



PRG N°0874

Area : Italy
Region :
Certificato No. : QB-ITA-24-00068-rev.0
Certificate No. :
Rif. Interno : 23.SF.7509734.138
Internal No. : P4450/24/LR/lr
Notified Body Si / Yes

1. CERTIFICATO DI QUALIFICA BRASATORE IN ACCORDO ALLE UNI EN ISO 13585 : 2012
APPROVAL TEST CERTIFICATE FOR BRAZER IN ACCORDANCE WITH UNI EN ISO 13585: 2012

1a. Riconduzione del certificato N° (Renewal of certificate N°): --

2. DESIGNAZIONE: ISO 13585 - 912 , T , O , D , CuP 281 , FF , t1,0 , D28 , L15 , VU
DESIGNATION

3. N° riferimento BPS (BPS reference No): : BPS n° 01-15/B Rev. 01

4. Nome e Cognome del brasatore (Brazer's name):

5. Data e luogo di nascita (Date and Place of birth):

4a. Identificazione (Identification): 5a. Met. di identif. (Ident.Method): BADGE

6. Datore di lavoro (Manufacturer): MONTEC S.r.l. - Borgo Valbelluna (BELLUNO) - ITALY

8. Conoscenze tecniche / Job Knowledge: Accettabile (Acceptable) ☐ Non verificato (Not tested) ☒

9. Variabili (Variables)	42. Dettagli della prova pratica (Test piece details)	43. Campo di validità della qualifica (Range of qualification)
10. Procedimento brasatura (Brazing process)	912	912
11. Grado di meccanizzazione (Degree of mechanization)	Manual	Manual and Mechanized
12. Tipo di giunto (Type of joint)	O	O
13. Materiale base (Parent material group(s))	D - D	D - D
14. Metallo d'apporto (Brazing filler metal type)	ISO 17672 : CuP 281	All filler metal inside the same family defined in EN ISO 17672
15. Applicazione del metallo d'apporto brasatura: (Brazing filler application)	FF	FF , PP
16. Diametro(i) esterno tubo (Outside pipe diameter(s) mm)	28	Up to 28
17. Spessore(i) materiale(i) (Material thickness(es) mm)	1,0	From 0,5 to 2,0
18. Lunghezza sovrapposizione (Overlap length) L (mm)	L15	Up to 15
19. Tipo di prodotto (Product type)	T	T
20. Posizione di brasatura (Filler metal flow direction)	VU	H , VD , VU

25. Tipo di prova (Type of test)	26. Effettuato ed accettabile (Performed and acceptable)	27. Non verificato (Not verified)	NOTE
28. Esame visivo (Visual test)	☒	☐	Report annexed (total 5 sheets)
29. Radiografia (Radiographic Examination)	☐	☒	
30. Ultrasuoni (Ultrasonic test)	☐	☒	
31. Strappo (Peel test)	☐	☒	
32. Macrografia (Macrographic examination)	☒	☐	
32. Altre prove (Other tests)	☐	☒	

34. Nome dell'ispettore (Examiner name)	Luciano Rosina	37. Timbro (Stamp)	38. Firma (Signature)	39. Data (Date)
35. Data inizio validità (Start of qualification) :	30/01/2024			08/03/2024
36. Validità della qualificazione fino a (performance qualification valid until) :	29/01/2027			

Qualifica del personale di assemblaggio permanente soddisfa le Esigenze Essenziali di Sicurezza della Direttiva PED 2014/68/EU- Allegato1 - §3.1.2.

Personel of permanent Joining Procedure Qualification Record complies with the Essential Safety Requirements stated by PED Directive 2014/68/EU Appendix 1- § 3.1.2.

