HB	TT
2-15545	20	FLANGIA UNI 2278 DN 125 SJR	0,130	0,470	0,190	0,016	0,027	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	400	215	24	165		N
1617	1	FLANGIA UNI 2276 DN 250	0,170	0,580	0,210	0,016	0,015	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	452	251	45	27	139	S
1072	10	FLANGIA UNI 6093 DN 15	0,140	0,450	0,230	0,017	0,020	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	441	242	46	28	131	S
9612	10	FLANGIA UNI 6093 DN 20	0,170	0,780	0,220	0,016	0,015	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	465	264	45	26	149	S
100311	15	FLANGIA UNI 6093 DN 25	0,180	1,150	0,300	0,018	0,010	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	500	260	58	27	150	S
7846	6	FLANGIA UNI 6093 DN 32	0,180	0,790	0,240	0,015	0,016	0,120	0,010	0,027	0,000	0,000	0,000	0,080	0,000	0,000	0,314	0,000	553	346	28	45	150	S
2-15545	15	FLANGIA UNI 6093 DN 40 SJR	0,130	0,470	0,190	0,016	0,027	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	400	215	24	165		N
08K68716	1	FLANGIA UNI 2276 DN 400	0,170	0,610	0,230	0,023	0,017	0,005	0,010	0,007	0,000	0,000	0,011	0,005	0,000	0,000	0,000	0,000	497	255	29	37	165	N

COPIA ALL'ORIGINALE

FERRAMENTA INDUSTRIALE BONACINA S.R.L. TREVIOLO (BG) Viale Europa, 20 Tel. 035-201260 Cod. Fisc. e P. IVA 00727710162

Ferramenta Industriale BONACINA s.r.l. Silvia Santini

Specifiche : A 105/a 105m – 01 – S235JR **Materiale conforme all'ordine ed alle specifiche**	**Controllo visivo e dimensionale positivo**	**Ufficio controllo qualità AELLEBI SRL**

METALFAR
PRODOTTI INDUSTRIALI S.P.A.
STAMPAGGIO A CALDO DI ACCIAI COMUNI - LEGATI E INOSSIDABILI

SEDE AMMINISTRATIVA E STABILIMENTO:
23861 CESANA BRIANZA (LC) - Ita
Via G. Parini, 28
Tel. +39 031.655441
Fax +39 031.655149
quality.mff@farmas.com

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

CERTIFICATO DI CC AUDO SECONDO EN 10204 - 3.1 INSPECTION CERTIFICATE

Certif. n. 779 / Dated 26.02.2010 — Fattura / Invoice n. — Del / Dated
DDT / Del Note n. 1049 Del / Dated 26.02.2010

FERRAMENTA INDUSTRIALE BONACINA SRL
VIALE EUROPA, 2G - FRAZ. CURNASCO
24048 TREVIOLO BG IT

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

COD. COL. HEAT CODE	COLATA HEAT	POS. ITEM	VS.ORDINE YOUR REF.	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	DIM.IN ACC. A DIM. ACCORDANCE TO	VISIVO E DMENS. VISUAL & DIMENS.
	09/35285	0044	REINTEGRO DEPOSITO	65,00	S/O 150 RF 6" A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	09/33805	0045	REINTEGRO DEPOSITO	20,00	S/O 150 RF 8" A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	08/32860	0046	REINTEGRO DEPOSITO	10,00	S/O 150 RF 12" A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	09/35466	0048	REINTEGRO DEPOSITO	10,00	S/O 300 RF 8" A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	548727	0049	REINTEGRO DEPOSITO	5,00	S/O 300 RF 12" A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	74401	0050	REINTEGRO DEPOSITO	20,00	S/O 300 RF 1.1/2" A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	08/38247	0051	REINTEGRO DEPOSITO	20,00	S/O 300 RF 2" A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY

COD. COL. HEAT CODE	COLATA HEAT	POS. ITEM	MATERIALE MATERIAL	C%	Si%	Mn%	S%	P%	Cr%	Ni%	Mo%	Ti%	Cu%	V%	Nb%	N%	Al%	C.E.%	ALTRI ELEMENTI OTHER ELEMENTS
	09/35285	0044	ASTM A105	0,200	0,230	0,980	0,013	0,012	0,110	0,060	0,010	0,008	0,180	0,000	0,000	0,000	0,008	0,403	
	09/33805	0045	ASTM A105	0,200	0,230	0,990	0,011	0,013	0,100	0,050	0,010	0,007	0,160	0,003	0,001	0,000	0,005	0,401	
	08/32860	0046	ASTM A105	0,190	0,250	1,150	0,012	0,011	0,090	0,050	0,010	0,018	0,180	0,020	0,002	0,000	0,028	0,420	
	09/35466	0048	ASTM A105	0,200	0,230	0,960	0,015	0,015	0,140	0,050	0,020	0,008	0,170	0,000	0,003	0,000	0,008	0,406	
	548727	0049	ASTM A105	0,180	0,180	1,030	0,003	0,010	0,160	0,110	0,030	0,002	0,180	0,002	0,001	0,000	0,028	0,409	
	74401	0050	ASTM A105	0,195	0,270	0,970	0,014	0,013	0,100	0,040	0,010	0,006	0,170	0,002	0,001	0,000	0,030	0,393	
	08/38247	0051	ASTM A105	0,200	0,220	0,990	0,015	0,012	0,150	0,080	0,020	0,010	0,170	0,003	0,002	0,000	0,005	0,416	

COD. COL. HEAT CODE	COLATA HEAT	POS. ITEM	PROVETTA / TEST SPECIM. SEZ./SECT. mm2	LUNG./LENG. mm	SNERVAMENTO YIELD POINT N/mm2 >=0,2%	ROTTURA TENSILE STRENGHT N/mm2 >=	ALLUNGAMENTO ELONGATION %>=	CONTRAZIONE REDUCT. OF AREA %>=	DUREZZA Hb HARDNESS Hb	PIEGA BEND TEST	SCHIACCIAM. FLATTENING TEST	RESILIENZA / IMPACT TEST - JOULE/cm2 TIPO / TYPE 10x10mm	°C	1	2	3	FORMA SHAPE 1=O 2=□	SNERVAMENTO YIELD POINT N/mm2 >=1,0%
	09/35285	0044	126,60	50,80	347,0	528,0	32,0	60,0	159,0 - 163,0	0,0	0,0	KV	20	86	80	90	1	0,0
	09/33805	0045	126,60	50,80	372,0	529,0	30,0	58,0	159,0 - 163,0	0,0	0,0	KV	20	80	86	86	1	0,0
	08/32860	0046	126,60	50,80	338,0	536,0	30,0	59,0	163,0 - 165,0	0,0	0,0	KV	20	82	88	84	1	0,0
	09/35466	0048	126,60	50,80	344,0	526,0	32,0	60,0	159,0 - 163,0	0,0	0,0	KV	20	83	90	90	1	0,0
	548727	0049	126,60	50,80	330,0	540,0	30,0	60,0	159,0 - 163,0	0,0	0,0	KV	20	84	86	82	1	0,0
	74401	0050	126,60	50,80	333,0	538,0	33,0	58,0	163,0 - 165,0	0,0	0,0	KV	20	88	86	80	1	0,0
	08/38247	0051	126,60	50,80	370,0	529,0	30,0	59,0	159,0 - 163,0	0,0	0,0	KV	20	87	87	83	1	0,0

COD. COL. HEAT CODE	COLATA HEAT	POS. ITEM	MATERIALE IN ACCORDO A MATERIAL IN ACCORDANCE TO	TRATTAMENTO TERMICO HEAT TREATMENT	FORNO FURNACE	ORIGINE ORIGIN
	09/35285	0044	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	09/33805	0045	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	08/32860	0046	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	09/35466	0048	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	548727	0049	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	74401	0050	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	08/38247	0051	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE

NOTE
NOTES

FERRAMENTA INDUSTRIALE BONACINA S.r.l. Viale Europa 2G - TREVIOLO (BG) Tel. 035-5201258 Cod. Fisc. e P.IVA 00727710162

UFFICIO CONTROLLO QUALITA' QUALITY CONTROL DEPARTEMENT	ENTE UFFICIALE DI COLLAUDO INSPECTION AUTHORITY	MARCHIO PRODUZIONE MANUFACTURER"S SYMBOL
S. Corti		MFF

METALFAR
PRODOTTI INDUSTRIALI S.P.A.
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
quality.mff@farmas.com

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

CERTIFICATO DI COLLAUDO SECONDO EN 10204 - 3.1 INSPECTION CERTIFICATE

Certif. n. 779 Dated 26.02.2010 — Fattura / Invoice n. — Del / Dated
DDT / Del Note n. 1049 Del / Dated 26.02.2010

FERRAMENTA INDUSTRIALE BONACINA SRL
VIALE EUROPA, 2G - FRAZ. CURNASCO
24048 TREVIOLO BG IT

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

COD. COL. HEAT CODE	COLATA HEAT	POS. ITEM	VS.ORDINE YOUR REF.	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	DIM.IN ACC. A DIM. ACCORDANCE TO	VISIVO E DMENS. VISUAL & DIMENS.
	654722	0030	REINTEGRO DEPOSITO	10,00	LAP JOINT 150 FF 12" A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	71412	0031	REINTEGRO DEPOSITO	15,00	LAP JOINT 150 FF 2" A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	77048	0032	REINTEGRO DEPOSITO	20,00	THRD 150 RF 1.1/2" A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	74526	0033	REINTEGRO DEPOSITO	50,00	S/O 150 RF 1/2" A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	74301	0034	REINTEGRO DEPOSITO	50,00	S/O 150 RF 1" A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	09/77048	0035	REINTEGRO DEPOSITO	50,00	S/O 150 RF 1.1/2" A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	09/35394	0036	REINTEGRO DEPOSITO	130,00	S/O 150 RF 3" A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY

COD. COL. HEAT CODE	COLATA HEAT	POS. ITEM	MATERIALE MATERIAL	C%	Si%	Mn%	S%	P%	Cr%	Ni%	Mo%	Ti%	Cu%	V%	Nb%	N%	Al%	C.E.%	ALTRI ELEMENTI OTHER ELEMENTS
	654722	0030	ASTM A105	0,196	0,243	1,110	0,015	0,014	0,079	0,032	0,028	0,001	0,027	0,001	0,001	0,000	0,027	0,406	
	71412	0031	ASTM A105	0,190	0,220	0,900	0,017	0,011	0,100	0,040	0,010	0,005	0,130	0,002	0,001	0,000	0,013	0,373	
	77048	0032	ASTM A105	0,190	0,180	0,890	0,015	0,014	0,070	0,050	0,010	0,007	0,170	0,001	0,001	0,000	0,026	0,369	
	74526	0033	ASTM A105	0,190	0,270	0,980	0,015	0,015	0,110	0,050	0,010	0,006	0,210	0,001	0,000	0,000	0,027	0,394	
	74301	0034	ASTM A105	0,185	0,200	0,960	0,014	0,018	0,100	0,050	0,010	0,007	0,210	0,002	0,000	0,000	0,023	0,384	
	09/77048	0035	ASTM A105	0,190	0,180	0,890	0,015	0,014	0,070	0,050	0,010	0,007	0,170	0,001	0,001	0,000	0,026	0,369	
	09/35394	0036	ASTM A105	0,205	0,220	1,010	0,015	0,011	0,090	0,050	0,010	0,009	0,150	0,000	0,000	0,000	0,009	0,406	

COD. COL. HEAT CODE	COLATA HEAT	POS. ITEM	PROVETTA / TEST SPECIM. SEZ./SECT. mm2	LUNG./LENG. mm	SNERVAMENTO YIELD POINT N/mm2 >=0,2%	ROTTURA TENSILE STRENGHT N/mm2 >=	ALLUNGAMENTO ELONGATION %>=	CONTRAZIONE REDUCT. OF AREA %>=	DUREZZA Hb HARDNESS Hb	PIEGA BEND TEST	SCHIACCIAM. FLATTENING TEST	RESILIENZA / IMPACT TEST - JOULE/cm2 TIPO / TYPE 10x10mm	°C	1	2	3	FORMA SHAPE 1=○ 2=□	SNERVAMENTO YIELD POINT N/mm2 >=1,0%
	654722	0030	126,60	50,80	324,0	530,0	30,0	61,0	159,0 - 163,0	0,0	0,0	KV	20	83	80	84	1	0,0
	71412	0031	126,60	50,80	325,0	524,0	34,0	59,0	159,0 - 163,0	0,0	0,0	KV	20	80	86	82	1	0,0
	77048	0032	126,60	50,80	323,0	521,0	34,0	60,0	159,0 - 163,0	0,0	0,0	KV	20	87	80	85	1	0,0
	74526	0033	126,60	50,80	331,0	537,0	33,0	58,0	163,0 - 165,0	0,0	0,0	KV	20	86	90	83	1	0,0
	74301	0034	126,60	50,80	328,0	529,0	33,0	58,0	159,0 - 163,0	0,0	0,0	KV	20	80	80	85	1	0,0
	09/77048	0035	126,60	50,80	323,0	521,0	34,0	60,0	159,0 - 163,0	0,0	0,0	KV	20	87	80	85	1	0,0
	09/35394	0036	126,60	50,80	373,0	536,0	30,0	59,0	163,0 - 165,0	0,0	0,0	KV	20	80	85	85	1	0,0

COD. COL. HEAT CODE	COLATA HEAT	POS. ITEM	MATERIALE IN ACCORDO A MATERIAL IN ACCORDANCE TO	TRATTAMENTO TERMICO HEAT TREATMENT	FORNO FURNACE	ORIGINE ORIGIN
	654722	0030	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	71412	0031	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	77048	0032	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	74526	0033	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	74301	0034	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	09/77048	0035	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	09/35394	0036	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE

NOTE
NOTES

Ferramenta Industriale
BONACINA s.r.l.
Silvia Santini

FERRAMENTA INDUSTRIALE
BONACINA s.r.l.
Viale Europa, 2G - TREVIOLO (BG)
Tel. 035-201266 - Fax 035-201268
Cod. Fisc. e P. IVA 00727710162

UFFICIO CONTROLLO QUALITA' QUALITY CONTROL DEPARTEMENT	ENTE UFFICIALE DI COLLAUDO INSPECTION AUTHORITY	MARCHIO PRODUZIONE MANUFACTURER"S SYMBOL
S. Corti		MFF

Oven

METALFAR
PRODOTTI INDUSTRIALI S.P.A.

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
quality.mff@farmas.com

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

CERTIFICATO DI COLLAUDO SECONDO EN 10204 - 3.1 INSPECTION CERTIFICATE

Certif. n. 779 / Dated 26.02.2010 — Fattura / Invoice n. — Del / Dated
DDT / Del Note n. 1049 Del / Dated 26.02.2010

FERRAMENTA INDUSTRIALE BONACINA SRL
VIALE EUROPA, 2G - FRAZ. CURNASCO
24048 TREVIOLO BG IT

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

COD. COL. HEAT CODE	COLATA HEAT	POS. ITEM	VS.ORDINE YOUR REF.	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION		DIM.IN ACC. A DIM. ACCORDANCE TO	VISIVO E DMENS. VISUAL & DIMENS.
	09/79424	0037	REINTEGRO DEPOSITO	20,00	S/O 150 RF 5"	A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	09/33890	0038	REINTEGRO DEPOSITO	11,00	S/O 150 RF 10"	A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	09/35501	0039	REINTEGRO DEPOSITO	5,00	S/O 150 RF 14"	A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	09/33796	0040	REINTEGRO DEPOSITO	10,00	S/O 150 RF 16"	A105	ASME ANSI B16.5	SATISFACTORY
	09/90593	0041	REINTEGRO DEPOSITO	3,00	S/O 150 RF 20"	A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	08/74748	0042	REINTEGRO DEPOSITO	50,00	S/O 150 RF 2"	A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY
	09/36266	0043	REINTEGRO DEPOSITO	134,00	S/O 150 RF 4"	A105	ASME/ANSI B16.5	SATISFACTORY

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE

COD. COL. HEAT CODE	COLATA HEAT	POS. ITEM	MATERIALE MATERIAL	C%	Si%	Mn%	S%	P%	Cr%	Ni%	Mo%	Ti%	Cu%	V%	Nb%	N%	Al%	C.E.%	ALTRI ELEMENTI OTHER ELEMENTS
	09/79424	0037	ASTM A105	0,190	0,250	0,960	0,014	0,008	0,080	0,050	0,010	0,011	0,160	0,001	0,001	0,000	0,023	0,382	
	09/33890	0038	ASTM A105	0,200	0,220	1,010	0,010	0,013	0,130	0,060	0,010	0,010	0,210	0,003	0,002	0,000	0,007	0,414	
	09/35501	0039	ASTM A105	0,200	0,220	1,140	0,010	0,014	0,130	0,050	0,010	0,016	0,130	0,023	0,000	0,000	0,025	0,430	
	09/33796	0040	ASTM A105	0,185	0,230	0,970	0,013	0,015	0,140	0,060	0,020	0,000	0,210	0,003	0,001	0,000	0,009	0,397	
	09/90593	0041	ASTM A105	0,190	0,230	1,020	0,010	0,018	0,050	0,090	0,020	0,002	0,260	0,003	0,001	0,000	0,030	0,398	
	08/74748	0042	ASTM A105	0,185	0,220	0,980	0,014	0,013	0,080	0,050	0,010	0,008	0,180	0,001	0,001	0,000	0,021	0,381	
	09/36266	0043	ASTM A105	0,180	0,230	0,970	0,015	0,009	0,110	0,050	0,010	0,009	0,160	0,002	0,000	0,000	0,005	0,380	

COD. COL. HEAT CODE	COLATA HEAT	POS. ITEM	PROVETTA / TEST SPECIM. SEZ./SECT. mm2	LUNG./LENG. mm	SNERVAMENTO YIELD POINT N/mm2 >=0,2%	ROTTURA TENSILE STRENGHT N/mm2 >=	ALLUNGAMENTO ELONGATION %>=	CONTRAZIONE REDUCT. OF AREA %>=	DUREZZA Hb HARDNESS Hb	PIEGA BEND TEST	SCHIACCIAM. FLATTENING TEST	RESILIENZA / IMPACT TEST - JOULE/cm2 TIPO / TYPE 10x10mm	°C	1	2	3	FORMA SHAPE 1=O 2=□	SNERVAMENTO YIELD POINT N/mm2 >=1,0%
	09/79424	0037	126,60	50,80	332,0	533,0	33,0	58,0	163,0 - 165,0	0,0	0,0	KV	20	80	80	83	1	0,0
	09/33890	0038	126,60	50,80	372,0	532,0	30,0	59,0	163,0 - 165,0	0,0	0,0	KV	20	83	88	88	1	0,0
	09/35501	0039	126,60	50,80	336,0	534,0	31,0	60,0	163,0 - 165,0	0,0	0,0	KV	20	83	90	95	1	0,0
	09/33796	0040	126,60	50,80	366,0	531,0	30,0	59,0	163,0 - 165,0	0,0	0,0	KV	20	88	85	87	1	0,0
	09/90593	0041	126,60	50,80	324,0	545,0	30,0	61,0	163,0 - 165,0	0,0	0,0	KV	20	80	88	88	1	0,0
	08/74748	0042	126,60	50,80	333,0	531,0	32,0	58,0	163,0 - 165,0	0,0	0,0	KV	20	82	86	84	1	0,0
	09/36266	0043	126,60	50,80	364,0	510,0	30,0	59,0	156,0 - 159,0	0,0	0,0	KV	20	89	90	85	1	0,0

COD. COL. HEAT CODE	COLATA HEAT	POS. ITEM	MATERIALE IN ACCORDO A MATERIAL IN ACCORDANCE TO	TRATTAMENTO TERMICO HEAT TREATMENT	FORNO FURNACE	ORIGINE ORIGIN
	09/79424	0037	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	09/33890	0038	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	09/35501	0039	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	09/33796	0040	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	09/90593	0041	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	08/74748	0042	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE
	09/36266	0043	ASTM/ASME A 105/SA 105 M - 05	NORMALIZED AT 920 C - COOLED IN STILL AIR	ELECTRIC FURNACE	EUROPE

NOTE
NOTES

FERRAMENTA INDUSTRIALE BONACINA s.r.l. Viale Europa, 2G - TREVIOLO (Bg) Tel. 035-201266 - Fax 035-201266 C.F. e P.I. [illegible]

UFFICIO CONTROLLO QUALITA' QUALITY CONTROL DEPARTEMENT	ENTE UFFICIALE DI COLLAUDO INSPECTION AUTHORITY	MARCHIO PRODUZIONE MANUFACTURER"S SYMBOL
S. Corti		MFF

Bulloneria Trevi srl
Via C. Porta, 7
24047 Treviglio (BG)

INSPECTION CERTIFICATE
EN 10204 3.1

N° 800172 DATE 17/09/08

OVER srl
VIA MATTEOTTI, 16
24050 GRASSOBBIO (BG)

ROLLED BAR ANSI B1.1 A/SA 193 B7 3/4"-10UNCX1000 **Order** FAX **Date** 06/08/08 **Heat** **LOT** **RDC**
ZINC PLATING WHITE **Qty** 5 **Item** AR3583 1060623 814834
Heat treatment QUENCHED AND TEMPERED 593°C

The material is conforming to the following specifications:
ASTM A193/A193M-04b B7-ASME II PART "A" ED.2004 SA 193 B7

Mechanical Properties		**R Mpa**	**Rs 0.2 Mpa**	**A%**	**Z%**	**HB**	**HB 24h**	**Impact test min med**	**Temp °C**	**Proof Load**	**Impact test min med J**	**Temp °C**
	Required	MIN 860	MIN 720	MIN 16	MIN 50	MAX 321						
	Actual	970	921	21.0	60.4	294-311						

Chemical Properties		**C**	**Mn**	**Si**	**P**	**S**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**V**	**Ti**	**Al**	**B**
	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 WITH THE SPECIFICATION AND ANY SUPPLEMENTARY REQUIREMENTS OR OTHER REQUIREMENTS DESIGNATED IN THE PURCHASE ORDER OR CONTACT AND WAS FOUND TO MEET THOSE REQUIREMENTS.

HEAVY HEX NUT h=D ANSI B18.2.2 Tab 9 A/SA 194 2H 3/4"-10UNC **Order** FAX **Date** 06/08/08 **Heat** **LOT** **RDC**
ZINC PLATING WHITE **Qty** 100 **Item** 34855 1046284 814810
Heat treatment QUENCHED AND TEMPERED 455°C

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**	**A%**	**Z%**	**HB**	**HB 24h**	**Impact test min med**	**Temp °C**	**Proof Load**	**Impact test min med J**	**Temp °C**
	Required					MIN 248 MAX 327		MIN 179/540°C		POSITIVE		
	Actual					279-294		259		POSITIVE		

Chemical Properties		**C**	**Mn**	**Si**	**P**	**S**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**V**	**Ti**	**Al**	**B**
	Actual	.430	.730	.160	.009	.022							

VISUAL AND DIMENSIONAL TEST:SATISFACTORY.WE STATE THAT THE BOLTING MATERIAL WERE MANUFACTURED, SAMPLED, TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH THE SPECIFICATION AND ANY SUPPLEMENTARY REQUIREMENTS OR OTHER REQUIREMENTS DESIGNATED IN THE PURCHASE ORDER OR CONTACT AND WAS FOUND TO MEET THOSE REQUIREMENTS.

Quality Control Departement
bulloneria Trevi srl

comtubi s.r.l
STEEL TUBES SERVICE
DIR.UFF.DEP.: Z.I. CIMAFAVA 29013 CARPANETO (PC) ITALY
TEL.0523-859043/TELEFAX 0523-850763 E-MAIL: comtubi @ comtubi.com
CF-P.IVA/VAT CODE IT 00275990331
MECC.PC. 006303 R.E.A. N.95436 – ISCR.REG.IMP.PC N.4191

ATTESTATO DI CONFORMITA' EN 10204/2.1
CERTIFICATE OF COMPLIACE EN 10204/2.1
ATTESTATION DE CONFORMITE EN 10204/2.1

No. **257/08**

DATA / Date / Date: **30.04.08**

CLIENTE / Customer / Client

SPETT.LE
JANNONE FERRO TUBI SPA
SEGRATE (MI)

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 – ACCIAIO / Specification – Steel / Specification Acier

API 5L – ASTM A106 GR.B

ESECUZIONE / Execution / Exécution

SENZA SALD. / Seamless / Sans soudure: X
SALDATO / Welded / Soude: ☐

Pos. Item Pos.	DIMENSIONI Dimensions Dimensions	QUANTITA' Quantity Quantité	PRODUTTORE Manufacturer Producteur	CERTIFICATO DI FABB. Mill test certificate Certificat d'usine	CODE -
1	1.1/4" X 3,56	MT. 12,00	ZELEZ – H.71357	14511/1/2007	
2	3/4" X 2,87	MT. 12,00	ZELEZ – H.71427	14752/1/2007	
3	1/2" X 2,77	MT. 18,00	ZELEZ – H.50359	3339/1/2005	
1	3/4" X 3,91	MT.150,00	ZELEZ – H.61902	16110/1/2006	
1	1.1/2" X 3,68	MT. 6,00	TENARIS – H.760442	06/10918	
2	6" X 7,11	MT. 24,00	TUBOS R – H.89845	186571	
1	1/2" X 2,77	MT. 12,00	ZELEZ – H.50359	3339/1/2005	
2	3/4" X 2,87	MT. 78,00	TENARIS – H.770432	07/15345	
3	1" X 3,38	MT. 6,00	TUBOS R – H.89733	186572	
4	1.1/2" X 3,68	MT. 216,00			
		(MT. 138,00)	TENARIS – H.761407	06/22550	
		(MT. 78,00)	TENARIS – H.760442	06/10918	
5	2" X 3,91	MT. 180,00	TUBOS R – H.88396	179398	
6	3" X 5,49	MT. 90,00			
		(MT. 48,00)	TENARIS – H.772753	07/30908	
		(MT. 42,00)	TENARIS – H.772147	07/24633	
1	5" X 6,55	MT. 6,00	VOEST A – H.424378	Z26521	

ZINCATURA A CALDO / Hot galvanizing / Galvanization a chaud: ASTM A53 X

FILETTATURA / Threading / Filetage: ANSI B1.20.1 NPT X

MANICOTTO / Coupling / Manchon: 3000 LBS X

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

NOTE / Remarks / Notes

UFFICIO COLLAUDI
Inspection Dept/Service Qualite

COMTUBI S.r.l.
A. GREGORI
RESP. GESTIONE QUALITA'

Ordine n. TEL SIG. LIV del 28/04/2008 Bolla n. 3959 del 5/05/2008 Kg. 144 MT 6
Colata-heat 424378 Item 114,3 X 6,55 Code SS API 5L ZINC. VM
Cliente: OVER SRL N. Pezzi 1 0000001469.001

JANNONE FERRO TUBI S.p.A.

LA STAMPA DI QUESTO DOCUMENTO E' STATA EFFETTUATA TRAMITE COMPUTER E RISPETTA L'ORIGINALE, DATA: 06/05/2008

Continental
Flanges & Fittings Italia S.p.A.

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

CERTIFICATO DI COLLAUDO
SECONDO EN 10204 - 3.1

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

Certificato n. 2921 Del 10.11.2007
Fattura N. Del
DDT N. 3118 Del 07.11.2007
Ns. Ord. N. Del

OVCN

Questo documento certifica che i raccordi sottocitati sono fabbricati in accordo con l'ultima normativa applicabile: ASME/ANSI MSS-SP
I risultati delle analisi chimiche e prove meccaniche sono una copia conforme all'originale dei certificati emessi dal produttore e/o fornitore

COD. COL.	COLATA	POS.	VS.ORDINE	Q.TA'	DESCRIZIONE	DIM.IN ACC. A	VISIVO E DMENS.
	200981	012	FAX	2	304/304L TEE 3 SCH.40S W	VEDI NOTE	SODDISFACENTE
	761044	013	FAX	1	304/304L R.C. 6X4 40S S	VEDI NOTE	SODDISFACENTE
	72475	014	FAX	2	A105N MANICOTTI 1/4 3000 NPT	VEDI NOTE	SODDISFACENTE
	72476	015	FAX	30	A105N 1/2 MANIC. 3/4 3000 NPT	VEDI NOTE	SODDISFACENTE
	74307	016	FAX	20	A105N 1/2 MANIC. 1/4 3000 NPT	VEDI NOTE	SODDISFACENTE
	73847	017	FAX	20	A105N 1/2 MANIC. 1/2 3000NPT	VEDI NOTE	SODDISFACENTE
P852	3P852CH	018	FAX	2	WPB CAPS 12 SCH.XS	VEDI NOTE	SODDISFACENTE
	Z536	019	FAX	4	WPB CAPS 12 SCH.STD	VEDI NOTE	SODDISFACENTE
	A70	020	FAX	34	A105N GOMITI 90 1 3000 SW SA105M	VEDI NOTE	SODDISFACENTE
	N58	021	FAX	35	A105N TAPPI M.T.E. 1/2" SA105M	VEDI NOTE	SODDISFACENTE
14A	74524	022	FAX	12	A105N GOMITI 90 1/2 3000 SW SA105M	VEDI NOTE	SODDISFACENTE
TU9	40801	023	FAX	6	A105N TEE 1/2 3000 SW SA105M	VEDI NOTE	SODDISFACENTE

FERRAMENTA INDUSTRIALE BONACINA s.r.l. Via Europa, 2G - TREVIOLO(Bg) Tel. 035-201266 - Fax 035-201268 C.F. e P.IVA 00277010162

COD. COL.	COLATA	POS.	MATERIALE	C%	Si%	Mn%	S%	P%	Cr%	Ni%	Mo%	Ti%	Cu%	V%	Nb%	N%	Al%	C.E.%	ALTRI ELEMENTI
	200981	012	SA/A403 WP304/304L	0,012	0,580	1,460	0,001	0,024	18,170	8,260	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	
	761044	013	SA/A403 WP304/304L	0,016	0,380	1,560	0,006	0,028	18,390	10,200	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	
	72475	014	SA/A105N	0,210	0,220	0,890	0,026	0,015	0,100	0,050	0,010	0,000	0,170	0,001	0,001	0,000	0,012	0,395	
	72476	015	SA/A105N	0,180	0,180	0,900	0,019	0,012	0,100	0,050	0,010	0,005	0,160	0,001	0,001	0,000	0,019	0,366	
	74307	016	SA/A105N	0,210	0,280	0,870	0,014	0,015	0,110	0,090	0,010	0,000	0,220	0,000	0,000	0,000	0,000	0,399	
	73847	017	SA/A105N	0,195	20,000	0,940	0,025	0,014	0,090	0,050	0,010	0,000	0,160	0,002	0,000	0,000	0,000	0,386	
P852	3P852CH	018	SA/A234 WPB	0,160	0,210	0,760	0,006	0,020	0,040	0,020	0,000	0,000	0,010	0,001	0,002	0,000	0,000	0,296	
	Z536	019	SA/A234 WPB	0,160	0,110	0,790	0,008	0,019	0,030	0,030	0,010	0,000	0,010	0,000	0,001	0,000	0,000	0,302	
	A70	020	SA/A105N	0,190	0,190	1,080	0,020	0,023	0,100	0,050	0,010	0,005	0,170	0,012	0,001	0,002	0,014	0,409	
	N58	021	SA/A105N	0,200	0,270	0,930	0,026	0,012	0,110	0,060	0,010	0,005	0,170	0,002	0,001	0,000	0,010	0,394	
14A	74524	022	SA/A105N	0,210	0,240	0,910	0,019	0,018	0,090	0,040	0,010	0,005	0,150	0,002	0,001	0,000	0,020	0,395	
TU9	40801	023	SA/A105N	0,186	0,300	0,872	0,005	0,012	0,196	0,392	0,010	0,000	0,073	0,001	0,002	0,000	0,000	0,403	

COD. COL.	COLATA	POS.	TRATT. TERM. (*)	FORMING	SML W WX	SNERVAMENTO N/mm2 >=0,2%	ROTTURA N/mm2 >=	ALLUNGAMENTO %>=	CONTRAZIONE %>=	DUREZZA Hb	RESILIENZA - JOULE/cm2 TIPO 10x10mm	°C	1	2	3	PRODUTTORE	Ns.Rif.
	200981	012	6	COLD	W	240,0	604,0	57,0	0,0	146	KV	0	0	0	0	TA CHEN	
	761044	013	6	COLD	SMLS	267,0	565,0	49,0	0,0	144 - 150	KV		0	0	0	ERNE FITTINGS GMBH	
	72475	014	3			301,0	526,0	36,0	49,0	158 - 166	KV	-10	65	64	63		N10311
	72476	015	3			304,0	536,0	31,0	54,0	160 - 166	KV	20	105	100	104	IML	
	74307	016	3	HOT	SMLS	329,0	532,0	26,0	55,0	154	KV	20	56	58	54	I.M.L. INDUSTRIA MECC...	
	73847	017	3	HOT	SMLS	328,0	531,0	34,0	60,0	168	KV	-10	88	85	80	I.M.L. INDUSTRIA MECC...	
P852	3P852CH	018	3	COLD	SMLS	306,0	476,0	26,0	0,0	142	KV	0	52	56	58	CH.HSIN	
	Z536	019	2	COLD	SMLS	372,0	485,0	26,0	0,0	130	KV	-5	59	68	70		
	A70	020	3	HOT	SMLS	305,0	536,0	31,0	56,0	162	KV	-10	64	55	53	I.M.L. INDUSTRIA MECC...	
	N58	021	3	HOT	SMLS	336,0	549,0	34,0	57,0	166	KV	-10	96	90	94	I.M.L. INDUSTRIA MECC...	
14A	74524	022	3	HOT		301,0	524,0	33,0	54,0	158 - 162	KV	-10	69	71	75		061602
TU9	40801	023	3	HOT	SMLS	390,0	550,0	30,0	65,0	161 - 168	KV	-10	69	66	69		900107

NOTE NACE MR0175/03 - NACE MR0103/03

FERRAMENTA INDUSTRIALE BONACINA

UFFICIO CONTROLLO QUALITA'	ENTE UFFICIALE DI COLLAUDO	COLLAUDO ESTERNO
CFF QUALITY CONTROL DEF		

(*) 1=Prodotto a caldo tra 620 - 980° 2=Tratt. di distensione 3=Normalizzato 4=Normalizzato e rinvenuto
5=Temprato e rinvenuto 6=Solubilizzato 7=Vedi descrizione