



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

**TÜV CERT Certification Body  
for Pressure Equipment of  
TÜV Thüringen e.V.**



**Certificate No.**  
Esame di certificato n°

J-3092BP

Pag. 1/3

**BRAZING PROCEDURE APPROVAL RECORD ( BPAR)  
CERTIFICATO APPROVAZIONE PROCEDURA DI BRASATURA (BPAR)**

**Manufacturer / address:** MA.GE MANUTENZIONI SNC  
Costruttore / indirizzo: Via di Scandicci, 176/4  
50143 - FIRENZE

**Manufacturer's BPS n°:** MA-05/06  
BPS del fabbricante n°: MA-06/06

**Code, Testing standard:** UNI EN 13134:2000  
Codice Normativa:

**Date of brazing:** 03/05/2006  
Data esecuzione saggio:

**VALIDITY OF APPROVAL / VALIDITA' DELL'APPROVAZIONE**

<b>Brazing process</b> Processo di brasatura	<b>912</b>		
<b>Type(s)</b> Tipo	<b>Hand torch</b> Cannello manuale		
<b>Joint type</b> Tipo di giunto	<b>Lap Joint</b> Giunti in Sovrapposizione	<b>Overlap</b> Sovrapposizione	<b>Clearance</b> Distacco
		≥ 10 (mm)	≥ 0,10 ÷ ≤ 0,20 (mm)
<b>Parent material (s)</b> Materiale (i) di base	<b>Group 31 to Group 32 and sub-group 32.1-32.2</b> Gruppo 31 con Gruppo 32 and sub-group 32.1-32.2		
<b>Material thickness</b> Spessore materiale base (mm)	<b>Gr. 31; ≥ 0,5 ÷ ≤ 2 To/Con Gr. 32; ≥ 1,5 ÷ ≤ 6 (mm)</b>		
<b>Outside diameter</b> Diametro esterno (mm)	<b>All</b> Tutti		
<b>Filler metal type</b> Tipo di materiale d'apporto	<b>UNI EN 1044; AG 106</b>		
<b>Type of heating gas</b> Tipo di gas di riscaldamento	<b>O<sub>2</sub> + C<sub>2</sub> H<sub>2</sub> (Oxygen/Acetylene)</b> O <sub>2</sub> + C <sub>2</sub> H <sub>2</sub> (Ossigeno/Acetilene)		
<b>Flux desing EN</b> Designaz. EN flusso	<b>N.A.</b>		
<b>Position</b> Posizione	<b>Vertical and Horizontal; downflow, upflow and horizontal flow</b> Verticale e Orizzontale; flusso discendente, ascendente e flusso orizzontale		
<b>Other</b> Altro	<b>None</b>		
<b>Other information / Altre informazioni</b>			
<b>Brazer name</b> Nome del saldatore	<b>BULDRINI MASSIMO</b>	<b>Stamp. N.</b> Punzone N°	<b>---</b>
<b>Brazing tests conducted by</b> Saggi eseguiti da	<b>MA.GE MANUTENZIONI SNC - FIRENZE</b>		
<b>Laboratory report reference N.</b> Rapporto di prova	<b>SSM Test N° 1720 – SSM Test N° 1721 / STS Cert. DL1205-05/06 - STS Cert. DL1205-06/06</b>		

Certified that test joints were prepared, brazed and tested satisfactorily in accordance with the requirements of code or the testing standard indicated above/ Si certifica che i saggi di prova sono stati preparati, brasati e controllati con esito soddisfacente in conformità ai requisiti del codice/norma UNI EN 13134

**Location:** Prato  
Luogo:

**Date of issue:** 29/05/2006  
Data di emissione:

**Name and Signature:**  
Nome e firma:



**Inspecting Authority:**  
Organismo di controllo:

TÜV CERT CERTIFICATION BODY  
FOR PRESSURE EQUIPMENT  
MELCHENDORFER STR.64  
D 99096 ERFURT





CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

**TÜV CERT Certification Body  
for Pressure Equipment of  
TÜV Thüringen e.V.**



**Certificate No.**  
Esame di certificato n°

J-3090BP

Pag. 1/3

**BRAZING PROCEDURE APPROVAL RECORD ( BPAR)  
CERTIFICATO APPROVAZIONE PROCEDURA DI BRASATURA (BPAR)**

**Manufacturer / address:** MA.GE MANUTENZIONI SNC  
**Costruttore / indirizzo:** Via di Scandicci, 176/4  
50143 - FIRENZE

**Manufacturer's BPS n°:** MA-01/06  
**BPS del fabbricante n°:** MA-02/06

**Code, Testing standard:** UNI EN 13134:2000  
**Codice Normativa:**

**Date of brazing:** 03/05/2006  
**Data esecuzione saggio:**

**VALIDITY OF APPROVAL / VALIDITA' DELL'APPROVAZIONE**

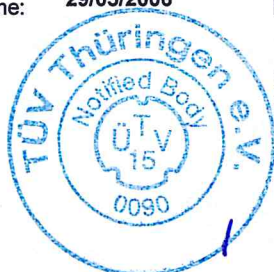
<b>Brazing process</b> Processo di brasatura	<b>912</b>			
<b>Type(s)</b> Tipo	<b>Hand torch</b> Cannello manuale			
<b>Joint type</b> Tipo di giunto	<b>Lap Joint</b> Giunti in Sovrapposizione	<b>Overlap</b> Sovrapposizione	<b>≥ 10 (mm)</b>	<b>Clearance</b> Distacco <b>≥ 0,10 ÷ ≤ 0,20 (mm)</b>
<b>Parent material (s)</b> Materiale (i) di base	<b>Group 31</b> Gruppo 31 (ISO/TR 15608:2000)			
<b>Material thickness</b> Spessore materiale base (mm)	<b>≥ 0,5 ÷ ≤ 2 To/Con ≥ 0,5 ÷ ≤ 2</b>			
<b>Outside diameter</b> Diametro esterno (mm)	<b>All</b> Tutti			
<b>Filler metal type</b> Tipo di materiale d'apporto	<b>UNI EN 1044; CP 104</b>			
<b>Type of heating gas</b> Tipo di gas di riscaldamento	<b>O<sub>2</sub> + C<sub>2</sub> H<sub>2</sub> (Oxygen/Acetylene)</b> <b>O<sub>2</sub> + C<sub>2</sub> H<sub>2</sub> (Ossigeno/Acetilene)</b>			
<b>Flux desing EN</b> Designaz. EN flusso	<b>N.A.</b>			
<b>Position</b> Posizione	<b>Vertical and Horizontal; downflow, upflow and horizontal flow</b> Verticale e Orizzontale; flusso discendente, ascendente e flusso orizzontale			
<b>Other</b> Altro	<b>None</b>			
<b>Other information / Altre informazioni</b>				
<b>Brazer name</b> Nome del saldatore	<b>BULDRINI MASSIMO</b>	<b>Stamp. N.</b> Punzone N°	<b>---</b>	
<b>Brazing tests conducted by</b> Saggi eseguiti da	<b>MA.GE MANUTENZIONI SNC - FIRENZE</b>			
<b>Laboratory report reference N.</b> Rapporto di prova	<b>SSM Test N° 1716 – SSM Test N° 1717 / STS Cert. DL1205-01/06 - STS Cert. DL1205-02/06</b>			

Certified that test joints were prepared, brazed and tested satisfactorily in accordance with the requirements of code or the testing standard indicated above/ Si certifica che i saggi di prova sono stati preparati, brasati e controllati con esito soddisfacente in conformità ai requisiti del codice/norma UNI EN 13134

**Location:** Prato  
**Luogo:**

**Date of issue:** 29/05/2006  
**Data di emissione:**

**Name and Signature:**  
**Nome e firma:**



**Inspecting Authority:**  
**Organismo di controllo:**

TÜV CERT CERTIFICATION BODY  
FOR PRESSURE EQUIPMENT  
MELCHENDORFER STR.64  
D 99096 ERFURT





CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

**TÜV CERT Certification Body  
for Pressure Equipment of  
TÜV Thüringen e.V.**



**Certificate No.**  
Esame di certificato n°

J-3091BP

Pag. 1/3

**BRAZING PROCEDURE APPROVAL RECORD ( BPAR)**  
CERTIFICATO APPROVAZIONE PROCEDURA DI BRASATURA (BPAR)

**Manufacturer / address:** MA.GE MANUTENZIONI SNC  
Costruttore / indirizzo: Via di Scandicci, 176/4  
50143 - FIRENZE

**Manufacturer's BPS n° :** MA-03/06  
BPS del fabbricante n°: MA-04/06

**Code, Testing standard:** UNI EN 13134:2000  
Codice Normativa:

**Date of brazing :** 03/05/2006  
Data esecuzione saggio:

**VALIDITY OF APPROVAL / VALIDITA' DELL'APPROVAZIONE**

<b>Brazing process</b> Processo di brasatura	<b>912</b>		
<b>Type(s)</b> Tipo	<b>Hand torch</b> Cannello manuale		
<b>Joint type</b> Tipo di giunto	<b>Lap Joint</b> Giunti in Sovrapposizione	<b>Overlap</b> Sovrapposizione	<b>Clearance</b> Distacco
		$\geq 10$ (mm)	$\geq 0,10 \div \leq 0,20$ (mm)
<b>Parent material (s)</b> Materiale (i) di base	<b>Group 31 to Group 1 and sub-group 1.2</b> Gruppo 31 con Gruppo 1e sub-group 1.2 (ISO/TR 15608:2000)		
<b>Material thickness</b> Spessore materiale base (mm)	<b>Gr. 31; <math>\geq 0,5 \div \leq 2</math> To/Con Gr. 1; <math>\geq 1,5 \div \leq 6</math> (mm)</b>		
<b>Outside diameter</b> Diametro esterno (mm)	<b>All</b> Tutti		
<b>Filler metal type</b> Tipo di materiale d'apporto	<b>UNI EN 1044; AG 106</b>		
<b>Type of heating gas</b> Tipo di gas di riscaldamento	<b>O<sub>2</sub> + C<sub>2</sub> H<sub>2</sub> (Oxygen/Acetylene)</b> O <sub>2</sub> + C <sub>2</sub> H <sub>2</sub> (Ossigeno/Acetilene)		
<b>Flux desing EN</b> Designaz. EN flusso	<b>N.A.</b>		
<b>Position</b> Posizione	<b>Vertical and Horizontal; downflow, upflow and horizontal flow</b> Verticale e Orizzontale; flusso discendente, ascendente e flusso orizzontale		
<b>Other</b> Altro	<b>None</b>		
<b>Other information / Altre informazioni</b>			
<b>Brazer name</b> Nome del saldatore	<b>BULDRINI MASSIMO</b>	<b>Stamp. N.</b> Punzone N°	<b>---</b>
<b>Brazing tests conducted by</b> Saggi eseguiti da	<b>MA.GE MANUTENZIONI SNC - FIRENZE</b>		
<b>Laboratory report reference N.</b> Rapporto di prova	<b>SSM Test N° 1718 – SSM Test N° 1719 / STS Cert. DL1205-03/06 - STS Cert. DL1205-04/06</b>		

Certified that test joints were prepared, brazed and tested satisfactorily in accordance with the requirements of code or the testing standard indicated above/ Si certifica che i saggi di prova sono stati preparati, brasati e controllati con esito soddisfacente in conformità ai requisiti del codice/norma UNI EN 13134

**Location:** Prato  
Luogo:

**Date of issue:** 29/05/2006  
Data di emissione:

**Name and Signature:**  
Nome e firma:



**Inspecting Authority:**  
Organismo di controllo:

TÜV CERT CERTIFICATION BODY  
FOR PRESSURE EQUIPMENT  
MELCHENDORFER STR. 64  
D 99096 ERFURT