

e-training
consulenza e formazione
tecnico-normativa

Attestato di Partecipazione

Si attesta che
Sig. Ranfagni Emanuele
Ditta Termo System snc
ha partecipato al corso

**Compilazione della dichiarazione
di conformità e degli allegati obbligatori
per impianti a combustibile gassoso.**

Sesto Fiorentino (FI)
14 Settembre 2010

Il Relatore

Giuseppe Ferrecchia
Giuseppe Ferrecchia

Con il supporto di:



In collaborazione con:

Comitato Italiano Gas
C.I.G.



Francesco Castorina

(il Segretario Generale)
Cap. Francesco Castorina

ATTESTATO DI FREQUENZA
CON VERIFICA DELL'APPRENDIMENTO
Rilasciato al termine del corso per

Addetto all'utilizzo di piattaforme di lavoro mobili PLE (con e senza stabilizzatori)

(Art. 73 c. 5 TU 81/08 e Accordo Stato Regioni del 22/02/2012)

Codice Corso: 364/2019/ADI03306

Erogato da: Addestra S.r.l. Via Mengolina, 33 - 48018 Faenza (RA) - Sede del Corso: Via della Prunaia n. 197 Campi Bisenzio (FI)

In data: 26/02/2019 - Durata: 10 ore - Codice Ateco: 43.22.01

Conferito a

EMANUELE RANFAGNI

Nato/a a Firenze (FI) il 03/01/1979

c.f. RNFMNL79A03D612F



Responsabile del Progetto Formativo
Alessandro Spanio

Docente:
Spanio Alessandro

Padova, 04/03/2019

Presidente Associazione Datori di Lavoro Italiana A.D.L.I.
Carlo Parlangei

Protocollo 067A.1173306.FI.9762

Associazione Datori di Lavoro Italiani A.D.L.I. - C.F. 92278440281

Via Noventana, 3 - 35027 Noventa Padovana (PD) | Telefono: 800 974401 | email: info@associazioneadli.it

In convenzione con



Addetto all'utilizzo di piattaforme di lavoro mobili PLE (con e senza stabilizzatori)

PROGRAMMA DEL CORSO

Modulo Giuridico-Normativo: Normativa generale in materia di igiene e sicurezza del lavoro con riferimento ai lavori in quota e all'uso di attrezzature di lavoro per lavori in quota. Responsabilità del datore di lavoro e del lavoratore. Modulo Tecnico: le categorie di PLE, i componenti strutturali, dispositivi di comando e sicurezza, i controlli da effettuare prima dell'utilizzo, DPI specifici da utilizzare con le PLE, modalità di uso in sicurezza e rischi, procedure operative di salvataggio. Test. Modulo pratico con uso di attrezzature di lavoro: PLE con e senza stabilizzatori. Individuazione dei componenti strutturali, dispositivi di comando e sicurezza, controlli pre-utilizzo, controlli prima del trasferimento su strada, pianificazione del percorso, posizionamento della PLE, esercitazioni pratiche operative, manovre di emergenza, messa a riposo della PLE. Prove pratiche.

ATTESTATO DI FREQUENZA
CON VERIFICA DELL'APPRENDIMENTO
Rilasciato al termine del corso per

Aggiornamento addetto all'utilizzo di piattaforme di lavoro mobili PLE (con e senza stabilizzatori)

(Art. 73 c. 5 TU 81/08 e Accordo Stato Regioni del 22/02/2012)

Codice Corso: 1248/2018/AD102257

Erogato da: Addestra S.r.l. Via Mengolina, 33 - 48018 Faenza (RA) - Sede del Corso: Via della Prunaia n. 197 Campi Bisenzio (FI)

In data: 31/07/2018 - Durata: 4 ore - Codice Ateco: 43.22.01

Conferito a

MAURIZIO DEBOLE

Nato/a a Castellana Sicula (PA) il 28/03/1973

c.f. DBLMRZ73C28C135R



Responsabile del Progetto Formativo

Alessandro Spanio

Docente:

Spanio Alessandro

Padova, 01/08/2018

Presidente Associazione Datori di Lavoro Italiana A.D.L.I.

Carlo Parlangei

Protocollo 365A.1172257.FI.5217

Associazione Datori di Lavoro Italiani A.D.L.I. - C.F. 92278440281

Via Noventana, 3 - 35027 Noventa Padovana (PD) | Telefono: 800 974401 | email: info@associazioneadli.it

In convenzione con

o.n.p.a.c.
Organo Nazionale Paritetico
Adli Confamar

CONFIDAL
CONFEDERAZIONE ITALIANA
DATORIALE ATTIVITA' LAVORATIVE

o.p.n.e.
Organo Paritetico Nazionale
Edilizia

Aggiornamento addetto all'utilizzo di piattaforme di lavoro mobili PLE (con e senza stabilizzatori)

PROGRAMMA DEL CORSO

Modulo Giuridico-Normativo: Normativa generale in materia di igiene e sicurezza del lavoro con riferimento ai lavori in quota e all'uso di attrezzature di lavoro per lavori in quota. Responsabilità del datore di lavoro e del lavoratore. Modulo Tecnico: le categorie di PLE, dispositivi di comando e sicurezza, controllo da effettuare prima dell'utilizzo, DPI specifici, modalità di uso in sicurezza e rischi, procedure operative di salvataggio. Modulo pratico con uso di attrezzature di lavoro, PLE con e senza stabilizzatori. Prove pratiche in campo.



Confartigianato
IMPRESE
FIRENZE

*Attestato di frequenza al corso di Aggiornamento per addetto prevenzione
incendi, lotta antincendio ed evacuazione*

(Art.7 D.M. 10/03/98 Aziende a rischio medio conforme circolare prot. 12653 del 23/02/11)

della durata di 5 ore

conseguito da

Debole Maurizio

Firenze, li 1° Ottobre 2019

Matricola 201968

Il Direttore:

Durata del percorso formativo:

5 ore il 01/10/2019

Sede di Svolgimento : Via Empoli 27/29 – Firenze

Contenuti del Percorso Formativo :

Combustione; sostanze estinguenti in relazione al tipo di incendio; effetti dell'incendio sull'uomo; divieti e limitazioni d'esercizio; misure comportamentali.

Durata: 1 ora

Principali misure di protezione antincendio; evacuazione in caso di incendio; chiamata dei soccorsi.

Durata: 1 ora

Presenza visione del registro della sicurezza antincendio e chiarimenti sugli estintori portatili; esercitazioni sull'uso degli estintori portatili modalità di utilizzo di idranti e naspi.

Durata: 3 ore

Tipo di prove di valutazione finale

Test di verifica apprendimento

Note:



11675
N°1340/05
CORSO N. 648

MINISTERO DELL'INTERNO
DIPARTIMENTO DEI VIGILI DEL FUOCO DEL SOCCORSO PUBBLICO E DELLA DIFESA CIVILE

COMANDO PROVINCIALE VIGILI DEL FUOCO - FIRENZE

ATTESTATO
DI
IDONEITA' TECNICA

PER L'ESPLETAMENTO DELL'INCARICO DI "ADDETTO ANTINCENDIO"

Si attesta che il/la Sig./ra DEBOLE MAURIZIO
nato/a a CASTELLANA SICULA (PA) il 28/03/1973
dipendente BC SNC

a seguito della frequenza del corso per attività a rischio di incendio MEDIO,
visto l'esito dell'accertamento di idoneità tecnica eseguito dall'apposita Commissione
e registrato con verbale n° 7390 del 21/03/2005

è in possesso dei requisiti tecnici per l'espletamento dell'incarico di "addetto antincendio"
ai sensi dell'art. 12 del D.Lgs. 19/09/1994 n° 626,
in base al disposto dell'art.3 della L. 28/11/1996, n° 609 e del D.M. 10/03/1998.

Firenze, 19/04/2005

Il Presidente della Commissione
(ING. ALBERTO DI PLACIDO)

Il Dirigente

(ING. DUILIO RANALLETTA)



ATTESTATO DI PARTECIPAZIONE



Si attesta che il Sig.

MAURIZIO DEBOLE

C.F. DBLMRZ73C28C135R

della ditta TERMO SYSTEM S.n.c.

ha frequentato nei giorni 19, 20 e 25 giugno 2013 il corso di n. 20 ore formative, promosso da ASSISTAL ed attuato da Assimpianti Servizi S.r.l., dal titolo:

Certificazione F-gas ("Patentino Frigoristi") - Categoria I e II

ASSISTAL

Il Vice Direttore

Antonio Pozzoli

Assimpianti Servizi S.r.l.

L'Amministratore Delegato

Maurizio Esitini



**MITSUBISHI
ELECTRIC**

CLIMATIZZAZIONE

Changes for the Better

per **Corsi** di form **Azione**

Maurizio Debole

ha partecipato al modulo

ecodan[®]
Renewable Heating Technology

Vice Presidente
Sergio Chiesa

Agrate Brianza, 12 maggio 2014

Trainer

Davide Di Napoli



CLIMATIZZAZIONE

Changes for the Better

per **Corsi** di form **Azione**

Maurizio Debole

ha partecipato al modulo

CHECK RAC

Vice Presidente
Sergio Chiesa

A handwritten signature in black ink, appearing to read "S. Chiesa".

Agrate B.za 13 maggio 2014

Trainer

Armando Gavinelli

A handwritten signature in black ink, appearing to read "A. Gavinelli".



MOD. D-10

MINISTERO DEL LAVORO E DELLA PREVIDENZA SOCIALE

ISPETTORATO DEL LAVORO

MINISTERO del LAVORO e delle POLITICHE SOCIALI
Direzione Provinciale del Lavoro di Firenze

**PATENTINO DI ABILITAZIONE DI 2° GRADO
per la conduzione di impianti termici**



Legge 13 luglio 1966, n. 615
«Provvedimenti contro l'inquinamento atmosferico»

N. 4/2012 del Registro degli abilitati
alla conduzione di impianti termici

MINISTERO del LAVORO e delle POLITICHE SOCIALI
Ispettorato del Lavoro di
Direzione Provinciale del Lavoro di Firenze

PATENTINO DI ABILITAZIONE DI 2° GRADO per la conduzione di impianti termici

Il Capo dell'Ispettorato Prov. le del Lavoro
di FIRENZE, visto il risultato favorevole
dell'esame finale sostenuto il 22 MAG. 2012
al termine del corso di abilitazione gestito da ENAIPI
Paolo S. Vercesi 19 in Firenze

AUTORIZZA

ai sensi della Legge 13 luglio 1966, n. 615 e del relativo
regolamento di esecuzione approvato con D.P.R. 24 ot-
tobre 1967, n. 1288, il Sig. RANFAGNI
Emmanuele nato a Firenze
il 03-01-1979 residente a Fi - Via Pompe 34
a condurre impianti termici di 2ª categoria (per il cui
mantenimento in funzione non occorre anche il certificato
di abilitazione alla condotta di generatori di vapore).

Firenze addì 22 MAG. 2012

FIRMA DEL TITOLARE



IL CAPO DELL'ISPettorATO
DEL LAVORO
Il Direttore
Lucia IZZO

ESTRATTO DELLE DISPOSIZIONI

RIGUARDANTI LA CONDUZIONE DI IMPIANTI TERMICI INSTALLATI
NELLE ZONE «A» E «B» DEL TERRITORIO NAZIONALE, PREVISTE
DALL'ART. 2 DELLA LEGGE 13 LUGLIO 1966, N. 615.

1) Il personale addetto alla conduzione di un impianto
termico di potenzialità superiore a 200.000 Kcal/h deve
essere munito di un patentino di abilitazione rilasciato
dall'Ispettorato provinciale del lavoro.

2) Chiunque conduca un impianto termico di potenzia-
lità superiore a 200.000 Kcal/h senza essere munito del
patentino di cui al precedente punto 1) è punito con l'am-
menda da lire 10.000 a lire 30.000.

3) Terminologia:

Conduttore di impianto termico non automatico: Per-
sona munita di patentino che, anche se presente presso
l'impianto in modo non continuativo, provvede diretta-
mente all'insieme degli interventi e delle regolazioni rivolte
ad assicurare la corretta combustione nel o nei focolari e
l'adeguamento del regime dell'impianto termico alla richie-
sta di calore.

Conduttore di impianto termico automatico: Persona
munita di patentino che, anche se presente solo saltua-
riamente, è tecnicamente in grado di effettuare interventi
sui dispositivi automatici di un impianto termico al fine
di assicurare la corretta combustione nel o nei focolari e
l'adeguamento del regime dell'impianto termico alle richie-
ste di calore. La accensione e lo spegnimento di un im-
pianto avente potenzialità non superiore a 600.000 Kcal/h
non richiedono l'intervento del conduttore.



Confartigianato
IMPRESE
FIRENZE

*Attestato di frequenza al corso
per Responsabile Servizio Prevenzione e Protezione R.S.P.P.
attività a rischio alto ai sensi art.34 comma 2
(conforme accordo stato regioni 11/01/12)
conseguito da*

Debole Maurizio

Firenze, li 11 Novembre 2018

Matricola 201882

Il Direttore

Durata del percorso formativo:

48 ore -15/10/2018 - 22/10/2018 - 29/10/2018 - 05/11/2018 - 12/11/2018 - 19/11/2018 orario 9.00 - 13.00 / 14.00 - 18.00

Sede di Svolgimento:

Via Empoli, 27/29 - Firenze

Contenuti del Percorso Formativo:**Modulo NORMATIVO - GIURIDICO**

- Il sistema legislativo in materia di sicurezza dei lavoratori, la responsabilità civile e penale e la tutela assicurativa, la "responsabilità amministrativa delle persone giuridiche, delle società e delle associazioni, anche prive di responsabilità giuridica" ex D.Lgs n. 231/2001, e s.m.i., - Il sistema istituzionale della prevenzione, i soggetti del sistema di prevenzione aziendale secondo il D.Lgs 81/08: compiti, obblighi, responsabilità, il sistema di qualificazione delle imprese.

Modulo GESTIONALE - GESTIONE ED ORGANIZZAZIONE DELLA SICUREZZA

- I criteri e gli strumenti per l'individuazione e la valutazione dei rischi, la considerazione degli infortuni mancati e delle modalità di accadimento degli stessi, la considerazione delle risultanze delle attività di partecipazione dei lavoratori, il documento di valutazione dei rischi (contenuti, specificità e metodologie), i modelli di organizzazione e gestione della sicurezza, gli obblighi connessi ai contratti di appalto o d'opera o di somministrazione, il documento unico di valutazione dei rischi da interferenza, la gestione della documentazione tecnico amministrativa, l'organizzazione della prevenzione incendi, del primo soccorso e della gestione delle emergenze.

Modulo TECNICO - INDIVIDUAZIONE E VALUTAZIONE DEI RISCHI

- I principali fattori di rischio e le relative misure tecniche, organizzative e procedurali di prevenzione e protezione, il rischio da stress lavoro-correlato, i rischi ricollegabili al genere, all'età e alla provenienza da altri paesi, dispositivi di protezione individuale, la sorveglianza sanitaria.

Modulo RELAZIONALE - FORMAZIONE E CONSULTAZIONE DEI LAVORATORI

- L'informazione, la formazione e l'addestramento, le tecniche di comunicazione, il sistema delle relazioni aziendali e della comunicazione in azienda, la consultazione e la partecipazione dei rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza, natura, funzioni e modalità di nomina o di elezione dei rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza.

Verifica apprendimento e valutazione finale:

Il presente attestato è stato rilasciato previa verifica del superamento del 90% del monte ore previsto e previa verifica di apprendimento mediante somministrazione di test di verifica.

Docenza:

Dott. Capponi; Dott. Coppi; Dott. Ravazzi; Dott.ssa Cirri; Dott.ssa Cupolo.

Note:

La documentazione riguardante il progetto formativo è archiviata presso la sede della CONFARTIGIANATO IMPRESE FIRENZE.



Confartigianato
IMPRESE
FIRENZE

*Attestato di frequenza al corso per
addetto al Primo Soccorso in Azienda – Aggiornamento 4h*

In rif. Al D. Min. Salute n.388/03 Art. 3 conseguito da

Ranfagni Emanuele

Firenze, li 19 Marzo 2021

Matricola 202128

*Il Direttore
Dott. Jacopo Ferretti*

Durata del percorso formativo:

ore 04 il 19 Marzo 2021

Sede di Svolgimento: Via Empoli 27/29 – Firenze

Contenuti del Percorso Formativo :

Aggiornamento su capacità di intervento pratico:

Tecniche di comunicazione con il sistema di emergenza del S.S.N.

Tecniche di primo soccorso nelle sindromi cerebrali acute.

Tecniche di primo soccorso nella sindrome di insufficienza respiratoria acuta.

Tecniche di rianimazione cardiopolmonare.

Tecniche di tamponamento emorragico.

Tecniche di sollevamento, spostamento e trasporto del traumatizzato.

Tecniche di primo soccorso in casi di esposizione accidentale ad agenti chimici e biologici.

Tipo di prove di valutazione finale

Test di verifica apprendimento

Note:

Tipo di prove di valutazione finale

Note:



*Attestato di frequenza al corso di formazione particolare aggiuntiva per
"Preposto"*

(ai sensi comma 7 – 7bis Art. 37 D.lgs. 81/08 – conforme accordo stato regioni 11/01/12)

della durata di 8 ore conseguito da

Priolo Leonardo

Firenze, li 15 Novembre 2018

Matricola 201896

Il Direttore


Durata del percorso formativo:

8 ore il 15/11/2018

Sede di Svolgimento:

Presso Confartigianato Imprese Firenze, via Empoli 27/29 - FIRENZE

Contenuti del Percorso Formativo:

Formazione particolare e aggiuntiva ai sensi art. 37 comma 7 conforme punto 5 Accordo Stato Regioni 11 gennaio 2012. (durata 8 ore)

- Principali soggetti coinvolti e i relativi compiti, obblighi e responsabilità;
- Definizione e individuazione dei principali fattori di rischio;
- Il processo di valutazione dei rischi;
- Individuazione delle principali misure tecniche, organizzative e procedurali di prevenzione e protezione;
- Relazioni tra i vari soggetti interni ed esterni del sistema di prevenzione;
- Incidenti e infortuni mancati;
- Tecniche di comunicazione e sensibilizzazione dei lavoratori, in particolare neoassunti, somministrati, stranieri;
- Modalità di esercizio della funzione di controllo dell'osservanza da parte dei lavoratori delle disposizioni di legge e aziendali in materia di salute e sicurezza sul lavoro, e di uso dei mezzi di protezione collettivi e individuali messi a loro disposizione.

Verifica apprendimento e valutazione finale

Il presente attestato è stato rilasciato previa verifica del superamento del 90% del monte ore previsto e previa verifica di apprendimento mediante somministrazione di test di verifica.

Docenza:

Dott. Paolo Capponi

Note:

La documentazione riguardante il progetto formativo è archiviata presso la sede della CONFARTIGIANATO IMPRESE FIRENZE.



*Attestato di frequenza al corso di formazione particolare aggiuntiva per
"Preposto"*

(ai sensi comma 7 – 7bis Art. 37 D.lgs. 81/08 – conforme accordo stato regioni 11/01/12)

della durata di 8 ore conseguito da

Ranfagni Emanuele

Firenze, li 07 Maggio 2019

Matricola 201937

Il Direttore


Durata del percorso formativo:

8 ore il 07/05/2019

Sede di Svolgimento:

Presso Confartigianato Imprese Firenze, via Empoli 27/29 - FIRENZE

Contenuti del Percorso Formativo:

Formazione particolare e aggiuntiva ai sensi art. 37 comma 7 conforme punto 5 Accordo Stato Regioni 11 gennaio 2012. (durata 8 ore)

- Principali soggetti coinvolti e i relativi compiti, obblighi e responsabilità;
- Definizione e individuazione dei principali fattori di rischio;
- Il processo di valutazione dei rischi;
- Individuazione delle principali misure tecniche, organizzative e procedurali di prevenzione e protezione;
- Relazioni tra i vari soggetti interni ed esterni del sistema di prevenzione;
- Incidenti e infortuni mancati;
- Tecniche di comunicazione e sensibilizzazione dei lavoratori, in particolare neoassunti, somministrati, stranieri;
- Modalità di esercizio della funzione di controllo dell'osservanza da parte dei lavoratori delle disposizioni di legge e aziendali in materia di salute e sicurezza sul lavoro, e di uso dei mezzi di protezione collettivi e individuali messi a loro disposizione.

Verifica apprendimento e valutazione finale

Il presente attestato è stato rilasciato previa verifica del superamento del 90% del monte ore previsto e previa verifica di apprendimento mediante somministrazione di test di verifica.

Docenza:

Dott. Francesco Ravazzi

Note:

La documentazione riguardante il progetto formativo è archiviata presso la sede della CONFARTIGIANATO IMPRESE FIRENZE.

CERTIFICAZIONE DELLE IMPRESE

CERTIFICATO N. 303I-1310037

L'IMPRESA

TERMOSSYSTEM DI RANFAGNANI EMANUELE

E DEBOLE MAURIZIO SNC

Via degli Arcipressi, 47

50142 FIRENZE FI

Titolare del Certificato

E' STATA CERTIFICATA PER L'ATTIVITÀ DI

Installazione, manutenzione o riparazione di apparecchiature fisse di refrigerazione, condizionamento d'aria e pompe di calore contenenti taluni gas fluorurati ad effetto serra ai sensi del Regolamento (CE) N. 303/2008.

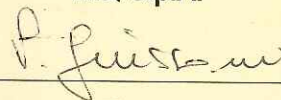
IN CONFORMITA' ALLE SEGUENTI DISPOSIZIONI NORMATIVE

- **Decreto 27 gennaio 2012 n. 43 (Regolamento recante attuazione del Regolamento (CE) n. 842/2006 su taluni gas fluorurati ad effetto serra**
- **Regolamento ACCREDIA RT-29 relativo alle prescrizioni per l'accreditamento degli Organismi operanti la certificazione dei servizi di installazione, manutenzione o riparazione di apparecchiature fisse di refrigerazione, condizionamento d'aria e pompe di calore contenenti taluni gas fluorurati ad effetto serra, in base alle disposizioni del Regolamento (CE) n. 303/2008**

31/07/2014

Data

IMQ S.p.A.



Firma

IL PRESENTE CERTIFICATO È VALIDO FINO AL: 30/07/2019



PRS	N.080C	PRD	N.005B
SGQ	N.005A	SGA	N.006D
SCR	N.005F	SSI	N.003G
SGE	N.006M	FSM	N.007I

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

Mod. 2725CER303/0

ORGANISMO DI ATTESTAZIONE
ITALSOA S.p.A.

Codice Identificativo : 03917591210 (Autorizzazione n.58 del 21/06/2001)

ATTESTAZIONE DI QUALIFICAZIONE ALLA ESECUZIONE DI LAVORI PUBBLICI
(ai sensi del D.P.R. 207/2010)

Rilasciato alla impresa: TERMOYSTEM DI RANFAGNI EMANUELE E DEBOLE MAURIZIO S.N.C.

C. F.: 05781190482

P. IVA: 05781190482

con sede in: FIRENZE

CAP: 50142

Provincia: FI

Indirizzo: VIA BACCIO DA MONTELUPO 247

Iscritta alla CCIAA di: FI

al n.: 05781190482

Rappresentanti legali

Nome e Cognome

Codice fiscale

EMANUELE RANFAGNI
MAURIZIO DEBOLE

RNFMNL79A03D612F
DBLMRZ73C28C135R

Direttori tecnici

Nome e Cognome

Codice fiscale

ING. RICCARDO DA SOGHE

DSGR79A13F132X

Categorie e classifiche di qualificazione:

Categoria	Classifica	C.F. direttore tecnico cui è connessa la qualificazione
OS 28	I	

Attestazione n.: 7726/58/01

(N.ro prog./
codice SOA)

Sostituisce l'attestazione n.:

(N.ro prog./
codice SOA)

Data rilascio attestazione
originaria 04/12/2014

Data scadenza validità
triennale

03/12/2017

Data scadenza intermedia
(cons. stab.)

Data rilascio attestazione
in corso 04/12/2014

Data effettuazione
verifica triennale

Data scadenza validità
quinquennale 03/12/2019

Firmatari

Rappresentante Legale

VALIANTE ERNESTO

Direttore Tecnico

CANCIANI MAURO



www.imq.it



IQNet, the association of the world's first class certification bodies, is the largest provider of management System Certification in the world. IQNet is composed of more than 30 bodies and counts over 150 subsidiaries all over the globe.

CERTIFICATO N. **9165.TRSM**
CERTIFICATE N.

SI CERTIFICA CHE IL SISTEMA QUALITA' DI
WE HEREBY CERTIFY THAT THE QUALITY SYSTEM OPERATED BY

TERMOSSYSTEM SRL

VIA BACCIO DA MONTELUPO 247 - 50142 FIRENZE (FI)
UNITA' OPERATIVE / OPERATIVE UNITS

VIA DEGLI ARCIPRESSI 47 - 50143 FIRENZE (FI)
Operazioni esterne

E' CONFORME ALLA NORMA / IS IN COMPLIANCE WITH THE STANDARD

ISO 9001:2015

PER LE SEGUENTI ATTIVITA' / FOR THE FOLLOWING ACTIVITIES

Impianti idraulici civili, industriali di riscaldamento e condizionamento,
impianti medicali, gas tecnici e inox con relative manutenzioni e riparazioni
*Install civil and industrial plumbers of heating and conditioning, medical implant,
technic gas and inox, with relative maintenance and reparations*

Ulteriori informazioni riguardanti l'applicabilità dei requisiti ISO 9001:2015 possono essere ottenute consultando l'organizzazione
Further clarifications regarding the applicability of ISO 9001:2015 requirements may be obtained by consulting the organization

Sistema di gestione per la qualità conforme alla Norma ISO 9001 valutato secondo le prescrizioni del Regolamento Tecnico RT- 05.
La presente certificazione si intende riferita agli aspetti gestionali dell'impresa nel suo complesso ed è utilizzabile ai fini della qualificazione delle imprese di costruzione ai sensi dell'articolo 84 del D.Lgs. 50/2016 e s.m.i. e Linee Guida ANAC applicabili.
Per informazioni puntuali e aggiornate circa eventuali variazioni intervenute nello stato della certificazione di cui al presente certificato, si prega di contattare il n. telefonico 0250731 o indirizzo e-mail certificazione.csq@imq.it

IL PRESENTE CERTIFICATO E' SOGGETTO AL RISPETTO DEL
REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DEI SISTEMI DI GESTIONE

*THE USE AND THE VALIDITY OF THE CERTIFICATE SHALL SATISFY THE
REQUIREMENTS OF THE RULES FOR CERTIFICATION OF MANAGEMENT SYSTEMS*

DATE:	PRIMA CERTIFICAZIONE	EMISSIONE CORRENTE	SCADENZA
	<i>FIRST CERTIFICATION</i>	<i>CURRENT ISSUE</i>	<i>EXPIRY</i>
	2009-11-04	2018-09-12	2021-11-02

IMQ S.p.A. - VIA QUINTILIANO, 43 - 20138 MILANO ITALY
Management Systems Division - Flavio Ornago



SGQ N° 005 A

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

IAF: 28

La validità del certificato è subordinata a sorveglianza annuale e riesame completo del Sistema di Gestione con periodicità triennale
The validity of the certificate is submitted to annual audit and a reassessment of the entire Management System within three years



Organismo di Certificazione Federato CISQ
www.imq.it



www.cisq.com

CISQ è la Federazione Italiana di Organismi di Certificazione dei sistemi di gestione aziendale.
CISQ is the Italian Federation of management system Certification Bodies.



THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

CERTIFICATE

CISQ/IMQ has issued an IQNet recognized certificate that the organization:

TERMOSSYSTEM SRL

VIA DEGLI ARCIPRESSI 47 - 50143 FIRENZE (FI)

has implemented and maintains a

Quality Management System

for the following scope:

Install civil and industrial plumbers of heating and conditioning, medical implant, technic gas and inox, with relative maintenance and reparations

Further clarifications regarding the applicability of ISO 9001:2015 requirements may be obtained by consulting the organization

which fulfills the requirements of the following standard:

ISO 9001:2015

Issued on: 2018 - 09 - 12

Expires on: 2021 - 11 - 02

This attestation is directly linked to the IQNet Partner's original certificate and shall not be used as a stand-alone document

Registration Number: IT - 68554



Alex Stoichitoiu
President of IQNET



Ing. Claudio Provetti
President of CISQ

IQNet Partners*:

AENOR Spain AFNOR Certification France APCER Portugal CCC Cyprus CISQ Italy
CQC China CQM China CQS Czech Republic Cro Cert Croatia DQS Holding GmbH Germany FCAV Brazil
FONDONORMA Venezuela ICONTEC Colombia Inspecta Sertifiointi Oy Finland INTECO Costa Rica
IRAM Argentina JQA Japan KFQ Korea MIRTEC Greece MSZT Hungary Nemko AS Norway NSAI Ireland
NYCE-SIGE México PCBC Poland Quality Austria Austria RR Russia SII Israel SIQ Slovenia
SIRIM QAS International Malaysia SQS Switzerland SRAC Romania TEST St Petersburg Russia TSE Turkey YUQS Serbia
IQNet is represented in the USA by: AFNOR Certification, CISQ, DQS Holding GmbH and NSAI Inc.

Codice Identificativo : 03734500873 (Autorizzazione n.17 del 14/11/2000)

ATTESTAZIONE DI QUALIFICAZIONE ALLA ESECUZIONE DI LAVORI PUBBLICI (ai sensi del D.P.R. 207/2010)

Rilasciato alla Impresa: TERMO SYSTEM S.R.L.

C. F.: 05781190482	P. IVA: 05781190482
con sede in: FIRENZE	CAP: 50143 Provincia: FI
Indirizzo: VIA DEGLI ARCIPRESSI N. 47	
Iscritta alla CCIAA di: FI	al n.: 05781190482

Rappresentanti legali		Direttori tecnici	
Nome e Cognome	Codice fiscale	Nome e Cognome	Codice fiscale
MAURIZIO DEBOLE	DBLMR273C28C135R	ING. RICCARDO DA SOGHE	DSGRCR79A13F132X

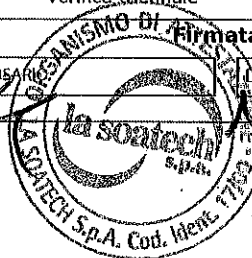
Categorie e classifiche di qualificazione:

Categoria	Classifica	C.F. direttore tecnico cui è connessa la qualificazione
OS 28	I	

L'impresa possiede la certificazione (art. 3 comma 1, lettera mm) del D.P.R. 207/2010 valida fino al 22/11/2021 rilasciata da IMQ S.p.A..

Attestazione n.: 33477/17/00	(N.ro prog./ codice SOA)	Sostituisce l'attestazione n.:	(N.ro prog./ codice SOA)
Data rilascio attestazione originaria: 19/11/2019	Data scadenza validità triennale: 18/11/2022	Data scadenza intermedia (cons. stab.):	
Data rilascio attestazione in corso: 19/11/2019	Data effettuazione verifica triennale:	Data scadenza validità quinquennale:	18/11/2024

Firmatari			
Rappresentante Legale	PARASILITI ROSARIA	Direttore Tecnico	FARNELLA FAUSTO



Classifiche

Classifica	Importo	
I	fino a euro	258.000,00
II	fino a euro	516.000,00
III	fino a euro	1.033.000,00
III-bis	fino a euro	1.500.000,00
IV	fino a euro	2.582.000,00
IV- bis	fino a euro	3.500.000,00
V	fino a euro	5.165.000,00
VI	fino a euro	10.329.000,00
VII	fino a euro	15.494.000,00
VIII	oltre euro	15.494.000,00

TABELLA SINTETICA DELLE CATEGORIE		QUALIFICAZIONE OBBLIGATORIA	
GENERALI	OG 1	Edifici civili e industriali	SI
	OG 2	Restauro e manutenzione dei beni immobili sottoposti a tutela	SI
	OG 3	Strade, autostrade, ponti, viadotti, ferrovie, metropolitane	SI
	OG 4	Opere d'arte nel sottosuolo	SI
	OG 5	Dighe	SI
	OG 6	Acquedotti, gasdotti, oleodotti, opere di irrigazione e di evacuazione	SI
	OG 7	Opere marittime e lavori di dragaggio	SI
	OG 8	Opere fluviali, di difesa, di sistemazione idraulica e di bonifica	SI
	OG 9	Impianti per la produzione di energia elettrica	SI
	OG 10	"Impianti per la trasformazione alta/media tensione e per la distribuzione di energia elettrica in corrente alternata e continua ed impianti di pubblica illuminazione"	SI
	OG 11	Impianti tecnologici	SI
	OG 12	Opere ed impianti di bonifica e protezione ambientale	SI
	OG 13	Opere di ingegneria naturalistica	SI
SPECIALIZZATE	OS 1	Lavori in terra	
	OS 2-A	"Superfici decorate di beni immobili del patrimonio culturale e beni culturali mobili di interesse storico, artistico, archeologico ed etnoantropologico"	SI
	OS 2-B	Beni culturali mobili di interesse archivistico e librario	SI
	OS 3	Impianti idrico-sanitario, cucine, lavanderie	SI
	OS 4	Impianti elettromeccanici trasportatori	SI
	OS 5	Impianti pneumatici e antintrusione	SI
	OS 6	Finiture di opere generali in materiali lignei, plastici, metallici e vetrosi	
	OS 7	Finiture di opere generali di natura edile e tecnica	
	OS 8	Opere di impermeabilizzazione	SI
	OS 9	Impianti per la segnaletica luminosa e la sicurezza del traffico	SI
	OS 10	Segnaletica stradale non luminosa	SI
	OS 11	Apparecchiature strutturali speciali	SI
	OS 12-A	Barriere stradali di sicurezza	SI
	OS 12-B	Barriere paramassi, fermaneve e simili	SI
	OS 13	Strutture prefabbricate in cemento armato	SI
	OS 14	Impianti di smaltimento e recupero rifiuti	SI
	OS 15	Pulizia di acque marine, lacustri, fluviali	SI
	OS 16	Impianti per centrali produzione energia elettrica	SI
	OS 17	Linee telefoniche ed impianti di telefonia	SI
	OS 18-A	Componenti strutturali in acciaio	SI
	OS 18-B	Componenti per facciate continue	SI
	OS 19	Impianti di reti di telecomunicazione e di trasmissioni e trattamento	SI
	OS 20-A	Rilevamenti topografici	SI
	OS 20-B	Indagini geognostiche	SI
	OS 21	Opere strutturali speciali	SI
	OS 22	Impianti di potabilizzazione e depurazione	SI
	OS 23	Demolizione di opere	
	OS 24	Verde e arredo urbano	SI
	OS 25	Scavi archeologici	SI
	OS 26	Pavimentazioni e sovrastrutture speciali	
	OS 27	Impianti per la trazione elettrica	SI
	OS 28	Impianti termici e di condizionamento	SI
	OS 29	Armamento ferroviario	SI
	OS 30	Impianti interni elettrici, telefonici, radiotelefonici e televisivi	SI
	OS 31	Impianti per la mobilità sospesa	SI
OS 32	Strutture in legno		
OS 33	Coperture speciali	SI	
OS 34	Sistemi antirumore per infrastrutture di mobilità	SI	
OS 35	Interventi a basso impatto ambientale	SI	

IIS - Founding Member of



Examining body / Ente Esaminatore

IIS CERTCorporate Governance
Istituto Italiano della Saldatura

PRS n° 021C

Membro degli accordi di mutuo riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements

Notified Body / Organismo Notificato n° 0475

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-1:2017
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE IN ACCORDO CON EN ISO 9606-1:2017**GA1268/20 rev.00**

Designation / Designazione

EN ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t 1,65/ 1,65 D33,4 PD sl

Manufacturer's WPS reference N.

TERMO SYSTEM 01/12 REV.0

Procedura di riferimento del costruttore

Welder / Saldatore

Surname / Cognome **DEBOLE**Name / Nome **MAURIZIO**Identification / Punzone **DM**Date of birth / Data di nascita **28/03/1973**Place of birth / Luogo di nascita **CASTELLANA SICULA (PA)**

Employer / Datore di lavoro

TERMO SYSTEM SNC - VIA BACCIO DA MONTELUPO, 247 - 50142 FIRENZE (FI)

Job Knowledge / Esame teorico

 Accepted Not tested

Supplementary fillet weld test (clause 5.4e) /

 Acceptable Not tested

Prova supplementare su giunto d'angolo (par. 5.4e)

Photo (if required)

Variables / Variabil

Weld test detail
Dettagli prova praticaApproval and range of approval
Campo di validità dell'approvazione

Welding process(es) / Processo(i) di saldatura	141	141/142,143,145
Transfer mode / Modo di trasferimento	-	-
Plates or Pipes / Lamiere o tubi	PIPE	Plates and pipes
Joint type / Tipo di giunto	FW/FILLET WELD SINGLE LAYER	FW Single layer
Parent material group(s) / Gruppo(i) mat. base	8.1	1÷11
Filler material group / Gruppo mat. d'apporto	FM5	FM5
Filler metal type / Tipo materiale d'apporto	141/ISO 14343-A W 19 12 3 L Si	S, M
Shielding desig. / Desig. protezione	ISO 14175 - I1 - Ar	-----
Gas backing / Gas di protezione	NA	-----
Auxiliares / Ausiliari	-----	-----
Type of current / Tipo di corrente	DC	-----
Type of polarity / Tipo di polarità	EN	-----
Material thickness / Spessore materiale (mm)	P = 1,65 T = 1,65	P 1,65÷3,3 T 1,65÷3,3
Pipe outside diam. / Diam. esterno tubo (mm)	33,4	>=25 and plates
Welding position / Posizione di saldatura	PD	P BW: -- P FW: PA,PB,PC,PD,PE T BW: -- T FW: PA,PB,PC,PD,PE T Branch: --

Type of test / Tipo di prova

Performed - acceptable / Effettuate - accettate

Remarks / Osservazioni

Visual examination / Esame visivo	ACCEPTABLE	--
Radiography / Esame radiografico		
Penetrant test / Esame con liquidi penetranti		
Magnetic particle test / Esame magnetoscopico		
Macro test / Esame macro	ACCEPTABLE	IIS Cert Report N° MC 01/20
Fracture test / Prova di frattura		
Bend test / Prova di piegamento		
Additional test / Prove addizionali		

Remarks/Note : This certificate is valid only if signed every six month as prescribed./ Il presente certificato è valido solo se sono presenti le firme semestrali previste.

 Revalidation/Rivalidazione 9.3(a) Revalidation/Rivalidazione 9.3(b) Revalidation/Rivalidazione 9.3(c)

CERTIFICATION AREA CSP AREA CERTIFICAZIONE CSP	VALID FROM DATA INIZIO VALIDITA'	PLACE AND ISSUE DATE LUOGO E DATA EMISSIONE	EXPIRY DATE DATA SCADENZA	MANUFACTURER COSTRUTTORE
 Dario Tancredi	27/07/2020	Genova 08/09/2020	26/07/2023	

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE

GA1268/20

Designation / Designazione

EN ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t 1,65/ 1,65 D33,4 PD sl



PRS n° 021C

Membro degli accordi di mutuo riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements

Notified Body / Organismo Notificato n° 0475

EN ISO 9606-1:2017

Confirmation of validity (see clause 9.2)

Conferma della validità (vedere punto 9.2)

Revalidation of qualification carried out by IIS Cert
(see clause 9.3(a))

Rivalidazione della qualificazione effettuata da IIS Cert
(vedere punto 9.3(a))

Date Data	Signature Firma	Position or title Posizione o titolo

IIS - Founding Member of



Examining body / Ente Esaminatore

IIS CERTCorporate Governance
Istituto Italiano della Saldatura

PRS n° 021C

Membro degli accordi di mutuo riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements

Notified Body / Organismo Notificato n° 0475

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-1:2017
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE IN ACCORDO CON EN ISO 9606-1:2017**GA1269/20 rev.00**

Designation / Designazione

EN ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t 3,91/ 3,91 D60,3 PD ml

Manufacturer's WPS reference N.

TERMO SYSTEM 02/12 REV.0

Procedura di riferimento del costruttore

Welder / Saldatore

Surname / Cognome **DEBOLE**Name / Nome **MAURIZIO**Identification / Punzone **DM**Date of birth / Data di nascita **28/03/1973**Place of birth / Luogo di nascita **CASTELLANA SICULA (PA)**

Employer / Datore di lavoro

TERMO SYSTEM SNC - VIA BACCIO DA MONTELUPO, 247 - 50142 FIRENZE (FI)

Job Knowledge / Esame teorico

 Accepted Not tested

Supplementary fillet weld test (clause 5.4e) /

 Acceptable Not tested

Prova supplementare su giunto d'angolo (par. 5.4e)

Photo (if required)

Variables / Variabil

Weld test detail
Dettagli prova praticaApproval and range of approval
Campo di validità dell'approvazione

Welding process(es) / Processo(i) di saldatura	141	141/142,143,145
Transfer mode / Modo di trasferimento	-	-
Plates or Pipes / Lamiere o tubi	PIPE	Plates and pipes
Joint type / Tipo di giunto	FW/FILLET WELD MULTI LAYER	FW Single and multi layer
Parent material group(s) / Gruppo(i) mat. base	8.1	1÷11
Filler material group / Gruppo mat. d'apporto	FM5	FM5
Filler metal type / Tipo materiale d'apporto	141/ISO 14343-A W 19 12 3 L Si	S, M
Shielding desig. / Desig. protezione	ISO 14175 - I1 - Ar	-----
Gas backing / Gas di protezione	NA	-----
Auxiliares / Ausiliari	-----	-----
Type of current / Tipo di corrente	DC	-----
Type of polarity / Tipo di polarità	EN	-----
Material thickness / Spessore materiale (mm)	P = 3,91 T = 3,91	P >=3,0 T >=3,0
Pipe outside diam. / Diam. esterno tubo (mm)	60,3	>=30,15 and plates
Welding position / Posizione di saldatura	PD	P BW: -- P FW: PA,PB,PC,PD,PE T BW: -- T FW: PA,PB,PC,PD,PE T Branch: --

Type of test / Tipo di prova

Performed - acceptable / Effettuate - accettate

Remarks / Osservazioni

Visual examination / Esame visivo	ACCEPTABLE	--
Radiography / Esame radiografico		
Penetrant test / Esame con liquidi penetranti		
Magnetic particle test / Esame magnetoscopico		
Macro test / Esame macro	ACCEPTABLE	IIS Cert Report N° MC 03/20
Fracture test / Prova di frattura		
Bend test / Prova di piegamento		
Additional test / Prove addizionali		

Remarks/Note : This certificate is valid only if signed every six month as prescribed./ Il presente certificato è valido solo se sono presenti le firme semestrali previste.

● Revalidation/Rivalidazione 9.3(a)

○ Revalidation/Rivalidazione 9.3(b)

○ Revalidation/Rivalidazione 9.3(c)

CERTIFICATION AREA CSP AREA CERTIFICAZIONE CSP	VALID FROM DATA INIZIO VALIDITA'	PLACE AND ISSUE DATE LUOGO E DATA EMISSIONE	EXPIRY DATE DATA SCADENZA	MANUFACTURER COSTRUTTORE
 Dario Tancredi	27/07/2020	Genova 08/09/2020	26/07/2023	

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE

GA1269/20

Designation / Designazione

EN ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t 3,91/ 3,91 D60,3 PD ml



PRS n° 021C

Membro degli accordi di mutuo riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements

Notified Body / Organismo Notificato n° 0475

EN ISO 9606-1:2017

Confirmation of validity (see clause 9.2)

Conferma della validità (vedere punto 9.2)

Revalidation of qualification carried out by IIS Cert (see clause 9.3(a))

Rivalidazione della qualificazione effettuata da IIS Cert (vedere punto 9.3(a))

Date Data	Signature Firma	Position or title Posizione o titolo

IIS - Founding Member of



Examining body / Ente Esaminatore

IIS CERTCorporate Governance
Istituto Italiano della Saldatura

PRS n° 021C

Membro degli accordi di mutuo riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements

Notified Body / Organismo Notificato n° 0475

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-1:2017
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE IN ACCORDO CON EN ISO 9606-1:2017**GA1274/20 rev.00**

Designation / Designazione

EN ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s 3,91 D60,3 H-L045 ss gb

Manufacturer's WPS reference N.

TERMO SYSTEM 02/08 REV.0

Procedura di riferimento del costruttore

Welder / Saldatore

Surname / Cognome **DEBOLE**Name / Nome **MAURIZIO**Identification / Punzone **DM**Date of birth / Data di nascita **28/03/1973**Place of birth / Luogo di nascita **CASTELLANA SICULA (PA)**

Employer / Datore di lavoro

TERMO SYSTEM SNC - VIA BACCIO DA MONTELUPO, 247 - 50142 FIRENZE (FI)

Job Knowledge / Esame teorico

 Accepted Not tested

Supplementary fillet weld test (clause 5.4e) /

 Acceptable Not tested

Prova supplementare su giunto d'angolo (par. 5.4e)

Photo (if required)

Variables / Variabil

Weld test detail
Dettagli prova praticaApproval and range of approval
Campo di validità dell'approvazione

Welding process(es) / Processo(i) di saldatura	141	141/142,143,145
Transfer mode / Modo di trasferimento	-	-
Plates or Pipes / Lamiere o tubi	PIPE	Plates and pipes
Joint type / Tipo di giunto	BW/BUTT WELD ss gb MULTI LAYER	BW: ss mb/gb - bs Branch with angle >=60°: ss mb/gb - bs
Parent material group(s) / Gruppo(i) mat. base	8.1	1÷11
Filler material group / Gruppo mat. d'apporto	FM5	FM5
Filler metal type / Tipo materiale d'apporto	141/ISO 14343-A W 19 12 3 L Si	S, M
Shielding desig. / Desig. protezione	ISO 14175 - I1 - Ar	-----
Gas backing / Gas di protezione	ISO 14175 - I1 - Ar	-----
Auxiliaries / Ausiliari	-----	-----
Type of current / Tipo di corrente	DC	-----
Type of polarity / Tipo di polarità	EN	-----
Material thickness / Spessore materiale (mm)	3,91	-----
Deposited thickness / Spessore deposito (mm)	3,91	3,0÷7,82
Pipe outside diam. / Diam. esterno tubo (mm)	60,3	>=30,15 and plates
Welding position / Posizione di saldatura	H-L045	P BW: PA,PC,PE,PF P FW: -- T BW: PA,PC,PE,PH,H-L045 T FW: -- T Branch: PA,PC,PE,PH,H-L045

Type of test / Tipo di prova

Performed - acceptable / Effettuate - accettate

Remarks / Osservazioni

Visual examination / Esame visivo	ACCEPTABLE	--
Radiography / Esame radiografico	ACCEPTABLE	IIS Report N° 01331/2020 Rev. 0
Penetrant test / Esame con liquidi penetranti		
Magnetic particle test / Esame magnetoscopico		
Macro test / Esame macro		
Fracture test / Prova di frattura		
Bend test / Prova di piegamento		
Additional test / Prove addizionali		

Remarks/Note : This certificate is valid only if signed every six month as prescribed./ Il presente certificato è valido solo se sono presenti le firme semestrali previste.

● Revalidation/Rivalidazione 9.3(a)

○ Revalidation/Rivalidazione 9.3(b)

○ Revalidation/Rivalidazione 9.3(c)

CERTIFICATION AREA CSP AREA CERTIFICAZIONE CSP	VALID FROM DATA INIZIO VALIDITA'	PLACE AND ISSUE DATE LUOGO E DATA EMISSIONE	EXPIRY DATE DATA SCADENZA	MANUFACTURER CONSTRUTTORE
 Dario Tancredi	27/07/2020	Genova 08/09/2020	26/07/2023	

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE

GA1274/20

Designation / Designazione

EN ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s 3,91 D60,3 H-L045 ss gb



PRS n° 021C

Membro degli accordi di mutuo riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements

Notified Body / Organismo Notificato n° 0475

EN ISO 9606-1:2017

Confirmation of validity (see clause 9.2)

Conferma della validità (vedere punto 9.2)

Revalidation of qualification carried out by IIS Cert (see clause 9.3(a))

Rivalidazione della qualificazione effettuata da IIS Cert (vedere punto 9.3(a))

Date Data	Signature Firma	Position or title Posizione o titolo

IIS - Founding Member of



Examining body / Ente Esaminatore

IIS CERTCorporate Governance
Istituto Italiano della Saldatura

PRS n° 021C

Membro degli accordi di mutuo riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements

Notified Body / Organismo Notificato n° 0475

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-1:2017
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE IN ACCORDO CON EN ISO 9606-1:2017

GA1275/20 rev.00

Designation / Designazione

EN ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s 1,65 D33,4 H-L045 ss gb

Manufacturer's WPS reference N.

TERMO SYSTEM 01/08 REV.0

Procedura di riferimento del costruttore

Welder / Saldatore

Surname / Cognome DEBOLE

Name / Nome MAURIZIO

Identification / Punzone DM

Date of birth / Data di nascita 28/03/1973

Place of birth / Luogo di nascita CASTELLANA SICULA (PA)

Employer / Datore di lavoro

TERMO SYSTEM SNC - VIA BACCIO DA MONTELUPO, 247 - 50142
FIRENZE (FI)

Job Knowledge / Esame teorico

 Accepted Not tested

Supplementary fillet weld test (clause 5.4e) /

 Acceptable Not tested

Prova supplementare su giunto d'angolo (par. 5.4e)

Photo (if required)

Variables / Variabil

Weld test detail
Dettagli prova praticaApproval and range of approval
Campo di validità dell'approvazione

Welding process(es) / Processo(i) di saldatura	141	141/142,143,145
Transfer mode / Modo di trasferimento	-	-
Plates or Pipes / Lamiera o tubi	PIPE	Plates and pipes
Joint type / Tipo di giunto	BW/BUTT WELD ss gb MULTI LAYER	BW: ss mb/gb - bs Branch with angle $\geq 60^\circ$: ss mb/gb - bs
Parent material group(s) / Gruppo(i) mat. base	8.1	1÷11
Filler material group / Gruppo mat. d'apporto	FM5	FM5
Filler metal type / Tipo materiale d'apporto	141/ISO 14343-A W 19 12 3 L Si	S, M
Shielding desig. / Desig. protezione	ISO 14175 - I1 - Ar	-----
Gas backing / Gas di protezione	ISO 14175 - I1 - Ar	-----
Auxiliaries / Ausiliari	-----	-----
Type of current / Tipo di corrente	DC	-----
Type of polarity / Tipo di polarità	EN	-----
Material thickness / Spessore materiale (mm)	1,65	-----
Deposited thickness / Spessore deposito (mm)	1,65	1,65÷3,3
Pipe outside diam. / Diam. esterno tubo (mm)	33,4	≥ 25 and plates
Welding position / Posizione di saldatura	H-L045	P BW: PA,PC,PE,PF P FW: -- T BW: PA,PC,PE,PH,H-L045 T FW: -- T Branch: PA,PC,PE,PH,H-L045

Type of test / Tipo di prova

Performed - acceptable / Effettuate - accettate

Remarks / Osservazioni

Visual examination / Esame visivo	ACCEPTABLE	--
Radiography / Esame radiografico	ACCEPTABLE	IIS report N° 01332/2020 Rev. 0
Penetrant test / Esame con liquidi penetranti		
Magnetic particle test / Esame magnetoscopico		
Macro test / Esame macro		
Fracture test / Prova di frattura		
Bend test / Prova di piegamento		
Additional test / Prove addizionali		

Remarks/Note : This certificate is valid only if signed every six month as prescribed./ Il presente certificato è valido solo se sono presenti le firme semestrali previste.

● Revalidation/Rivalidazione 9.3(a)

○ Revalidation/Rivalidazione 9.3(b)

○ Revalidation/Rivalidazione 9.3(c)

CERTIFICATION AREA CSP AREA CERTIFICAZIONE CSP	VALID FROM DATA INIZIO VALIDITA'	PLACE AND ISSUE DATE LUOGO E DATA EMISSIONE	EXPIRY DATE DATA SCADENZA	MANUFACTURER COSTRUTTORE
 Dario Tancredi	27/07/2020	Genova 08/09/2020	26/07/2023	

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE

GA1275/20

Designation / Designazione

EN ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s 1,65 D33,4 H-L045 ss gb



PRS n° 021C

Membro degli accordi di mutuo riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements

Notified Body / Organismo Notificato n° 0475

EN ISO 9606-1:2017

Confirmation of validity (see clause 9.2)

Conferma della validità (vedere punto 9.2)

Revalidation of qualification carried out by IIS Cert
(see clause 9.3(a))

Rivalidazione della qualificazione effettuata da IIS Cert
(vedere punto 9.3(a))

Date Data	Signature Firma	Position or title Posizione o titolo

IIS - Founding Member of



Examining body / Ente Esaminatore

IIS CERTCorporate Governance
Istituto Italiano della Saldatura

PRS n° 021C

Membro degli accordi di mutuo riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements

Notified Body / Organismo Notificato n° 0475

BRAZER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH UNI EN ISO 13585
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL BRASATORE IN ACCORDO CON UNI EN ISO 13585**GE0068/20 Rev.0**

Designation / Designazione

UNI EN ISO 13585 912 T O D - B AG156 FF |t 2 D93 L40 VU

Manufacturer's WPS reference N.

TERMO SYSTEM 02/14 REV.0

Procedura di riferimento del costruttore

Welder / Saldatore

Surname / Cognome

DEBOLE

Name / Nome

MAURIZIO

Identification / Punzone

DM

Date of birth / Data di nascita

28/03/1973

Place of birth / Luogo di nascita

CASTELLANA SICULA (PA)

Employer / Datore di lavoro

TERMO SYSTEM SNC - VIA BACCIO DA MONTELUPO, 247 - 50142

FIRENZE (FI)

Job Knowledge / Esame teorico

 Accepted Not tested

Photo if required

The requirements referred to at paragraph D1 of **UNI EN ISO 13585** are satisfied by document **BPS No. TERMO SYSTEM 02/14 REV.0**I requisiti di cui al punto D1 della **UNI EN ISO 13585** sono soddisfatti dal documento **BPS No. TERMO SYSTEM 02/14 REV.0**

Variables / Variabili	Weld test detail Dettagli prova pratica	Approval and range of approval Campo di validità dell'approvazione
Brazing process(es) / Processo(i) di brasatura	912	912
Process type / Tipo processo	Manual	Manual and Mechanized
Joint type / Tipo di giunto	T / O	PIPE AND OVERLAP JOINT
Overlap length (mm) / Lunghezza sormonto	L40	<=40
Parent metal / Materiale base		
Specification and type / Specifica e tipo	D - B	D - A / D - B
Thickness / Spessore (mm)	2	1 to 4
Diameter. Diametro (mm)	D93	<=93
Filler metal / Materiale d'apporto		
Specification and type / Specifica e tipo	AG156	Any other similar consumable with the same class
Form / Tipologia	Rod	Rod
Method of supply / Metodo di apporto	FF	FF (face fed) / PP (pre-placed)
Brazing flux / Flusso		
Specification and type / Specifica e tipo	EN 1045 FH10	EN 1045 FH10
Form / Tipologia	Powder	Powder
Method of supply / Metodo di apporto	Manual - Face feeding	Manual - Face feeding
Heating gas type / Tipo gas di riscaldamento	Acetylene/Oxygen	Acetylene/Oxygen
Joint position / Posizione giunto	VU	All flow directions
Jigs and fixtures / Elementi per accoppiamento	None	None
Brazing torch / Torcia	Manual Burner 100 l/h	Any other similar type
Note / Note	None	

Type of test / Tipo di prova	Performed - acceptable / Effettuate - accettate	Remarks / Osservazioni
Visual examination/ Esame visivo	ACCEPTABLE	--
Additional examination and testing / Prove addizionali		
-Macro/Macrografia	ACCEPTABLE	IIS Cert Report N° MC 02/20
-		
-		
-		

CERTIFICATION AREA CSP AREA CERTIFICAZIONE CSP	LOCATION, ISSUE AND EXPIRY DATE LUOGO, DATA DI EMISSIONE E SCADENZA	MANUFACTURER COSTRUTTORE
 Dario Tancredi	Genova 27/07/2020 26/07/2023	

**BRAZER APPROVAL TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL BRASATORE**

GE0068/20



PRS n° 021C

Membro degli accordi di mutuo riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements

Notified Body / Organismo Notificato n° 0475

Designation / Designazione

UNI EN ISO 13585 912 T O D - B AG156 FF |t 2 D93 L40 VU**UNI EN ISO 13585**

Prolongation for approval by employer/supervisor for the following 6 months /

Prolungamento della qualifica da parte del costruttore/supervisore ogni 6 mesi

Prolongation for approval by examining body for the following 3 years /

Prolungamento della qualifica da parte dell'ente esaminatore o dell'organismo di ispezione ogni 3 anni

Date Data	Signature Firma	Position or title Posizione o titolo	Expiry Date Data scadenza	Signature Firma	Position or title Posizione o titolo

IIS - Founding Member of



Examining body / Ente Esaminatore

IIS CERTCorporate Governance
Istituto Italiano della Saldatura

PRS n° 021C

Membro degli accordi di mutuo riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements

Notified Body / Organismo Notificato n° 0475

BRAZER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH UNI EN ISO 13585
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL BRASATORE IN ACCORDO CON UNI EN ISO 13585**GE0067/20 Rev.0**

Designation / Designazione

UNI EN ISO 13585 912 T O D - D AG156 FF |t 1,5 D92 L40 VU

Manufacturer's WPS reference N.

TERMO SYSTEM 01/14 REV.0

Procedura di riferimento del costruttore

Welder / Saldatore

Surname / Cognome

DEBOLE

Name / Nome

MAURIZIO

Identification / Punzone

DM

Date of birth / Data di nascita

28/03/1973

Place of birth / Luogo di nascita

CASTELLANA SICULA (PA)

Employer / Datore di lavoro

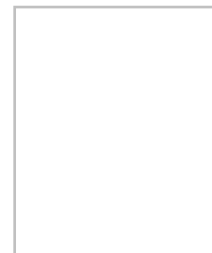
TERMO SYSTEM SNC - VIA BACCIO DA MONTELUPO, 247 - 50142

FIRENZE (FI)

Job Knowledge / Esame teorico

 Accepted Not tested

Photo if required

The requirements referred to at paragraph D1 of **UNI EN ISO 13585** are satisfied by document **BPS No. TERMO SYSTEM 01/14 REV.0**I requisiti di cui al punto D1 della **UNI EN ISO 13585** sono soddisfatti dal documento **BPS No. TERMO SYSTEM 01/14 REV.0**

Variables / Variabili	Weld test detail Dettagli prova pratica	Approval and range of approval Campo di validità dell'approvazione
Brazing process(es) / Processo(i) di brasatura	912	912
Process type / Tipo processo	Manual	Manual and Mechanized
Joint type / Tipo di giunto	T / O	PIPE AND OVERLAP JOINT
Overlap length (mm) / Lunghezza sormonto	L40	<=40
Parent metal / Materiale base		
Specification and type / Specifica e tipo	D - D	D-D (ISO TR 15608 Gr.31-34, 37,38)
Thickness / Spessore (mm)	1,5	0,75 to 3
Diameter. Diametro (mm)	D92	<=92
Filler metal / Materiale d'apporto		
Specification and type / Specifica e tipo	AG156	Any other similar consumable with the same class
Form / Tipologia	Rod	Rod
Method of supply / Metodo di apporto	FF	FF (face fed) / PP (pre-placed)
Brazing flux / Flusso		
Specification and type / Specifica e tipo	EN 1045 FH10	EN 1045 FH10
Form / Tipologia	Powder	Powder
Method of supply / Metodo di apporto	Manual - Face feeding	Manual - Face feeding
Heating gas type / Tipo gas di riscaldamento	Acetylene/Oxygen	Acetylene/Oxygen
Joint position / Posizione giunto	VU	All flow directions
Jigs and fixtures / Elementi per accoppiamento	None	None
Brazing torch / Torcia	Manual Burner 100 l/h	Any other similar type
Note / Note	None	

Type of test / Tipo di prova	Performed - acceptable / Effettuate - accettate	Remarks / Osservazioni
Visual examination/ Esame visivo	ACCEPTABLE	--
Additional examination and testing / Prove addizionali		
-Macro/Macrografia	ACCEPTABLE	IIS Cert Report N° MC 01/20
-		
-		
-		

CERTIFICATION AREA CSP AREA CERTIFICAZIONE CSP	LOCATION, ISSUE AND EXPIRY DATE LUOGO, DATA DI EMISSIONE E SCADENZA	MANUFACTURER COSTRUTTORE
 Dario Tancredi	Genova 27/07/2020 26/07/2023	

BRAZER APPROVAL TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL BRASATORE

GE0067/20



PRS n° 021C

Membro degli accordi di mutuo
riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements

Notified Body / Organismo Notificato n° 0475

Designation / Designazione

UNI EN ISO 13585 912 T O D - D AG156 FF |t 1,5 D92 L40 VU

UNI EN ISO 13585

Prolongation for approval by employer/supervisor for the following 6 months /

Prolungamento della qualifica da parte del costruttore/supervisore ogni 6 mesi

Prolongation for approval by examining body for the following 3 years /

Prolungamento della qualifica da parte dell'ente esaminatore o dell'organismo di ispezione ogni 3 anni

Date Data	Signature Firma	Position or title Posizione o titolo	Expiry Date Data scadenza	Signature Firma	Position or title Posizione o titolo