



Industrie Service

TÜV SÜD Industrie Service GmbH · 80684 Munich · Germany

**Choose certainty.
Add value.**

ASO FORGE
Via Verginello 29/31
I-25045 Castegnato (BS)

Mrs. Laura Riboldi

DAKKS D-IS-14153-02

Inspektionsbericht für zerstörungsfreie Prüfungen

Inspectionreport for Nondestructive Testing

Auftrags-Nr.: 2367614
Order-No.:

Date: 2015-04-30

Our reference:
IS-ATA7-MUC/Rg

Document:
W0 ASO FORGE 2015

This document consists of
6 Pages.
Page 1 of 6

Wiederkehrende Überprüfung auf dem Gebiet der zerstörungsfreien Prüfungen nach AD2000-Merkblatt W0/TRD 100
Reapproval in the field of Nondestructive testing acc. to AD2000-Specification W0/TRD 100

Excerpts from this document may only be reproduced and used for advertising purposes with the express written approval of TÜV SÜD Industrie Service GmbH.

The test results refer exclusively to the units under test.

1. **Hersteller:** ASO FORGE a branch of ASO Siderurgica S.r.L
Manufacturer: Via Seriola 122
I-25035 Ospitaletto (BS)

Prüfort: Via Verginello 29/31
Location of I-25045 Castegnato (BS)
Inspection:



Headquarters: Munich
Trade Register Munich HRB 96 869
VAT ID No. DE129484218
Information pursuant to Section 2(1)
DL-InfoV (Germany) at
www.tuv-sud.com/imprint

Supervisory Board:
Karsten Xander (Chairman)
Board of Management:
Ferdinand Neuwieser (CEO),
Dr. Ulrich Klotz, Thomas Kainz

Telefon: +49 89 5791-2289
Telefax: +49 89 5791-1833
www.tuv-sud.com/is

TÜV®

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Niederlassung München
Bereich Anlagentechnik
Zerstörungsfreie Prüftechnik
Westendstrasse 199
80686 Munich
Germany



Industrie Service

2. Geltungsbereich:
Scope of application:

2.1 Erzeugnisse: Stäbe, rund und rechteckig bis 1000mm Durchmesser
Products: *rounded and squared bars up to diameter 1000mm*

2.2 Werkstoffe: ferritische, austenitische und martensitischer Schmiedestäbe,
Material: *ferritic, austenitic and martensitic forged bars*

2.3 Regelwerk: AD2000-Merkblätter W2, W10, W13, TRD 107
Technical Rules: *AD2000-Merkblätter W2, W10, W 13, TRD 107*

3. Prüfvorschrift: AD2000-Merkblätter der Reihe W und HP, Technische Regeln für Dampfkessel (TRD), Stahl-Eisen-Prüfblätter (SEP) und DIN-Blätter
Requirements: *AD2000-Specification series W and HP, technical rules for pressure vessels (TRD), Stahl-Eisen-Prüfblätter (SEP) and DIN-Blätter*

4. Prüfeinrichtungen:
Nondestructive test equipment:

4.1 Ultraschallprüfung (UT)
Ultrasonic Testing (UT)

Prüfverfahren: manuelle Ultraschallprüfung gemäß EN 10228-3 nach der Bezugsecho-, Bezugslinien- und der AVG-Methode

Test method: *manual ultrasonic testing acc. to EN 10228-3 with the referenceecho-, DAC- and DGS-methode*

Prüfgeräte (UT)
Test-equipment(UT) USN 60SW General Electric Nr. 022FMW

USN 60SW General Electric Nr. 023PWC

Alle Geräte wurden von Prüflaboratorien extern gemäß DIN EN 12668-1 kalibriert.

All UT-equipments are calibrated by external laboratories acc. to DIN EN 12668-1.



Industrie Service

4.2 Magnetpulverprüfung (MT) *Magnetic particle testing (MT)*

Prüfverfahren: Magnetpulverprüfung gemäß EN 10228-1 nach der Methode mit Stromdurchflutung und Jochmagnetisierung
Test methode: *Direct contact technique for circular magnetization and yoke technique acc. to EN 10228-1*

Anmerkung: Das Prüfgerät Magnaflux 6000 muß jährlich kalibriert werden.
Remarks: *The test equipment for MT Magnaflux 6000 has to be calibrated annually.*

4.3 Farbeindringprüfung (PT) *Liquid penetrant examination (PT)*

Prüfverfahren: Farbeindringprüfung nach EN 10228-2 mit schwefel- und halogenfreien Prüfmitteln
Test method: *Liquid penetrant test acc.to EN 10228-2 with sulphur- and halogenfree penetrant materials*

4.4 Sichtprüfung (VT) *Visual examination (VT)*

Prüfverfahren: Direkte Sichtprüfung gemäß EN 13018
Test method: *direct visual inspection acc. to EN 13018*

5. **Werkssachverständige für zerstörungsfreie Prüfungen:**

Work's inspector for NDT Herr Michele Galdini
Stellvertreter: *Mr. Michele Galdini*
Substitute: Herr Guiseppe Castellino
Mr. Guiseppe Castellino



Industrie Service

Die Prüfaufsicht wird vom der Leiterin der Qualitätsstelle Frau Alessandra Salieri wahrgenommen. Die Qualitätsstelle ist eine von der Produktion unabhängige Abteilung und untersteht über Herrn Frederico Curelli dem Geschäftsführer Herrn Francesco Uberto.

The supervisor for the examinations Mrs. Alessandra Salieri is the head of the quality assurance department. The QA-department is independent from the production and is responsible through Mr. Frederico Curelli to the CEO Mr. Francesco Uberto.

Die alleinige Verantwortung über die vom Prüfpersonal durchgeführten Prüfungen tragen die Werksachverständigen (Prüfaufsicht) für zerstörungsfreie Werkstoffprüfungen, welche sämtliche Abnahmeprüfzeugnisse B und Prüfberichte zu unterschreiben haben.

The only responsibility for the examinations carried out is with the work's inspector for NDT, who has to sign the inspection documents B and all test reports.

Das Prüfpersonal ist nach EN 473/DIN EN ISO 9712 Stufe 2 qualifiziert.

The operators are qualified acc. to EN 473/DIN EN ISO 9712 Level 2.

6. Kennzeichnung:
Marking:

(Werksstempel)
(mill's stamp)

Die Kennzeichnung der geprüften Teile erfolgt, soweit erforderlich, durch die festgelegten Stempel.

The marking of the tested parts, if necessary, has to be done by the specified stamps.

7. Bescheinigung:
Inspection Document:

Bescheinigung 3.1 nach EN 10204
Inspection Document 3.1 acc. to EN 10204



Industrie Service

8. Besondere Vereinbarungen:

Special arrangements:

Die Prüfberichte müssen den vereinbarten Vordrucken für zerstörungsfreie Prüfungen entsprechen. Die Prüfberichte müssen auch in deutscher Sprache ausgefüllt werden.

The testreports must fulfill the arranged requirements for nondestructive tests. The testreports must be written also in German language.

9. Beurteilung:
Results:

Die Firma verfügt über ein schriftlich festgelegtes und praktiziertes Qualitätssicherungssystem, welches die sachgemäße zerstörungsfreie Werkstoffprüfung unter Einhaltung der hierfür maßgebenden deutschen Technischen Regeln gewährleistet.

The manufacturer has a written quality assurance system, which guarantees the proper non-destructive testing in order to follow the standardized german technical rules.

Der Hersteller hat für die im Geltungsbereich aufgeführten Erzeugnisse den Nachweis erbracht, daß er die Anforderungen an den Hersteller nach AD2000-Merkblatt W0/TRD 100 bzw. HP0 etc. hinsichtlich der zerstörungsfreien Prüfung erfüllt.

The manufacturer has proved for the products mentioned in the scope of application that he is able to fulfill the requirements for his products acc. to AD2000-Specification W0/TRD 100/HP0 for nondestructive examinations.



Industrie Service

10. Überwachung der Prüfeinrichtungen:
Monitoring:

Änderungen an den Prüfeinrichtungen sowie ein Wechsel des Werkssachverständigen für zerstörungsfreie Prüfungen sind dem TÜV mitzuteilen und erfordern ggfs. eine ergänzende Überprüfung.

Der Hersteller hat dem TÜV die zerstörungsfreien Prüfeinrichtungen in zwei Jahren zur wiederkehrenden Überprüfung vorzustellen.

The manufacturer must inform the TÜV in cases of alteration on the nondestructive test equipment or of a change of the work's inspector for nondestructive tests.

The manufacturer must present his nondestructive equipment for a reapproval after two years.

11. Gültigkeit der Überprüfung:
Validity of the approval:

Dieses Bestätigungsschreiben für zerstörungsfreie Prüfungen behält Gültigkeit bis zum **29.04.2017**. Die Erneuerung der Überprüfung für zerstörungsfreie Prüfeinrichtungen ist vom Hersteller drei Monate vor Ablauf der Gültigkeitsdauer zu beantragen.
This report for nondestructive examinations is valid until 2017-04-29.

The manufacturer has to apply for the renewal of the approval for the nondestructive test equipment three months before expiration of the validity date.

Abteilung
Zerstörungsfreie Prüftechnik
Department
Nondestructive testing



Der Sachverständige
The Expert

(Dipl.-Ing. W.Rieger)