

**Certificat de qualification de brasseur en brasage fort
suivant EN ISO 13585 - 08.2012 + 11.2012**



Désignation(s) : **ISO 13585-912 T O D Ag155Si FF t2 D10 L15 VD**
 Nom et adresse du fabricant : **RIF – F.77090 COLLEGIEN**
 N° de référence du certificat : **01.202 TR France/B-22.001**
 N° de référence du BPS : **R3 I brasage manuel laiton / laiton 10-16 rev.01**
 Nom du brasseur : [REDACTED]
 Identification / Méthode d'identification : **N° sécurité sociale**
 Date et lieu de naissance : [REDACTED]
 Employeur : **LE RACCORD INDUSTRIEL**
 Compétence technologique : **évaluée**

Photographie
(si exigée)

Variable	Assemblage de qualification	Domaine de validité
Procédé de brasage fort	912	912
Epaisseur(s) du matériau (mm)	2 / 3	1 à 4 / 1,5 à 6
Diamètre extérieur du tube (mm)	≤ 10	≤ 10
Type d'assemblage	Recouvrement (emboîtement)	Recouvrement ≤ 15mm
Matériau de base 1	CW614N (gr.32) - EN 12164	D - D
Matériau de base 2	CW614N (gr.32) - EN 12164	D - D
Type de flux	1802 - CASTOLIN	Flux correspondant
Type de métal d'apport de brasage fort	Ag 155Si (EN ISO 17672)	Alliages Ag-Cu-Zn-Sn, classe Ag
Mise en œuvre du métal d'apport de brasage fort	Introduit	Introduit, pré-placé
Position de remplissage en métal d'apport	Vertical descendante	Vertical descendante
Degré de mécanisation	Manuel	Manuel et mécanisé
Gène opératoire	Non	
Gabarit ou montage	Oui	

Des informations complémentaires sont mentionnées dans le document joint ou dans la spécification du mode opératoire de brasage fort N° : **R3 I brasage manuel laiton / laiton 10-16 rev.01 + rapport MC / 230794**

Type d'essai	Effectué et accepté	Non évalué
Contrôle visuel	X	
Contrôle radio	X	
Contrôle par ultra-sons		X
Métallographie	X	X
Essai de pelage		
Essai de traction	X	
Autres	Etanchéité	

Nom de l'examineur ou de l'organisme d'examen : **TÜV RHEINLAND France**

Lieu date et signature de l'examineur ou de l'organisme d'examen : **Courbevoie, 6/07/2023**

Date de l'épreuve de brasage fort : **8/11/2022**

Qualification valide jusqu'au : **7/11/2025**



Confirmation de la qualification par l'employeur ou par une autre personne responsable (tous les six mois), requise pour la validité du certificat (voir § 9.1)			Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'examen (tous les trois ans) (voir § 9.2)		
Date	Signature	Fonction ou titre	Date	Signature	Fonction ou titre

N° de dossier : **73083391**

Certifié conforme à l'annexe I, § 3.1.2 de la Directive des Equipement Sous Pression n° 2014/68/UE /
 Certified acc. to Annex I § 3.1.2 of Pressure Equipment Directive n° 2014/68/UE