


**CERTIFICATO DI QUALIFICA BRASATORE
IN ACCORDO ALLA UNI EN 13133:2002**
**BRAZER APPROVAL TEST CERTIFICATE
IN ACCORDANCE WITH UNI EN 13133:2002**

FOTO (Se richiesto)
IDENTITY PHOTOGRAPHY (if required)

Certificato Numero: **VQB-059-2011** Pagina 1 di 2
Certificate No.:
 Riferimento (pBPS): **N.b/1005.31**
pBPS reference N°:
 Cognome e Nome del saldatore: **PARADISI EMANUELE**
Brazer Surname and Name:
 Data e luogo di nascita: **6/2/1974 a Milano (MI)**
Date and Place of Birth:
 Metodo di identificazione: **C.I. n. AR 2656298**
Identification method:
 Datore di lavoro: **2001 Refrigerazione Srl - Via Puccini n. 66 _ 20080 Casarile (MI)**
Employer:
 CONOSCENZE TEC/Job Knowledge: **Accettato/Acceptable: Non Verificato/Not tested:**

	Dettagli della prova pratica <i>Braze test details</i>	Campo di validità della qualifica <i>Approval and range of approval</i>
Procedimento di brasatura: <i>Brazing process(es):</i>	912	912
Lamiera o tubo/ <i>Pipe or Plate:</i>	Pipe	Pipe - Plate
Tipo di giunto: <i>Joint type:</i>	Lap Joint	Lap joint
Gruppo di metalli secondo CR ISO 15608: <i>Material group according to CR ISO 15608:</i>	31 - 1	31 - 1
Metallo(i) d'apporto: <i>Welding consumable(s):</i>	UNI EN 1044; Ag 106	ALL COMPATIBLE
Designazione/tipo di gas o flusso di protezione: <i>Designation shielding gases or flux:</i>	/	/
Dimensioni/ <i>Dimensions:</i>		
Spessore(i) (mm): <i>Thickness(es)</i>	1	≥1
Diametro esterno tubo (mm): <i>Pipe outside:</i>	35	≥17
Posizione di saldatura: <i>Welding position:</i>	PG	ALL POSITION
Tipo di prova/ <i>type of test:</i>	Eseguito ed accettato <i>Performed and acceptable</i>	Non richiesto <i>Not Required</i>
VT/Visual Test	Satisfactory	X
RT/ Radiographic examination		X
UT/ Ultrasonic examination:		X
MT/ Magnetic particle test		X
LT/ Dye penetrant test		X
MACROGRAFIA/ Macro	Satisfactory	
Prova di Tenuta/ Leak test		X
Piega o prova di trazione/ Bend or tensile test		X

 (*) Allegare i documenti dei risultati (se richiesto) / *append separate sheet (if required)*

Luogo emissione: <i>Issued at:</i>	Data d'emissione: <i>Date of issue:</i>	Validità della qualificazione: fino a (data): <i>Valid until (date)</i>	Nome e firma del esaminatore: <i>Name and signature Examiner:</i>
Piacenza - ITALY	10/2/2011	9/2/2014	Ing. Andrea Guido Esposito General Manager 

CERTIFICATO DI QUALIFICA BRASATORE
IN ACCORDO ALLA UNI EN ISO 13585:2012
BRAZER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE
IN ACCORDANCE WITH UNI EN ISO 13585:2012

FOTO
(Se richiesto)
IDENTITY
PHOTOGRAPHY
(if required)

Certificato Numero/Certificate No.: **VQB-006-2013 rev. 00**
Riferimento (pBPS): **a/3130123**
pBPS reference N°:
Cognome e Nome del brasatore: **BOJIAN DAVID**
Brazer Surname and Name:
Data e luogo di nascita: **27/3/1984 a BIRLAD (RO)**
Date and Place of Birth:
Metodo di identificazione: **C.I. n. AT0717901**
Identification method:
Datore di lavoro/Employer: **2001 Refrigerazione S.r.l. via puccini 66 - 20080 CASARILE (MI)**
CONOSCENZE TECNICHE: Accettato: **O** Non Verificato: **V**
Job Knowledge: Acceptable: Not tested:
Rapporto Risultanze Conformità N.: **0372/13BOJIAN31_32 del 24/05/2013**
RRC No.:

Pagina 1 di 2

PED MD32 r01

	Dettagli della prova pratica <i>Braze test details</i>	Campo di validità della qualifica <i>Approval and range of approval</i>
Procedimento di brasatura/Brazing process(es):	912	912
Lamiera o tubo /Pipe or Plate:	TUBE	TUBE
Metallo(i) d'apporto – Temperatura: <i>Welding consumable(s) - Temperature:</i>	Cu 89/p:6/Ag:5	Cu 89/p:6/Ag:5
Gruppo di metalli base: <i>Parental material group:</i>	D-D	D-D
Grado di automazione: <i>Degree of mechanization:</i>	MANUAL	MANUAL AND MECHANIZED
Designazione/gas o flusso di protezione: <i>Designation shielding gases or flux:</i>	O2+C2H2	O2+C2H2
Spessore(i) (mm) /Thickness:	1	FROM 0,5 TO 2,0
Diametro esterno (mm) /Outside Diameter:	35	≤35
Sovrapposizione (mm) /Overlap Length:	16	≤16
Direzione del materiale d'apporto: <i>Welding position:</i>	VERTICAL UP	ALL FLOW DIRECTION
Metodo di applicazione del M. apporto: <i>Brazing filler application:</i>	FACE FEED	FACE FEED, PRE-PLACED
Tipo di prova/type of test:	Eseguito ed accettato <i>Performed and acceptable</i>	Non richiesto <i>Not Required</i>
VT/Visual Test	CTS n. 32113 (*)	X
RT/Radiographic examination		X
UT/Ultrasonic examination:		X
MT/Magnetic particle test		X
LT/Dye penetrant test		X
MACROGRAFIA/Macro	CTS n. 32113 (*)	
Prova di Tenuta/ Leak test		X
Piega o prova di trazione/ Bend or tensile test		X

(*) Allegare i documenti dei risultati (se richiesto) / append separate sheet (if required)

Data e Luogo di esecuzione della brasatura: <i>Execution of brazing:</i>	Validità della qualificazione: <i>Valid until (date)</i>	Data di emissione del certificato: <i>Certificate issued date:</i>	Nome e firma esaminatore: <i>Name and signature Examiner:</i>
23/01/2013 - Casarile (MI)	22/1/2016	16/7/2013	Ing. Andrea Guido Esposito General Manager

CERTIFICATO DI QUALIFICA BRASATORE
IN ACCORDO ALLA UNI EN ISO 13585:2012
BRAZER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE
IN ACCORDANCE WITH UNI EN ISO 13585:2012

FOTO
(Se richiesto)
IDENTITY
PHOTOGRAPHY
(if required)

Certificato Numero/Certificate No.: **VQB-002-2013 rev. 00**
Riferimento (pBPS): **a/2130123**
pBPS reference N°:
Cognome e Nome del brasatore: **VILLA FRANCESCO**
Brazer Surname and Name:
Data e luogo di nascita: **28/4/1971 a CASORATE PRIMO (PV)**
Date and Place of Birth:
Metodo di identificazione: **C.I. n. AN6188336**
Identification method:
Datore di lavoro/Employer: **2001 Refrigerazione S.r.l. via puccini 66 - 20080 CASARILE (MI)**
CONOSCENZE TECNICHE: Accettato: **O** Non Verificato: **V**
Job Knowledge: Acceptable: Not tested:
Rapporto Risultanze Conformità N.: **0372/13VILLA31_32 del 24/05/2013**
RRC No.:

Pagina 1 di 2

PED MD32 r01

	Dettagli della prova pratica <i>Braze test details</i>	Campo di validità della qualifica <i>Approval and range of approval</i>
Procedimento di brasatura/Brazing process(es):	912	912
Lamiera o tubo /Pipe or Plate:	TUBE	TUBE
Metallo(i) d'apporto - Temperatura: <i>Welding consumable(s) - Temperature:</i>	Cu 89/p:6/Ag:5	Cu 89/p:6/Ag:5
Gruppo di metalli base: <i>Parental material group:</i>	D-D	D-D
Grado di automazione: <i>Degree of mechanization:</i>	MANUAL	MANUAL AND MECHANIZED
Designazione/gas o flusso di protezione: <i>Designation shielding gases or flux:</i>	O2+C2H2	O2+C2H2
Spessore(i) (mm) /Thickness:	1	FROM 0,5 TO 2,0
Diametro esterno (mm) /Outside Diameter:	35	≤35
Sovrapposizione (mm) /Overlap Length:	16	≤16
Direzione del materiale d'apporto: <i>Welding position:</i>	VERTICAL UP	ALL FLOW DIRECTION
Metodo di applicazione del M. apporto: <i>Brazing filler application:</i>	FACE FEED	FACE FEED, PRE-PLACED
Tipo di prova/type of test:	Eseguito ed accettato <i>Performed and acceptable</i>	Non richiesto <i>Not Required</i>
VT/Visual Test	CTS n. 32313 (*)	X
RT/ Radiographic examination		X
UT/ Ultrasonic examination:		X
MT/ Magnetic particle test		X
LT/ Dye penetrant test		X
MACROGRAFIA/ Macro	CTS n. 32313 (*)	
Prova di Tenuta/ Leak test		X
Piega o prova di trazione/ Bend or tensile test		X

(*) Allegare i documenti dei risultati (se richiesto) / *append separate sheet (if required)*

Data e Luogo di esecuzione della brasatura: <i>Execution of brazing:</i>	Validità della qualificazione: <i>Valid until (date)</i>	Data di emissione del certificato: <i>Certificate issued date:</i>	Nome e firma esaminatore: <i>Name and signature Examiner:</i>
23/01/2013 - Casarile (MI)	22/1/2016	16/7/2013	Ing. Andrea Guido Esposito General Manager

**CERTIFICATO DI QUALIFICA BRASATORE
IN ACCORDO ALLA UNI EN ISO 13585:2012
BRAZER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE
IN ACCORDANCE WITH UNI EN ISO 13585:2012**

FOTO
(Se richiesto)
IDENTITY
PHOTOGRAPHY
(if required)

Certificato Numero/Certificate No.: **VQB-004-2013 rev. 00**
 Riferimento (pBPS): **a/1130123**
 pBPS reference N°:
 Cognome e Nome del brasatore: **PETRU PAVEL**
 Brazer Surname and Name:
 Data e luogo di nascita: **19/2/1987 a BIRLAD (RO)**
 Date and Place of Birth:
 Metodo di identificazione: **C.I. n. AO6995260**
 Identification method:
 Datore di lavoro/Employer: **2001 Refrigerazione S.r.l. via puccini 66 - 20080 CASARILE (MI)**
 CONOSCENZE TECNICHE: Accettato: **0** Non Verificato: **V**
 Job Knowledge: Acceptable: Not tested:
 Rapporto Risultanze Conformità N.: **0372/13PETRU31_32 del 24/05/2013**
 RRC No.:

Pagina 1 di 2

PED MD32 r01

	Dettagli della prova pratica <i>Braze test details</i>	Campo di validità della qualifica <i>Approval and range of approval</i>
Procedimento di brasatura/Brazing process(es):	912	912
Lamiera o tubo /Pipe or Plate:	TUBE	TUBE
Metallo(i) d'apporto - Temperatura: <i>Welding consumable(s) - Temperature:</i>	Cu 89/p:6/Ag:5	Cu 89/p:6/Ag:5
Gruppo di metalli base: <i>Parental material group:</i>	D-D	D-D
Grado di automazione: <i>Degree of mechanization:</i>	MANUAL	MANUAL AND MECHANIZED
Designazione/gas o flusso di protezione: <i>Designation shielding gases or flux:</i>	O2+C2H2	O2+C2H2
Spessore(i) (mm) /Thickness:	1	FROM 0,5 TO 2,0
Diametro esterno (mm) /Outside Diameter:	35	≤35
Sovrapposizione (mm) /Overlap Length:	16	≤16
Direzione del materiale d'apporto: <i>Welding position:</i>	VERTICAL UP	ALL FLOW DIRECTION
Metodo di applicazione del M. apporto: <i>Brazing filler application:</i>	FACE FEED	FACE FEED, PRE-PLACED
Tipo di prova/type of test:	Eseguito ed accettato <i>Performed and acceptable</i>	Non richiesto <i>Not Required</i>
VT/Visual Test	CTS n. 32513 (*)	X
RT/ Radiographic examination		X
UT/ Ultrasonic examination:		X
MT/ Magnetic particle test		X
LT/ Dye penetrant test		X
MACROGRAFIA/ Macro	CTS n. 32513 (*)	
Prova di Tenuta/ Leak test		X
Piega o prova di trazione/ Bend or tensile test		X

(*) Allegare i documenti dei risultati (se richiesto) / *append separate sheet (if required)*

Data e Luogo di esecuzione della brasatura: <i>Execution of brazing:</i>	Validità della qualificazione: <i>Valid until (date)</i>	Data di emissione del certificato: <i>Certificate issued date:</i>	Nome e firma esaminatore: <i>Name and signature Examiner:</i>
23/01/2013 - Casarile (MI)	22/1/2016	16/7/2013	Ing. Andrea Guido Esposito General Manager