



SGO N° 004A SSI N° 006G
 SGA N° 005D PSD N° 004B
 SCR N° 006F ISP N° 046E
 PRS N° 082C SGE N° 005M

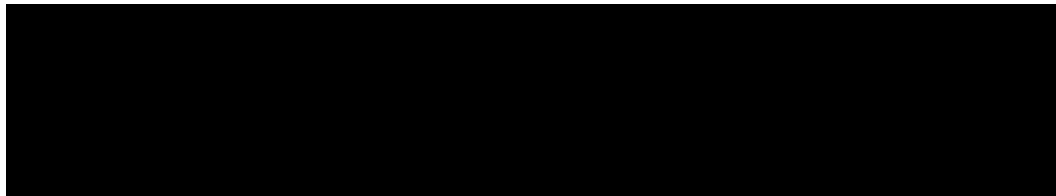
Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC
 Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements



Certificato di Conformità Compliance Certification

Certificato N. **ICIM-CFA-001184-00**
 Certificate No.

ALL'AZIENDA / TO THE FIRM



L'AZIENDA È CERTIFICATA PER / THE FIRM IS CERTIFIED FOR

Servizio erogato con personale addetto all'installazione, manutenzione o riparazione di apparecchiature fisse di refrigerazione, condizionamento d'aria e pompe di calore contenenti taluni gas fluorurati ad effetto serra

Service provided by personnel carrying out installation, maintenance or servicing of stationary refrigeration, air conditioning and heat pump equipment containing certain fluorinated greenhouse gases

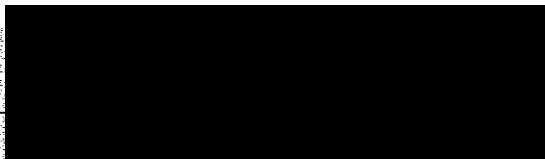
IN CONFORMITÀ AL DECRETO E ALLE REGOLE SOTTO RIPORTATE
 IN COMPLIANCE WITH LAW AND RULES BELOW INDICATED

DPR n. 43 del 27 gennaio 2012, Regolamento Europeo n. 303/2008, Regolamento ACCREDIA RT29 revisione corrente, Schema di qualifica ICIM 0203CR revisione corrente

DPR no. 43 of 27 January 2012, European Regulation no. 303/2008, ACCREDIA Regulation RT29 current revision, ICIM Qualification Scheme 0203CR current revision

L'impresa è iscritta nel Registro telematico nazionale istituito presso il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare

The company is registered in the National Electronic Register established at the Department of the Environment and the Safeguard of the Territory and the Sea



PRIMA EMISSIONE
 FIRST ISSUE
26/6/2014

EMISSIONE CORRENTE
 CURRENT ISSUE
26/6/2014

DATA DI SCADENZA
 EXPIRING DATE
25/6/2019





PRS N. 082C

CERTIFICATO n. ICIM-CFP-002038-00

Si certifica che



nato a



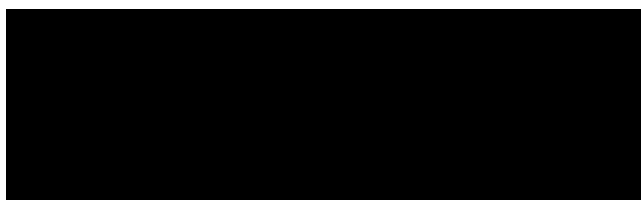
è qualificato ICIM come

**FIGURA PROFESSIONALE CHE OPERA SULLE APPARECCHIATURE FISSE DI REFRIGERAZIONE,
CONDIZIONAMENTO D'ARIA E POMPE DI CALORE CONTENENTI TALUNI GAS FLUORURATI AD EFFETTO SERRA**

*in accordo al DPR n. 43 del 27 gennaio 2012, al Regolamento Europeo n. 303/2008 per la Categoria I,
al regolamento RT28 ACCREDIA, allo schema di qualifica ICIM SCP FGAS 303 – 0196CS rev. corrente
ed è iscritto nell'Elenco Figure Professionali Certificate ICIM e nel Registro della Camera di Commercio competente.*

Data di emissione: **20/6/2013**

Data di scadenza: **19/6/2023**



BRAZER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL BRASATORE PER BRASATURA FORTE

Certificate n° / Certificato n°: J-39024/13
 Page of / Pagina di: 1/1
 Manufacturer's BPS reference N° / Procedura di brasatura forte del costruttore: N°: CS-05/13 / N°: CS-06/13
 Brazer's name / Nome del brasatore: [REDACTED]
 Method of identification / Metodo di identificazione: Identity Card n° / Carta di identità n° [REDACTED]
 Date and place of birth / Data e luogo di nascita: [REDACTED]
 Employer / Dipendente presso: [REDACTED]
 Codice/Testing Standard / Codice/Norma di esame: PED 97/23/EC, EN 13585: 2012



Job knowledge: **Acceptable** / **not conducted** / Esame delle conoscenze tecniche: **Superato** / **Non verificato**

Variables / Variabili	Brazing test details / Dettagli della prova pratica	Range of approval / Campo di validità
Brazing process / Processo di brasatura forte	Hand Torch (912; EN ISO 4063:2000) Cannello Manuale (912; EN ISO 4063:2000)	Hand Torch (912; EN ISO 4063:2000) Cannello Manuale (912; EN ISO 4063:2000)
Material thickness (mm) / Spessore/i dell/i saggio/i di prova (mm)	Ø 6; 0,75 to/Con 0,75 Ø 35; 1,0 to/Con 1,0	0,375 +1,5 to/Con 0,6 +2 (mm)
Pipe outside pipe diameter (mm) / Diametro esterno del tubo (mm)	Ø 6; to/Con 12,2 mm (See BPS) Ø 35; to/Con 41,3 mm (Vedere BPS)	Ø 6 : ≤ 6 mm / Ø 35 : ≤ 35 mm
Overlap length (mm) / Sovrapposizione (mm)	Ø 6; 7 mm Ø 35; 20 mm	Ø 6 : ≤ 7 mm / Ø 35 : ≤ 20 mm
Parent metal group / Tipo/i materiale/i base	Gr.31; EN 12735-1; Cu-DHP to/Con Gr.32; EN 12449; CW 614N	(GR.31 To/Con GR. 32) (ISO 15608:2000)
Brazing filler type/work temperature / Tipo di riempimento/temperatura di lavoro	UNI EN ISO 17672 : Ag 134 ; 680°	All equivalent ; 630+730
Brazing filler application / Applicazione di riempimento	Face fed	Face fed, Pre-placed
Product Type / Tipo di Giunto	Pipe	Pipe
Filler metal flow direction / Direzione del flusso di brasatura	Vertical up-flow Flusso Ascendente	All flow direction Tutte le direzioni
Degree of mechanization / Grado di meccanizzazione	Manual Manuale	Manual and Mechanized Manuale e meccanizzato
Other / Altro		

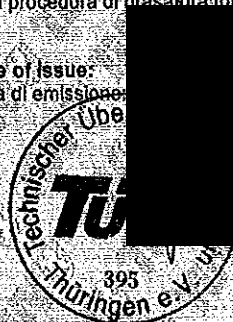
Type of test / Tipo di prova	Performed/acceptable / Eseguito/accettato	Type of test / Tipo di prova	Performed/acceptable / Eseguito/accettato
EN 12799	Par. 4.8	EN 12797	ASME IX; QB 181
Visual examination / Esame visivo	SATISFACTORY SODDISFACENTE	Hot tearing test / Prova di ciccabilità a caldo	SATISFACTORY, SEE ENCLOSURE SODDISFACENTE, VEDERE ALLEG
Additional test* / Prove addizionali*	NOT EXECUTED NON ESEGUITO	Peel test / Prova di separazione	NOT EXECUTED NON ESEGUITO

Certified that the brazer identified above has, when using the brazing procedure given in the present form, has satisfied requirement described in applied norms. Si certifica che il brasatore sopra indicato, usando la procedura di brasatura forte indicate nel presente modulo, ha soddisfatto i requisiti di dalle norme applicate.

The validity of this certificate expires on: / # La validità del certificato è fino in data: 10/06/2016
 Date of issue: / Data di emissione: 013

Date and signature Manufacturer / Data e firma del Costruttore

Name and Signature: / Nome e firma: [REDACTED]
 Examiner: / Esaminatore: [REDACTED]
 Inspecting Authority: / Organismo di controllo: TÜV THÜRINGEN E.V.
 CERTIFICATION BODY FOR PRESSURE EQUIPMENT OF TÜV THÜRINGEN E.V., No. N°0080-97/23/EC
 Melchendorfer Str. 64 D-99096 Erfurt / Prato Of



**BRAZER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL BRASATORE PER BRASATURA FORTE**

Certificate n° / Certificato n°: J-39023/13
 Page of / Pagina di: 1/1
 Manufacturer's BPS reference N° /
 Procedura di brasatura forte del costruttore: N°: CS-03/13 / N°: CS-04/13
 Brazer's name /
 Nome del brasatore: [REDACTED]
 Method of identification /
 Metodo di identificazione: Identity Card n° / Carta di Identità n° [REDACTED]
 Date and place of birth /
 Data e luogo di nascita: [REDACTED]
 Employer /
 Dipendente presso: [REDACTED]
 Codice/Testing Standard /
 Codice/Norma di esame: PED 97/23/EC, EN 13585: 2012

(FOTO)

Job knowledge: **Accetabile - not conducted** / Esame delle conoscenze tecniche: **Superato - Non verificato**

Variables / Variabili	Brazing test details / Dettagli della prova pratica	Range of approval / Campo di validità
Brazing process / Processo di brasatura forte	Hand Torch (912; EN ISO 4063:2000) Cannello Manuale (912; EN ISO 4063:2000)	Hand Torch (912; EN ISO 4063:2000) Cannello Manuale (912; EN ISO 4063:2000)
Material thickness (mm) / Spessore/i dell/i saggio/i di prova (mm)	Ø 6; 0,75 to/Con 0,75	0,375 + 1,5 (to/con 0,5 + 2 (mm))
Pipe outside pipe diameter (mm) / Diametro esterno del tubo (mm)	Ø 8; to/con 12,2 mm (See BPS) Ø 35; to/con 41,3 mm (Vedere BPS)	Ø 6 : ≤ 6 mm / Ø 35 : ≤ 35 mm
Overlap length (mm) / Sovrapposizione (mm)	Ø 6; 7 mm Ø 35; 20 mm	Ø 6 : ≤ 7 mm / Ø 35 : ≤ 20 mm
Parent metal group / Tipo/i materiale/i base	Gr.31; EN 12735-1; Cu-DHP to/Con Gr.1; EN 12277-3; 11S Mn Pb 36	(GR.31 To/Con GR. 1) (ISO 15608:2000)
Brazing filler type, work temperature / Tipo di riempimento, temperatura di lavoro	UNI EN ISO 17672 : Ag 134 ; 680°	All equivalent ; 630-730
Brazing filler application / Applicazione di riempimento	Face fed	Face fed, Pre-placed
Product Type / Tipo di Giunto	Pipe	Pipe
Filler metal flow direction / Direzione del flusso di brasatura	Vertical up-flow Flusso Ascendente	All flow direction Tutte le direzioni
Degree of mechanization / Grado di meccanizzazione	Manual Manuale	Manual and Mechanized Manuale e meccanizzato
Other / Altro		

Type of test / Tipo di prova	Performed/acceptable / Eseguite/accetate	Type of test / Tipo di prova	Performed/acceptable / Eseguite/accetate
EN 12799	Par. 4.8	EN 12797	ASME IX- QB 181
Visual examination / Esame visivo	SATISFACTORY SODDISFACENTE	Hot tearing test / Prova di criccabilità a caldo	SATISFACTORY, SEE ENCLOSED SODDISFACENTE, VEDERE ALLEG
Additional test / Prove addizionali	NOT EXECUTED NON ESEGUITO	Peel test / Prova di separazione	NOT EXECUTED NON ESEGUITO

Certified that the brazer identified above has, when using the brazing procedure given in the present form, has satisfied requirements described from applied norms. Si certifica che il brasatore sopra indicato, usando la procedura di brasatura forte indicate nel presente modulo, ha soddisfatto i requisiti delle norme applicate.

The validity of this certificate expires on: / La validità del certificato è fino in data: 10/06/2015

Date and signature Manufacturer / Data e firma del Costruttore

[REDACTED]

Name and Signature / Nome e firma:

[REDACTED]

Examiner / Esaminatore

Mr Don [REDACTED]

Inspecting Authority / Organismo di controllo:

CERTIFICATION BODY FOR PRESSURE EQUIPMENT
 OF TÜV THÜRINGEN e.V., No. N°0090 97/23/EC
 Melchendorfer Str. 64 D-99096 Erfurt / Prato Office

**BRAZER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL BRASATORE PER BRASATURA FORTE**

Certificate n° / Certificato n°: J-39022/13
 Page of / Pagina di: 1/1
 Manufacturer's BPS reference N° / Procedura di brasatura forte del costruttore: N°: CS-01/13 / N°: CS-02/13
 Brazer's name / Nome del brasatore: [REDACTED]
 Method of Identification / Metodo di identificazione: Identity Card n° / Carta di Identità n° [REDACTED]
 Date and place of birth / Data e luogo di nascita: [REDACTED]
 Employer / Dipendente presso: [REDACTED]
 Codice/Testing Standard / Codice/Norma di esame: PED 97/23/EC; EN 13585: 2012



Job knowledge: **Accetabile - not conducted** / Esame delle conoscenze tecniche: **Superato - Non verificato**

Variables / Variabili	Brazing test details / Dettagli della prova pratica	Range of approval / Campo di validità
Brazing process / Processo di brasatura forte	Hand Torch (912; EN ISO 4063:2000) Cannello Manuale (912; EN ISO 4063:2000)	Hand Torch (912; EN ISO 4063:2000) Cannello Manuale (912; EN ISO 4063:2000)
Material thickness (mm) / Spessore/i dell/i saggio/i di prova (mm)	Ø 6; 0,75 to/Con 0,75 Ø 35; 1,0 to/Con 1,0	Ø 6: 0,375 + 1,6 / Ø 35: 0,5 + 2 (m)
Pipe outside pipe diameter (mm) / Diametro esterno del tubo (mm)	Ø 6 to/Con 7,7 mm (See BPS) Ø 35 to/Con 37,2 mm (Vedere BPS)	Ø 6: ≤ 6 mm / Ø 35: ≤ 35 mm
Overlap length (mm) / Sovrapposizione (mm)	Ø 6; 7 mm Ø 35; 20 mm	Ø 6: ≤ 7 mm / Ø 35: ≤ 20 mm
Parent metal group / Tipo/i materiale/i base	EN 12735-1: Gr.31; Cu-DHP to/Con Gr.31; Cu-DHP	(GR.31 To/Con GR. 31) (ISO 15608:2000)
Brazing filler type work temperature / Tipo di riempimento temperatura di lavoro	UNI EN ISO 17672 : CuP 281 ; 710°	All equivalent ; 650-810
Brazing filler application / Applicazione di riempimento	Face fed	Face fed, Pre-placed
Product Type / Tipo di Giunto	Pipe	Pipe
Filler metal flow direction / Direzione del flusso di brasatura	Vertical up-flow Flusso Ascendente	All flow direction Tutte le direzioni
Degree of mechanization / Grado di meccanizzazione	Manual Manuale	Manual and Mechanized Manuale e meccanizzato
Other / Altro		

Type of test / Tipo di prova	Performed/acceptable / Eseguite/accettate	Type of test / Tipo di prova	Performed/acceptable / Eseguite/accettate
EN 12799	Par. 4.8	EN 12797	ASME IX- QB 181
Visual examination / Esame visivo	SATISFACTORY SODDISFACENTE	Hot tearing test / Prova di criccabilità a caldo	SATISFACTORY; SEE ENCLOSE SODDISFACENTE; VEDERE ALLEG
Additional test / Prove addizionali	NOT EXECUTED NON ESEGUITO	Peel test / Prova di separazione	NOT EXECUTED NON ESEGUITO

Certified that the brazer identified above has, when using the brazing procedure given in the present form, has satisfied requirement described from applied norms. Si certifica che il brasatore sopra indicato, usando la procedura di brasatura forte indicata nel presente modulo, ha soddisfatto i requisiti delle norme applicate.

The validity of this certificate expires on: / # La validità del certificato è fino in data:

10/06/2016

Date of issue / Data di emissione

13

Name and Signature / Nome e firma:

Examiner / Esaminatore

Inspecting Authority / Organismo di controllo:

CERTIFICATION BODY FOR PRESSURE EQUIPMENT OF TÜV THÜRINGEN e.V. No. N°0090 97/23/EC
 Melchendorfer Str. 64 D-99096 Erfurt / Prato Office

