



CERTIFICATO DI ACCREDITAMENTO

Accreditation Certificate

ACCREDITAMENTO N.
ACCREDITATION N.

1577L REV. 05

EMESSO DA
ISSUED BY

DIPARTIMENTO LABORATORI DI PROVA

SI DICHIARA CHE
WE DECLARE THAT

METALPROVE DI VESSIO LUIGI & C. S.r.l

Sede/Headquarters:
- Vico II Lepore 3F - 70128 Bari BA

È CONFORME AI REQUISITI
DELLA NORMA

UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018

MEETS THE REQUIREMENTS
OF THE STANDARD

ISO/IEC 17025:2017

QUALE

Laboratorio di Prova

AS

Testing Laboratory

Data di 1^a emissione
1st issue date
15-03-2016

Data di revisione
Review date
20-02-2024

Data di scadenza
Expiring date
12-03-2028

L'accredito attesta la competenza tecnica, l'imparzialità e il costante e coerente funzionamento del Laboratorio relativamente al campo di accreditamento riportato nell'Elenco Prove allegato al presente certificato di accreditamento.

Il presente certificato non è da ritenersi valido se non accompagnato dagli Elenchi Prove, che possono variare nel tempo e può essere sospeso o revocato o ridotto in qualsiasi momento nel caso di inadempienza accertata da parte di ACCREDIA.

La validità dell'accredito può essere verificata sul sito web (www.accredia.it) o richiesta al Dipartimento di competenza.

I requisiti di sistema della ISO/IEC 17025 sono scritti in un linguaggio attinente alle attività di laboratorio e sono generalmente in accordo con i principi della norma ISO 9001 (si veda comunicato congiunto ISO-ILAC-IAF dell'Aprile 2017).

The accreditation attests competence, impartiality and consistent operation in performing laboratory activities, limited to the scope detailed in the attached Enclosure.

The present certificate is valid only if associated to the annexed Lists and can be suspended, withdrawn or reduced at any time in the event of non fulfilment as ascertained by ACCREDIA.

Confirmation of the validity of accreditation can be verified on the website (www.accredia.it) or by contacting the relevant Department.

The management system requirements in ISO/IEC 17025 are written in language relevant to laboratories operations and generally operate in accordance with the principles of ISO 9001 (refer joint ISO-ILAC-IAF Communiqué dated April 2017).

Il QRcode consente di accedere direttamente al sito www.accredia.it per verificare la validità del certificato di accreditamento rilasciato al CAB.

La data di revisione riportata sul certificato corrisponde alla data di aggiornamento / di delibera del pertinente Comitato Settoriale di Accreditamento. L'atto di delibera, firmato dal Presidente di ACCREDIA, è scaricabile dal sito www.accredia.it, sezione 'Documenti'

The QRcode links directly to the website www.accredia.it to check the validity of the accreditation certificate issued to the CAB.

The revision date shown on the certificate refers to the update / resolution date of the Sector Accreditation Committee. The Resolution, signed by the President of ACCREDIA, can be downloaded from the website www.accredia.it, 'Documents' section.

ACCREDIA è l'Ente Unico nazionale di accreditamento designato dal governo italiano, in applicazione del Regolamento Europeo 765/2008.

ACCREDIA is the sole national Accreditation Body, appointed by the Italian government in compliance with the application of REGULATION (EC) No 765/2008.

METALPROVE DI VESSIO LUIGI & C. S.r.l Vico II Lepore 3F 70128 Bari BA	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: 4 Data: 20/02/2024
	Sede B pag. 1 di 6

ELENCO PROVE ACCREDITATE - CON CAMPO FISSO IN CATEGORIA: 0

Fucinati di acciaio austenitico/Austenitic steel forgings, Fucinati di acciaio ferritico o martensitico/Ferritic or martensitic steel forgings, Fucinati di acciaio/Steel 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 ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.23:2023	Ultrasuoni	

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	EN 10228-3:2016, 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.6:2023	Liquidi penetranti	
Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections	ASME BPVC V art.24:2023	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	EN 10228-4:2016, 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	EN 10228-2:2016, UNI EN 10228-2:2016	Liquidi penetranti	

Fucinati di acciaio/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
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.5:2023	Ultrasuoni	

Fucinati di acciaio/Steel forgings, 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 ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.4:2023	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.7:2023	Particelle magnetiche	
Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.25:2023	Particelle magnetiche	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.22:2023	Raggi x e Raggi gamma	

METALPROVE DI VESSIO LUIGI & C. S.r.l Vico II Lepore 3F 70128 Bari BA	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018	
	Revisione: 4	Data: 20/02/2024
	Sede B	pag. 2 di 6

Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.2:2023	Raggi x e Raggi gamma
---	------------------------	-----------------------

Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	EN 13018:2016, UNI EN 13018:2016	Esame visivo
---	----------------------------------	--------------

Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	ASME BPVC V art.9:2023	Esame visivo
---	------------------------	--------------

Getti di acciaio/Steel castings

<i>Denominazione della prova / Campi di prova</i>	<i>Metodo di prova</i>	<i>Tecnica di prova</i>	<i>O&I</i>
---	------------------------	-------------------------	----------------

Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	UNI EN 12681-1:2018	Raggi x e Raggi gamma	
---	---------------------	-----------------------	--

Giunti saldati di materiali metallici/Welds of metallics materials

<i>Denominazione della prova / Campi di prova</i>	<i>Metodo di prova</i>	<i>Tecnica di prova</i>	<i>O&I</i>
---	------------------------	-------------------------	----------------

Controlli automatici ad ultrasuoni phased array/Automated phased array ultrasonic testing, Controlli semi automatici ad ultrasuoni phased array/Semi-automated phased array ultrasonic testing (PAUT)	UNI EN ISO 13588:2019	Phased array	
---	-----------------------	--------------	--

Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	EN ISO 5817:2023, UNI EN ISO 17638:2016, UNI EN ISO 23278:2015, UNI EN ISO 5817:2023	Particelle magnetiche	
---	--	-----------------------	--

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 17640:2019	Ultrasuoni	
---	-----------------------	------------	--

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 10863:2020	TOFD	
---	-----------------------	------	--

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.4:2023 app III	TOFD	
---	--------------------------------	------	--

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.4:2023 app IV-V	Phased array	
---	---------------------------------	--------------	--

Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	EN ISO 17636-1:2022, 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	
---	-----------------------	--------------	--

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	BS EN ISO 3452-1:2021, EN ISO 3452-1:2021, UNI EN ISO 3452-1:2021, UNI EN ISO 3452-5:2009, UNI EN ISO 3452-6:2009	Liquidi penetranti	
--	---	--------------------	--

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections, Spessore/Thickness	UNI EN ISO 16810:2014, UNI EN ISO 16810:2014 + UNI EN ISO 16811:2014 + UNI EN ISO 16823:2014 + UNI EN ISO 16826:2014 + UNI EN ISO 16827:2014	Ultrasuoni	
---	--	------------	--

Controllo magnetoscopico per la rilevazione di imperfezioni/Magnetoscopic test for the detection of imperfections	UNI EN ISO 3059:2013, UNI EN ISO 9934-1:2017, UNI EN ISO 9934-1:2017 + UNI EN ISO 9934-2:2015	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	
---	----------------------	-----------------------	--

METALPROVE DI VESSIO LUIGI & C. S.r.l Vico II Lepore 3F 70128 Bari BA	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: 4 Data: 20/02/2024
	Sede B pag. 3 di 6

Spessore/Thickness

ISO 16809:2017, UNI EN ISO
16809:2019

Ultrasuoni

METALPROVE DI VESSIO LUIGI & C. S.r.l Vico II Lepore 3F 70128 Bari BA	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: 4 Data: 20/02/2024
	Sede B pag. 4 di 6

ELENCO PROVE ACCREDITATE - CON CAMPO FISSO IN CATEGORIA: III

Fucinati di acciaio austenitico/Austenitic steel forgings, Fucinati di acciaio ferritico o martensitico/Ferritic or martensitic steel forgings, Fucinati di acciaio/Steel 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 ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.23:2023	Ultrasuoni	

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	EN 10228-3:2016, 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.24:2023	Liquidi penetranti	
Rilevazione delle imperfezioni superficiali con liquidi penetranti /Liquid penetrant inspection for the detection of surface imperfections	ASME BPVC V art.6:2023	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	EN 10228-4:2016, 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	EN 10228-2:2016, UNI EN 10228-2:2016	Liquidi penetranti	

Fucinati di acciaio/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
Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.5:2023	Ultrasuoni	

Fucinati di acciaio/Steel forgings, 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 ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.4:2023	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.7:2023	Particelle magnetiche	
Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.25:2023	Particelle magnetiche	
Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.2:2023	Raggi x e Raggi gamma	

METALPROVE DI VESSIO LUIGI & C. S.r.l Vico II Lepore 3F 70128 Bari BA	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018	
	Revisione: 4	Data: 20/02/2024
	Sede B	pag. 5 di 6

Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.22:2023	Raggi x e Raggi gamma
---	-------------------------	-----------------------

Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	EN 13018:2016, UNI EN 13018:2016	Esame visivo
---	----------------------------------	--------------

Esame visivo per la rilevazione di imperfezioni superficiali/Visual inspection for the detection of surface imperfections	ASME BPVC V art.9:2023	Esame visivo
---	------------------------	--------------

Getti di acciaio/Steel castings

<i>Denominazione della prova / Campi di prova</i>	<i>Metodo di prova</i>	<i>Tecnica di prova</i>	<i>O&I</i>
---	------------------------	-------------------------	----------------

Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	UNI EN 12681-1:2018	Raggi x e Raggi gamma	
---	---------------------	-----------------------	--

Giunti saldati di materiali metallici/Welds of metallics materials

<i>Denominazione della prova / Campi di prova</i>	<i>Metodo di prova</i>	<i>Tecnica di prova</i>	<i>O&I</i>
---	------------------------	-------------------------	----------------

Controlli automatici ad ultrasuoni phased array/Automated phased array ultrasonic testing, Controlli semi automatici ad ultrasuoni phased array/Semi-automated phased array ultrasonic testing (PAUT)	UNI EN ISO 13588:2019	Phased array	
---	-----------------------	--------------	--

Controllo con particelle magnetiche per la rilevazione di imperfezioni/Magnetic particle testing for the detection of imperfections	EN ISO 5817:2023, UNI EN ISO 17638:2016, UNI EN ISO 23278:2015, UNI EN ISO 5817:2023	Particelle magnetiche	
---	--	-----------------------	--

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 17640:2019	Ultrasuoni	
---	-----------------------	------------	--

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	UNI EN ISO 10863:2020	TOFD	
---	-----------------------	------	--

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.4:2023 app IV-V	Phased array	
---	---------------------------------	--------------	--

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections	ASME BPVC V art.4:2023 app III	TOFD	
---	--------------------------------	------	--

Controllo radiografico per la rilevazione di imperfezioni/Radiographic testing for the detection of imperfections	EN ISO 17636-1:2022, 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	
---	-----------------------	--------------	--

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	BS EN ISO 3452-1:2021, EN ISO 3452-1:2021, UNI EN ISO 3452-1:2021, UNI EN ISO 3452-5:2009, UNI EN ISO 3452-6:2009	Liquidi penetranti	
--	---	--------------------	--

Controllo con ultrasuoni per la rilevazione di imperfezioni/Ultrasonic testing for the detection of imperfections, Spessore/Thickness	UNI EN ISO 16810:2014, UNI EN ISO 16810:2014 + UNI EN ISO 16811:2014 + UNI EN ISO 16823:2014 + UNI EN ISO 16826:2014 + UNI EN ISO 16827:2014	Ultrasuoni	
---	--	------------	--

Controllo magnetoscopico per la rilevazione di imperfezioni/Magnetoscopic test for the detection of imperfections	UNI EN ISO 3059:2013, UNI EN ISO 9934-1:2017, UNI EN ISO 9934-1:2017 + UNI EN ISO 9934-2:2015	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	
---	----------------------	-----------------------	--

METALPROVE DI VESSIO LUIGI & C. S.r.l Vico II Lepore 3F 70128 Bari BA	UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
	Revisione: 4 Data: 20/02/2024
	Sede B pag. 6 di 6

Spessore/Thickness

ISO 16809:2017, UNI EN ISO
16809:2019

Ultrasuoni

Legenda/Note

Il simbolo (1), se presente, indica: "Materiale/Prodotto/Matrice" non previsto dal metodo ma assimilabile/The symbol (1), if present, means: Material/Product/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

