

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA

CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL

0407-CPR-1128 (IG-002-2016)

In conformità al Regolamento 305/2011/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 (Regolamento Prodotti da Costruzione o CPR), questo certificato si applica ai prodotti da costruzione
In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product

COMPONENTI STRUTTURALI PER STRUTTURE DI ACCIAIO IN CLASSI DI ESECUZIONE FINO A EXC4 PER LE ATTIVITÀ DI PRODUZIONE METODI 1-3a

STRUCTURAL COMPONENTS FOR STEEL STRUCTURES UP TO EXC4 EXECUTION CLASSES FOR MANUFACTURING METHODS 1-3a

prodotti da
produced by

OLIVINI GIUSEPPE S.p.A.

Via Ettore Majorana, 8 - 25020 FLERO (BS) - Italia

nello stabilimento di
in the manufacturing plant

Via Ettore Majorana, 8 - 25020 FLERO (BS) - Italia

Questo certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la valutazione e la verifica della costanza della prestazione descritte nell'allegato ZA della norma
This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the standard

EN 1090-1:2009+A1:2011

nell'ambito del sistema 2+, per le prestazioni indicate in questo certificato, sono applicate e che
under system 2+ for the performances set out in this certificate are applied and that

il controllo della produzione in fabbrica

soddisfa tutti i requisiti prescritti per queste prestazioni

the factory production control fulfils all the prescribed requirements for these performances

Bellaria-Igea Marina - Italia, 28 gennaio 2026
Bellaria-Igea Marina - Italy, 28 January 2026

(1) Revisionato per aggiornamento editoriale
(1) Revised by editorial update

Il Direttore Tecnico
Technical Director
(Dott. Vincenzo De Astis)



Revisione n. / *Revision No.* 1⁽¹⁾

L'Amministratore Delegato
Chief Executive Officer

(Dott. Arch. Sara Lorenza Giordano)



Firmato digitalmente da SARA LORENZA GIORDANO

Il presente documento è composto da n. 1 pagina (in formato bilingue (italiano e inglese), in caso di dubbio è valida la versione in lingua italiana), è stato emesso la prima volta in data 13 gennaio 2016 e rimarrà valido sino a che i metodi di prova e/o i requisiti del controllo della produzione in fabbrica, inclusi nella norma armonizzata utilizzata per valutare le prestazioni delle caratteristiche essenziali dichiarate, non cambino e il prodotto da costruzione e le condizioni di produzione in fabbrica non subiscano modifiche significative, salvo provvedimenti di sospensione o di revoca da parte dell'Istituto Giordano.

L'originale del presente documento è costituito da un documento informatico firmato digitalmente ai sensi della Legislazione Italiana applicabile.

This document is made up of 1 page (in a bilingual format (Italian and English), in case of dispute the only valid version is the Italian one), was first issued on 13 January 2016 and will remain valid as long as the test methods and/or factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performances of the declared essential characteristics, do not change, and the construction product, and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly, unless suspended or withdrawn by Istituto Giordano. The original of this document consists of an electronic document digitally signed pursuant to the applicable Italian Legislation.

Pagina 1 di 1 / Page 1 of 1

CERTIFICATO DI APPROVAZIONE
PROCEDURA DI TAGLIO
CUTTING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (CPQR)

N. 104753-01

emesso in accordo alla norma / issued according to standard UNI EN ISO 1090-2:2024 All.D /Ann. D

Fabbricante
Manufacturer

OLIVINI GIUSEPPE S.p.a Unipersonale

Indirizzo
Address

Via Ettore Majorana, 8 – 25020 FLERO (BS) - Italia

Data Taglio
Date of cutting

26/05/2025

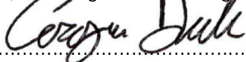
Questa registrazione attesta che il campione di taglio termico è stato preparato, prodotto e testato in accordo ai requisiti del punto 6.4.3 e 6.4.4 dell'EN 1090-2 EXC4.

This record confirms that the manufacturing of the thermal cut sample was satisfactorily prepared, produced and tested according to the requirements of 6.4.3 and 6.4.4 of EN 1090-2 EXC4.

Bellaria-Igea Marina - Italia, 20 giugno 2025

Il Direttore Tecnico
Technical Manager

(Dott. Ing. Davide Ciregia)



L'Amministratore Delegato
Chief Executive Officer

Il presente documento è composto da n. 5 pagine (in formato bilingue (italiano e inglese), in caso di dubbio è valida la versione in lingua italiana).

La validità del presente certificato è subordinata al rispetto del regolamento dell'Istituto Giordano "REG-PED-QS".

L'originale del presente documento è costituito da un documento informatico firmato digitalmente ai sensi della Legislazione Italiana applicabile.

This document is made up of 5 pages (in a bilingual format (Italian and English), in case of dispute the only valid version is the Italian one).

Validity of this certificate is subject to compliance with the regulation "REG-PED-QS" issued by Istituto Giordano.

The original of this document consists of an electronic document digitally signed pursuant to the applicable Italian Legislation.

Pagina 1 di 5 / Page 1 of 5

Campo di validità
Range of qualification

Specifica procedimento di taglio (CPO) <i>Cutting procedure specification (CPO)</i>	01-25	02-25
Procedimento(i) di Taglio: <i>Cutting process(es)</i>	LASER CO ₂	
Produttore della macchina di taglio: <i>Manufacturer of the cutting machine:</i>	BLM Group Lasertube LT14 mod. LJ012300280 anno 09/2023	
Tipo di Taglio: <i>Type of cut:</i>	Taglio Perpendicolare/Inclinato	
Designazione della torcia di taglio: <i>Designation of the cutting torch:</i>	DECS2 1,5 singolo	DECS2D 2,5 doppio
Designazione dell'ugello di taglio: <i>Designation of the cutting nozzle:</i>	DIAMETRO 1,5 singolo	DIAMETRO 2,5 doppio
Normativa: <i>Standard:</i>	S355J2H	
Gruppo(i) del metallo base: <i>Material group:</i>	1 ^a ; 2 ^b (a: Eccetto 1.4 e b: Valido per acciai con minore o uguale carico di snervamento. b: Valido per acciai con minore o uguale carico di snervamento / a: Except for 1.4 and valid for steel with the same or lower determined minimum yield strength b Valid for steel with the same or lower determined minimum yield strength)	
Spessore del metallo [mm]: <i>Thickness of the material [mm]:</i>	Da 3 a 20 (vedi / see par. D.3.2 EN 1090-2)	
Tipo di gas combustibile <i>Type of fuel gas:</i>	Ossigeno (O ₂)	
Pressione ossigeno di riscaldamento*: <i>Heating oxygen pressure:*</i>	N.A.	N.A.
Pressione del gas combustibile*: <i>Fuel gas pressure:*</i>	0,8 bar (± 5 %) Autoregolato	1,0 bar (± 5 %) Autoregolato
Pressione ossigeno di taglio*: <i>Cutting oxygen pressure:*</i>	1,0 bar (+0 % / -15 %)	1,0 bar (+0 % / -15 %)
Aggiustamento della fiamma di riscaldamento: <i>Adjustment of the heating flame:</i>	N.A.	
Velocità di taglio: <i>Cutting speed:</i>	1200 mm/min (+10 % / -0 %)	800 mm/min (+10 % / -0 %)
Altezza di taglio: <i>Cutting height:</i>	2,0 mm (± 10 %)	3,0 mm (± 10 %)
Temperatura di preriscaldamento [°C]: <i>Preheat time [°C]:</i>	<25 °C	<25 °C
Trattamento termico: <i>Thermal follow-up treatment:</i>	N.A.	
Tipo di torcia di pre/post riscaldamento: <i>Type of pre-/post-heating torch:</i>	N.A.	
Designazione della torcia di riscaldamento: <i>Designation of the heating torch:</i>	N.A.	
Produttore della torcia di riscaldamento: <i>manufacturer of the heating torch:</i>	N.A.	
Pressione dell'ossigeno/aria compressa: <i>Oxygen/ compressed air pressure:</i>	N.A.	

Specifica della procedura di taglio 01-25 <i>Cutting procedure specification 01-25</i>	
Procedimento(i) di Taglio: <i>Cutting process(es)</i>	LASER CO ₂
Produttore della macchina di taglio: <i>Manufacturer of the cutting machine:</i>	BLM Group
Designazione della macchina di taglio e matricola: <i>Designation of the cutting machine and serial number:</i>	Lasertube LT14 mod. LJ012300280 anno 09/2023
Tipo di Taglio: <i>Type of cut:</i>	Taglio Perpendicolare/Inclinato
Designazione della torcia di taglio: <i>Designation of the cutting torch:</i>	DECS2 1,5 singolo
Designazione dell'ugello di taglio: <i>Designation of the cutting nozzle:</i>	DIAMETRO 1,5 singolo
Numero delle torce di taglio <i>Number of cutting torches</i>	1
Normativa: <i>Standard:</i>	EN 10219-1 S355JH
Gruppo(i) del metallo base: <i>Material group:</i>	Gr. 1.2
Spessore del metallo [mm]: <i>Thickness of the material [mm]:</i>	3,0
Tipo di gas combustibile <i>Type of fuel gas:</i>	Ossigeno (O ₂)
Pressione ossigeno di riscaldamento*: <i>Heating oxygen pressure:*</i>	N.A.
Pressione del gas combustibile*: <i>Fuel gas pressure:*</i>	0,8 bar Autoregolato
Pressione ossigeno di taglio*: <i>Cutting oxygen pressure:*</i>	1,0 bar
Aggiustamento della fiamma di riscaldamento: <i>Adjustment of the heating flame:</i>	N.A.
Velocità di taglio: <i>Cutting speed:</i>	1200 mm/min
Altezza di taglio: <i>Cutting height:</i>	2,0 mm
Temperatura di preriscaldamento [°C]: <i>Preheat time [°C]:</i>	<25 °C
Angolo di taglio (se cianfrino non perpendicolare): <i>Angle of cut (if bevel not perpendicular)</i>	45°
Trattamento termico: <i>Thermal follow-up treatment:</i>	N.A.
Tipo di torcia di pre/post riscaldamento: <i>Type of pre-/post-heating torch:</i>	N.A.
Designazione della torcia di riscaldamento <i>Designation of the heating torch:</i>	N.A.
Produttore della torcia di riscaldamento: <i>manufacturer of the heating torch:</i>	N.A.
Pressione dell'ossigeno/aria compressa: <i>Oxygen/ compressed air pressure:</i>	N.A.

Specifica della procedura di taglio 02-25 <i>Cutting procedure specification 01-25</i>	
Procedimento(i) di Taglio: <i>Cutting process(es)</i>	LASER CO ₂
Produttore della macchina di taglio: <i>Manufacturer of the cutting machine:</i>	BLM Group
Designazione della macchina di taglio e matricola: <i>Designation of the cutting machine and serial number:</i>	Lasertube LT14 mod. LJ012300280 anno 09/2023
Tipo di Taglio: <i>Type of cut:</i>	Taglio Perpendicolare/Inclinato
Designazione della torcia di taglio: <i>Designation of the cutting torch:</i>	DECS2 2,5 doppio
Designazione dell'ugello di taglio: <i>Designation of the cutting nozzle:</i>	DIAMETRO 2,5 doppio
Numero delle torce di taglio <i>Number of cutting torches</i>	2
Normativa: <i>Standard:</i>	EN 10210-1 S355JH
Gruppo(i) del metallo base: <i>Material group:</i>	Gr. 1.2
Spessore del metallo [mm]: <i>Thickness of the material [mm]:</i>	20
Tipo di gas combustibile <i>Type of fuel gas:</i>	Ossigeno (O ₂)
Pressione ossigeno di riscaldamento*: <i>Heating oxygen pressure:*</i>	N.A.
Pressione del gas combustibile*: <i>Fuel gas pressure:*</i>	1,0 bar Autoregolato
Pressione ossigeno di taglio*: <i>Cutting oxygen pressure:*</i>	1,0 bar
Aggiustamento della fiamma di riscaldamento: <i>Adjustment of the heating flame:</i>	N.A.
Velocità di taglio: <i>Cutting speed:</i>	800 mm/min
Altezza di taglio: <i>Cutting height:</i>	3,0 mm
Temperatura di preriscaldamento [°C]: <i>Preheat time [°C]:</i>	<25 °C
Angolo di taglio (se cianfrino non perpendicolare): <i>Angle of cut (if bevel not perpendicular)</i>	45°
Trattamento termico: <i>Thermal follow-up treatment:</i>	N.A.
Tipo di torcia di pre/post riscaldamento: <i>Type of pre-/post-heating torch:</i>	N.A.
Designazione della torcia di riscaldamento <i>Designation of the heating torch:</i>	N.A.
Produttore della torcia di riscaldamento: <i>manufacturer of the heating torch:</i>	N.A.
Pressione dell'ossigeno/aria compressa: <i>Oxygen/ compressed air pressure:</i>	N.A.

Risultati delle prove

Tests results

Qualità delle superfici tagliate (Area diritta B) / Cutting surface quality (Straight area B)

Oggetto	Altezza media del profilo z5 [μm]	Tolleranza di Rz5 EXC4 [μm]	Perpendicolarità u [mm]	Tolleranza di perpendicolarità u EXC4 [mm]
Saggio 5	81	115,4	0,07	0,86
Saggio 7	49	138,8	0,36	1,12

Durezza lungo lo spessore di taglio / Hardness along cutting thickness

Oggetto	Durezza HV					
	Impronta 1	Impronta 2	Impronta 3	Impronta 4	Impronta 5	Impronta 6
Saggio 4	253	234	196	205	241	220
Saggio 5	211	228	239	192	207	208
Saggio 7	186	237	244	222	218	262
Saggio 10	197	194	210	231	252	234

Risultato finale <i>Final result</i>	Il campione è conforme alle specifiche <i>The sample complies with the specified requirements</i>
---	--

Identificazione documenti allegati / Annexes documents identification
- CPS 01-25 (ITT-saggio 1; ITT-saggio 2; ITT-saggio 5; ITT-saggio 6; ITT-saggio 9; ITT-saggio 10)
- CPS 02-25 (ITT-saggio 3; ITT-saggio 4; ITT-saggio 7; ITT-saggio 8; ITT-saggio 11; ITT-saggio 12)
- Laboratory report references: 429491
- Certificate materiale Tubo 40x40 mm sp 3 mm EN 10219-1 S355J2H nr. 10200850 heat 426966
- Certificate materiale Tubo Ø 219,1 mm sp 20 mm EN 10210-1 S355J2H BK7456BC/BK0177XT heat.1184081

**CERTIFICATO DI APPROVAZIONE
PROCEDURA DI TAGLIO
CUTTING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (CPQR)**

N. 104753-02

emesso in accordo alla norma / issued according to standard UNI EN ISO 1090-2:2024 All.D /Ann. D

Fabbricante
Manufacturer

OLIVINI GIUSEPPE S.p.a Unipersonale .

Indirizzo
Address

Via Ettore Majorana, 8 – 25020 FLERO (BS) - Italia

Data Taglio
Date of cutting

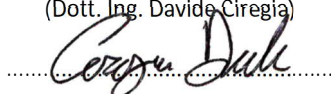
26/05/2025

Questa registrazione attesta che il campione di taglio termico è stato preparato, prodotto e testato in accordo ai requisiti del punto 6.4.3 e 6.4.4 dell'EN 1090-2 EXC4.

This record confirms that the manufacturing of the thermal cut sample was satisfactorily prepared, produced and tested according to the requirements of 6.4.3 and 6.4.4 of EN 1090-2 EXC4.

Bellaria-Igea Marina - Italia, 8 agosto 2024

Il Direttore Tecnico
Technical Manager
(Dott. Ing. Davide Ciregia)



L'Amministratore Delegato
Chief Executive Officer

Il presente documento è composto da n. 5 pagine (in formato bilingue (italiano e inglese), in caso di dubbio è valida la versione in lingua italiana).

La validità del presente certificato è subordinata al rispetto del regolamento dell'Istituto Giordano "REG-PED-QS".

L'originale del presente documento è costituito da un documento informatico firmato digitalmente ai sensi della Legislazione Italiana applicabile.

This document is made up of 5 pages (in a bilingual format (Italian and English), in case of dispute the only valid version is the Italian one).

Validity of this certificate is subject to compliance with the regulation "REG-PED-QS" issued by Istituto Giordano.

The original of this document consists of an electronic document digitally signed pursuant to the applicable Italian Legislation.

Pagina 1 di 5 / Page 1 of 5

Campo di validità
Range of qualification

Specifica procedimento di taglio (CPO) <i>Cutting procedure specification (CPO)</i>	03-25	04-25
Procedimento(i) di Taglio: <i>Cutting process(es)</i>	LASER CO ₂	
Produttore della macchina di taglio: <i>Manufacturer of the cutting machine:</i>	BLM Group Lasertube LT14 mod. LJ012300280 anno 09/2023	
Tipo di Taglio: <i>Type of cut:</i>	Taglio Perpendicolare/Inclinato	
Designazione della torcia di taglio: <i>Designation of the cutting torch:</i>	DECS2 2 singolo	DECS2 2 singolo
Designazione dell'ugello di taglio: <i>Designation of the cutting nozzle:</i>	DIAMETRO 2 singolo	DIAMETRO 2 singolo
Normativa: <i>Standard:</i>	AISI 316L (1.4404)	
Gruppo(i) del metallo base: <i>Material group:</i>	Gr. 8	
Spessore del metallo [mm]: <i>Thickness of the material [mm]:</i>	Da 1,5 a 3 (vedi / see par. D.3.2 EN 1090-2)	
Tipo di gas combustibile <i>Type of fuel gas:</i>	Azoto (N)	
Pressione ossigeno di riscaldamento*: <i>Heating oxygen pressure:*</i>	n.a.	n.a.
Pressione del gas combustibile*: <i>Fuel gas pressure:*</i>	12 bar (± 5 %) Autoregolato	12 bar (± 5 %) Autoregolato
Pressione ossigeno di taglio*: <i>Cutting oxygen pressure:*</i>	5 bar (+0 % / -15 %)	5 bar (+0 % / -15 %)
Aggiustamento della fiamma di riscaldamento: <i>Adjustment of the heating flame:</i>	N.A.	
Velocità di taglio: <i>Cutting speed:</i>	3000 mm/min (+10 % / -0 %)	2900 mm/min (+10 % / -0 %)
Altezza di taglio: <i>Cutting height:</i>	1,5 mm (± 10 %)	2,5 mm (± 10 %)
Temperatura di preriscaldamento [°C]: <i>Preheat time [°C]:</i>	<25 °C	<25 °C
Trattamento termico: <i>Thermal follow-up treatment:</i>	N.A.	
Tipo di torcia di pre/post riscaldamento: <i>Type of pre-/post-heating torch:</i>	N.A.	
Designazione della torcia di riscaldamento: <i>Designation of the heating torch:</i>	N.A.	
Produttore della torcia di riscaldamento: <i>manufacturer of the heating torch:</i>	N.A.	
Pressione dell'ossigeno/aria compressa: <i>Oxygen/ compressed air pressure:</i>	N.A.	

Specifica della procedura di taglio 03-25 <i>Cutting procedure specification 03-25</i>	
Procedimento(i) di Taglio: <i>Cutting process(es)</i>	LASER CO ₂
Produttore della macchina di taglio: <i>Manufacturer of the cutting machine:</i>	BLM Group
Designazione della macchina di taglio e matricola: <i>Designation of the cutting machine and serial number:</i>	Lasertube LT14 mod. LJ012300280 anno 09/2023
Tipo di Taglio: <i>Type of cut:</i>	Taglio Perpendicolare/Inclinato
Designazione della torcia di taglio: <i>Designation of the cutting torch:</i>	DECS2 2 singolo
Designazione dell'ugello di taglio: <i>Designation of the cutting nozzle:</i>	DIAMETRO 2 singolo
Numero delle torce di taglio <i>Number of cutting torches</i>	1
Normativa: <i>Standard:</i>	EN 10219-2 1.4404 (AISI 316L)
Gruppo(i) del metallo base: <i>Material group:</i>	Gr. 8
Spessore del metallo [mm]: <i>Thickness of the material [mm]:</i>	1,5
Tipo di gas combustibile <i>Type of fuel gas:</i>	Azoto (N)
Pressione ossigeno di riscaldamento*: <i>Heating oxygen pressure:*</i>	N.A.
Pressione del gas combustibile*: <i>Fuel gas pressure:*</i>	12 bar Autoregolato
Pressione ossigeno di taglio*: <i>Cutting oxygen pressure:*</i>	5,0 bar
Aggiustamento della fiamma di riscaldamento: <i>Adjustment of the heating flame:</i>	N.A.
Velocità di taglio: <i>Cutting speed:</i>	3000 mm/min
Altezza di taglio: <i>Cutting height:</i>	1,5 mm
Temperatura di preriscaldamento [°C]: <i>Preheat time [°C]:</i>	<25 °C
Angolo di taglio (se cianfrino non perpendicolare): <i>Angle of cut (if bevel not perpendicular)</i>	45°
Trattamento termico: <i>Thermal follow-up treatment:</i>	N.A.
Tipo di torcia di pre/post riscaldamento: <i>Type of pre-/post-heating torch:</i>	N.A.
Designazione della torcia di riscaldamento <i>Designation of the heating torch:</i>	N.A.
Produttore della torcia di riscaldamento: <i>manufacturer of the heating torch:</i>	N.A.
Pressione dell'ossigeno/aria compressa: <i>Oxygen/ compressed air pressure:</i>	N.A.

Specifica della procedura di taglio 04-25 <i>Cutting procedure specification 04-25</i>	
Procedimento(i) di Taglio: <i>Cutting process(es)</i>	LASER CO ₂
Produttore della macchina di taglio: <i>Manufacturer of the cutting machine:</i>	BLM Group
Designazione della macchina di taglio e matricola: <i>Designation of the cutting machine and serial number:</i>	Lasertube LT14 mod. LJ012300280 anno 09/2023
Tipo di Taglio: <i>Type of cut:</i>	Taglio Perpendicolare/Inclinato
Designazione della torcia di taglio: <i>Designation of the cutting torch:</i>	DECS2 2 singolo
Designazione dell'ugello di taglio: <i>Designation of the cutting nozzle:</i>	DIAMETRO 2 singolo
Numero delle torce di taglio <i>Number of cutting torches</i>	1
Normativa: <i>Standard:</i>	EN 10219-2 1.4404 (AISI 316L)
Gruppo(i) del metallo base: <i>Material group:</i>	Gr. 8
Spessore del metallo [mm]: <i>Thickness of the material [mm]:</i>	3,0
Tipo di gas combustibile <i>Type of fuel gas:</i>	Azoto (N)
Pressione ossigeno di riscaldamento*: <i>Heating oxygen pressure:*</i>	N.A.
Pressione del gas combustibile*: <i>Fuel gas pressure:*</i>	12 bar Autoregolato
Pressione ossigeno di taglio*: <i>Cutting oxygen pressure:*</i>	3,0 bar
Aggiustamento della fiamma di riscaldamento: <i>Adjustment of the heating flame:</i>	N.A.
Velocità di taglio: <i>Cutting speed:</i>	2900 mm/min
Altezza di taglio: <i>Cutting height:</i>	2,5 mm
Temperatura di preriscaldamento [°C]: <i>Preheat time [°C]:</i>	<25 °C
Angolo di taglio (se cianfrino non perpendicolare): <i>Angle of cut (if bevel not perpendicular)</i>	45°
Trattamento termico: <i>Thermal follow-up treatment:</i>	N.A.
Tipo di torcia di pre/post riscaldamento: <i>Type of pre-/post-heating torch:</i>	N.A.
Designazione della torcia di riscaldamento <i>Designation of the heating torch:</i>	N.A.
Produttore della torcia di riscaldamento: <i>manufacturer of the heating torch:</i>	N.A.
Pressione dell'ossigeno/aria compressa: <i>Oxygen/ compressed air pressure:</i>	N.A.

Risultati delle prove

Tests results

Qualità delle superfici tagliate (Area diritta B) / Cutting surface quality (Straight area B)

Oggetto	Altezza media del profilo z5 [μm]	Tolleranza di Rz5 EXC4 [μm]	Perpendicolarità u [mm]	Tolleranza di perpendicolarità u EXC4 [mm]
Saggio 13	27	112,7	0,04	0,83
Saggio 15	71	115,4	0,03	0,86

I saggi 14 e 16 (tagli ad angolo) sono stati ispezionati secondo quanto indicato nel paragrafo 6.4.3 e si è accertato che essi presentano bordi di livello equivalente ai tagli rettilinei.

Durezza lungo lo spessore di taglio / Hardness along cutting thickness

Oggetto	Durezza HV					
	Impronta 1	Impronta 2	Impronta 3	Impronta 4	Impronta 5	Impronta 6
N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

Risultato finale <i>Final result</i>	Il campione è conforme alle specifiche <i>The sample complies with the specified requirements</i>
---	--

Identificazione documenti allegati / Annexes documents identification
- CPS 03-25 (ITT-saggio 13; ITT-saggio 14)
- CPS 04-25 (ITT-saggio 15; ITT-saggio 16)
- Laboratory report references: 429492
- Certificate materiale Tubo 40x40 mm sp 1,5 mm EN 10219-2 1.4404 AISI 316L nr. 17101347 heat 02/713092
- Certificate materiale Tubo 40x40 mm sp 3,0 mm EN 10219-2 1.4404 AISI 316L nr. 19030119 heat 02/850074