

G. Coletto Srl Via Dell'Avena 26 30175 Marghera VE	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018	
	Revisione: 10	Data: 18/04/2023
	Sede A	pag. 1 di 5

ELENCO PROVE ACCREDITATE - CON CAMPO FISSO IN CATEGORIA: 0

Fucinati di acciaio ferritico o martensitico/Ferritic or martensitic steel forgings

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN 10228-3:2016	Ultrasuoni	

Fucinati di acciaio ferritico o martensitico/Ferritic or martensitic steel forgings, Fucinati/Forgings, Getti di acciaio/Steel castings, Giunti saldati di materiali metallici/Welds of metallics materials

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections	ASME BPVC V art.6:2021	Liquidi penetranti	

Fucinati di acciaio inossidabile austenitico ed austeno-ferritico/Austenitic and austenitic-ferritic stainless steel forgings

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN 10228-4:2016	Ultrasuoni	

Fucinati di acciaio/Steel forgings

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Controllo magnetoscopico per la rilevazione di imperfezioni/Magnetoscopic test for the detection of imperfections	UNI EN 10228-1:2016	Particelle magnetiche	
Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections	UNI EN 10228-2:2016	Liquidi penetranti	

Fucinati di acciaio/Steel forgings, Getti di acciaio/Steel castings

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.5:2021	Ultrasuoni	

Fucinati/Forgings, Getti di acciaio/Steel castings, Giunti saldati di materiali metallici/Welds of metallics materials

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.7:2021	Particelle magnetiche	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.2:2021	Raggi x e Raggi gamma	
Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	UNI EN 13018:2016	Esame visivo	

Getti di acciaio per componenti sottoposti a sollecitazioni elevate/Steel castings for highly stressed components

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN 12680-2:2005	Ultrasuoni	

Getti di acciaio/Steel castings

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Controllo con liquidi penetranti per la rilevazione di imperfezioni/Penetrant testing for the detection of imperfections	UNI EN 1371-1:2012	Liquidi penetranti	
Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	UNI EN 1369:2012	Particelle magnetiche	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN 12680-1:2005	Ultrasuoni	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	UNI EN 12681-1:2018	Raggi x e Raggi gamma	

G. Coletto Srl Via Dell'Avena 26 30175 Marghera VE	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018	
	Revisione: 10	Data: 18/04/2023
	Sede A	pag. 2 di 5

Rugosità e discontinuità della superficie/Roughness and surface discontinuities	UNI EN 1370:2012	Esame visivo
---	------------------	--------------

Giunti saldati di materiali metallici/Welds of metallic materials

<i>Denominazione della prova / Campi di prova</i>	<i>Metodo di prova</i>	<i>Tecnica di prova</i>	<i>O&I</i>
Controlli semi automatici ad ultrasuoni phased array/Semi-automated phased array ultrasonic testing (PAUT)	UNI EN ISO 17640:2019 + UNI EN ISO 13588:2019 + UNI EN ISO 19285:2017	Phased array	
Controllo con liquidi penetranti per la rilevazione di imperfezioni/Penetrant testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 23277:2015	Liquidi penetranti	
Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 17638:2016	Particelle magnetiche	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 17640:2019 + UNI EN ISO 10863:2020 + UNI EN ISO 13588:2019	Ultrasuoni	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 17640:2019 + UNI EN ISO 16810:2014	Ultrasuoni	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.4:2021	Ultrasuoni	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 17636-1:2022	Raggi x e Raggi gamma	
Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	UNI EN ISO 17637:2017	Esame visivo	
Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	ASME BPVC V art.9:2021	Esame visivo	

Materiali metallici/Metallic materials

<i>Denominazione della prova / Campi di prova</i>	<i>Metodo di prova</i>	<i>Tecnica di prova</i>	<i>O&I</i>
Controllo con liquidi penetranti per la rilevazione di imperfezioni/Penetrant testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 3452-1:2021	Liquidi penetranti	
Controllo magnetoscopico per la rilevazione di imperfezioni/Magnetoscopic test for the detection of imperfections	UNI EN ISO 9934-1:2017	Particelle magnetiche	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 5579:2014	Raggi x e Raggi gamma	
Spessore/Thickness	ISO 16809:2017	Ultrasuoni	

Prodotti piani di acciaio con spessore maggiore o uguale a 6 mm/Steel flat product of thickness equal or greater than 6 mm

<i>Denominazione della prova / Campi di prova</i>	<i>Metodo di prova</i>	<i>Tecnica di prova</i>	<i>O&I</i>
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN 10160:2001	Ultrasuoni	

G. Coletto Srl Via Dell'Avena 26 30175 Marghera VE	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: 10 Data: 18/04/2023
	Sede A pag. 3 di 5

ELENCO PROVE ACCREDITATE - CON CAMPO FISSO IN CATEGORIA: III

Fucinati di acciaio ferritico o martensitico/Ferritic or martensitic steel forgings

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN 10228-3:2016	Ultrasuoni	

Fucinati di acciaio ferritico o martensitico/Ferritic or martensitic steel forgings, Fucinati/Forgings, Getti di acciaio/Steel castings, Giunti saldati di materiali metallici/Welds of metallics materials

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections	ASME BPVC V art.6:2021	Liquidi penetranti	

Fucinati di acciaio inossidabile austenitico ed austeno-ferritico/Austenitic and austenitic-ferritic stainless steel forgings

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN 10228-4:2016	Ultrasuoni	

Fucinati di acciaio/Steel forgings

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Controllo magnetoscopico per la rilevazione di imperfezioni/Magnetoscopic test for the detection of imperfections	UNI EN 10228-1:2016	Particelle magnetiche	
Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections	UNI EN 10228-2:2016	Liquidi penetranti	

Fucinati di acciaio/Steel forgings, Getti di acciaio/Steel castings

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.5:2021	Ultrasuoni	

Fucinati/Forgings, Getti di acciaio/Steel castings, Giunti saldati di materiali metallici/Welds of metallics materials

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.7:2021	Particelle magnetiche	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.2:2021	Raggi x e Raggi gamma	
Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	UNI EN 13018:2016	Esame visivo	

Getti di acciaio per componenti sottoposti a sollecitazioni elevate/Steel castings for highly stressed components

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN 12680-2:2005	Ultrasuoni	

Getti di acciaio/Steel castings

Denominazione della prova / Campi di prova	Metodo di prova	Tecnica di prova	O&I
Controllo con liquidi penetranti per la rilevazione di imperfezioni/Penetrant testing for the detection of imperfections	UNI EN 1371-1:2012	Liquidi penetranti	
Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	UNI EN 1369:2012	Particelle magnetiche	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN 12680-1:2005	Ultrasuoni	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	UNI EN 12681-1:2018	Raggi x e Raggi gamma	

G. Coletto Srl Via Dell'Avena 26 30175 Marghera VE	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018	
	Revisione: 10	Data: 18/04/2023
	Sede A	pag. 4 di 5

Rugosità e discontinuità della superficie/Roughness and surface discontinuities	UNI EN 1370:2012	Esame visivo
---	------------------	--------------

Giunti saldati di materiali metallici/Welds of metallic materials

<i>Denominazione della prova / Campi di prova</i>	<i>Metodo di prova</i>	<i>Tecnica di prova</i>	<i>O&I</i>
Controlli semi automatici ad ultrasuoni phased array/Semi-automated phased array ultrasonic testing (PAUT)	UNI EN ISO 17640:2019 + UNI EN ISO 13588:2019 + UNI EN ISO 19285:2017	Phased array	
Controllo con liquidi penetranti per la rilevazione di imperfezioni/Penetrant testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 23277:2015	Liquidi penetranti	
Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 17638:2016	Particelle magnetiche	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 17640:2019 + UNI EN ISO 10863:2020 + UNI EN ISO 13588:2019	Ultrasuoni	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 17640:2019 + UNI EN ISO 16810:2014	Ultrasuoni	
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.4:2021	Ultrasuoni	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 17636-1:2022	Raggi x e Raggi gamma	
Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	UNI EN ISO 17637:2017	Esame visivo	
Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	ASME BPVC V art.9:2021	Esame visivo	

Materiali metallici/Metallic materials

<i>Denominazione della prova / Campi di prova</i>	<i>Metodo di prova</i>	<i>Tecnica di prova</i>	<i>O&I</i>
Controllo con liquidi penetranti per la rilevazione di imperfezioni/Penetrant testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 3452-1:2021	Liquidi penetranti	
Controllo magnetoscopico per la rilevazione di imperfezioni/Magnetoscopic test for the detection of imperfections	UNI EN ISO 9934-1:2017	Particelle magnetiche	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 5579:2014	Raggi x e Raggi gamma	
Spessore/Thickness	ISO 16809:2017	Ultrasuoni	

Prodotti piani di acciaio con spessore maggiore o uguale a 6 mm/Steel flat product of thickness equal or greater than 6 mm

<i>Denominazione della prova / Campi di prova</i>	<i>Metodo di prova</i>	<i>Tecnica di prova</i>	<i>O&I</i>
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN 10160:2001	Ultrasuoni	

G. Coletto Srl Via Dell'Avena 26 30175 Marghera VE	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: 10 Data: 18/04/2023
	Sede A pag. 5 di 5

Legenda/Note

L'eventuale simbolo (1) in corrispondenza della matrice indica:matrice non prevista dal metodo ma assimilabile/matrix not provided for by the method but acceptable
Per la definizione della "categoria" di prova indicata nel titolo, si veda il Regolamento Generale ACCREDIA RG-02.

Il QRcode consente di accedere direttamente al sito www.accredia.it per verificare la validità dell'elenco prove e del certificato di accreditamento rilasciato al laboratorio.

L'eventuale simbolo "X" riportato nella colonna "O&I" indica che il laboratorio è accreditato anche per fornire opinioni e interpretazioni basate sui risultati delle specifiche prove contrassegnate.

L'eventuale simbolo (*) indica che è attiva una sospensione dell'accREDITAMENTO per la specifica attività riportata a fianco

