

CERTIFICADO

Soldeo de vehículos y componentes ferroviarios según: EN 15085-2

Este Certificado se emite a:

CALDEPAR, S.L.
Calle Gavilanes Nº2, Polígono Industrial Los Gallegos
28946 Fuenlabrada, Madrid (España)

Está cualificado para realizar trabajos de soldadura dentro del rango de certificación:

Clase de certificación CL1 según EN 15085:2007 Parte 2

Alcance: Fabricación de componentes soldados de vehículos ferroviarios.

Procesos de soldeo y grupos de materiales base:

Procesos de soldeo	Grupo de material base	Rango de espesores	Comentarios
135	1	t = 3 - 24 mm	BW, Le<=275Mpa
	1/8.1	t >= 5 mm	FW, Gr.1-Le<=275Mpa, ml
	1	t >= 5 mm	FW, Le<=355Mpa, sl&ml
	1	t = 15 - 60 mm	BW, Le<=355Mpa
138	1	t >= 3 mm D >= 25 mm	FW, Le<355Mpa
141/138	1	t = 3 - 22 mm D >= 25 mm	BW, Le<355Mpa
141	8.1	t = 3 - 16 mm	BW

Coordinador de soldeo: Antonio Ortiz Casas (IWE-ES-1247) (Nivel A) (Externo) Nacido: 1982

Sustituto coordinador de soldeo: Alicia López Pérez (Nivel C) Nacido: 1984

Comentarios: ver anexo.

Certificado No: LRE/15085/CL1/0138/0/19

Validez: desde 22 Octubre de 2019 hasta 21 de Octubre de 2022

Emitido en: 22 Octubre de 2019

Auditor: Vicente Rouco Sanromán

IWE number: ES-994



LR031.1.2016.06

José Rivero

Director Gerente de Lloyd's Register España, S.A.

Condiciones generales (ver anexo)

Comentarios:

Este certificado está sujeto a la vigilancia del cumplimiento por parte de Lloyd's Register España, S.A según los requisitos de la norma EN15085-2: 2007

El coordinador de soldeo responsable está autorizado para la realización de cualificaciones de procedimientos de soldadura y soldadores de acuerdo con las normas aplicables dentro del rango de certificación de este certificado.

Se excluye el diseño y la compra de componentes soldados.

Fabricante con un solo taller de soldadura.

Condiciones generales:

Según EN 15085-2

Revocación del certificado

La autoridad nacional de seguridad o el organismo certificador del fabricante emisor de este certificado puede revocar el certificado si:

- Hay dudas justificadas sobre la correcta ejecución del trabajo de soldadura según la normas mencionadas.
- Hay dudas justificadas sobre la correcta labor de la coordinación de soldadura según la normas mencionadas.
- No hay disponibilidad del coordinador de soldadura reconocido.
- Existe una incorrecta cualificación de soldadores y operadores según las normas especificadas.
- Se están realizando trabajos por soldadores u operadores sin las cualificaciones requeridas.
- Otras condiciones de la norma de referencia no son cumplidas.
- No se permite al organismo certificador del fabricante realizar un seguimiento anual.
- El fabricante renuncia al certificado.

El fabricante deberá dar acuse de recibo por escrito de la revocación del certificado al organismo certificador y este notificará a la autoridad de seguridad nacional.

Si un certificado debe ser renovado, la aplicación deberá ser enviada al organismo de certificación con al menos tres meses de antelación de la fecha de validez del certificado en vigor.

Lista de distribución:

1. Fabricante (original- Email)
2. LRE Madrid