

Tel. : (39) (0) (49) 8979940 / 44
 Fax. : (39) (0) (49) 8976353
 Ufficio / Office : PADUA



BUREAU
 VERITAS

Area :	North-East Area - ITALY	Pagina Page
Region :		
Certificato No. : Certificate No. :	PAD-10-A-476	1 /
Rif. Interno : Internal No. :	10.IT.0811158.588 P4537/10/LR/Ar	



**CERTIFICATO DI QUALIFICA BRASATORE IN ACCORDO ALLE UNI EN 13133 : 2002 &
 Allegato B di EN 14276-1 : 2006**
**APPROVAL TEST CERTIFICATE FOR BRAZER IN ACCORDANCE WITH UNI EN 13133 : 2002 &
 Annex B of EN 14276-1 : 2006**

N° riferimento della BPS / Manufacturer's BPS reference No. : 02/2010 Rev. 0

Brasatore / Cognome / Surname :
 Brazer : Nome / Name :
 Data di nascita / Date of birth :
 Luogo di nascita / Place of birth :

Identificazione : SM
 Identification:
 Metodo di identificazione : BADGE
 Identification method:

Datore di lavoro / Employer : MONTEC S.r.l. - Mel (BELLUNO) - ITALY

Conoscenze tecniche / Job Knowledge: Accettato / Acceptable Non verificato / Not tested

CAMPO DI VALIDITÀ (se richiesto) / RANGE OF VALIDITY (if necessary):

Il campo di validità è in accordo al paragrafo 5 "Variabili di brasatura forte" della UNI EN 13133 : 2002 . Il brasatore è qualificato per giunti di brasatura simili alla BPS e in accordo alle seguenti variabili (per altre informazioni vedi BPS) /
 The range of validity is according to paragraph 5 "Brazing variable" of UNI EN 13133 :2002. The brazer is qualify for brazing joints similar to BPS and according to these variables (for more info see BPS):

Variabili / Variables	Dettagli della prova pratica / Brazing test details	Campo di validità della qualifica / Approval and range of approval
- Tipo di giunto : - Preparation of joint :	Lap - Joint	Lap - Joint
- Posizione brasatura : - Position:	Horizontal flow	All flow positions
- Spessore : - Thickness:	(1) 1.0 mm (2) 4.0 mm	(1) From 0.5 mm to 2.0 mm (2) From 2.0 mm to 8.0 mm
- Diametro(i) : - Diameter(s):	(1) 28.0 mm (2) 36.0 mm	(1) ≥ 25.0 mm (2) ≥ 25.0 mm
- Gruppo brasatura forte (Gruppo materiale base) : - Brazing group (base metal group) :	(1)Group B4 (31) with (2)Group B4 (32)	Group B4
- Metalli d'apporto brasatura forte : - Brazing Filler metal:	AG 105 EN 1044 ; Rod Ø 2mm	All filler metal inside the same family defined in EN1044 with the same filler material form
- Flusso : - Flux:	EN 1045: FH 10 Powder - Manual supply	Same type of class as defined in EN 1045
- Combustibili/gas : - Fuel/gas:	Propane + Oxygen	Same with the limits specified in bps 02/2010
- Tipo di processo di brasatura : - Brazing process:	Manual Flame Torch Brazing	Manual Flame Torch Brazing

Numero di riferimento dei documenti presentati per giustificare il campo di applicazione /
 Reference numbers of documents submitted to justify the range of approval:

BPS No. / BPS No. :	02/2010 dated 30.07.2010
Controllo visivo No. / Visual test No. :	On site after brazing : Satisfactory
Certificato liquidi penetranti No. / Dye Penetrant Test Certificate No. :	15086/B (page 14/14) dated 30.08.2010
Report prove No. / Test Report No. :	15086/B (page 3/14) dated 03.09.2010

Si certifica che il brasatore identificato sopra è qualificato entro i campi di validità indicati , usando appropriata BPS conforme agli standard o altri documenti equivalenti /
 Certified that the brazer identified above has, when using the approved BPS , complied with the requirements of the applicable standards or other equivalent documents.

Luogo emissione Issued at :	Data emissione Date of issue	Validità della qualificazione: fino a (data) Valid until (date)	Nome, data e firma esaminatore Name, date and signature, Examiner
PADUA - ITALY	03 rd September 2010	02 nd September 2013	Luciano ROSINA 03 rd September 2010

