

CERTIFICADO

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

Este Certificado se emite a:

SOMELSA METÁLICA Y ELECTRÓNICA, S.L.
C/Toledo, 14-16
28500 Arganda del Rey (Madrid)

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

Clase de certificación CL2 según EN 15085:2007 Parte 2

Alcance: Fabricación de componentes soldados de vehículos ferroviarios con uniones soldadas

Procesos de soldeo y grupos de materiales base:

Procesos de soldeo	Grupo de material base	Rango de espesores
131	23	BW 1.5 - 6 mm FW 3 - 12 mm sl
135	1 (≤ 355 MPa)	BW 1 - 12 mm FW 1 - 3 mm sl y 4 - 16 mm ml
	8.1	BW 3 - 5 mm FW 3 - 12 mm sl
141	8.1	BW 0.8 - 1.6 mm FW 0.8 - 2.4 mm sl
	23	BW 1 - 4 sl FW 1 - 4 mm sl

Coordinador de soldeo: Antonio Lumbreras (IWS-ES-158) (CSR – Nivel B) (externo) Nacido: 1960

Sustituto coordinador de soldeo: Jesús Villoria (CSS – Nivel C) Nacido: 1967

Comentarios: ver anexo.

Certificado No: LRE/15085/CL2/0052/0/18

Validez: desde 31 Enero de 2018 hasta 30 de Enero de 2021

Emitido en: 31 de Enero de 2018

Auditor: Juan Antonio Pozo

IWE number: ES-797

Condiciones generales (ver anexo)



LR031.1.2013.12

José Rivero

Director Operaciones Lloyd's Register España, S.A.

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 ha sido evaluado y aceptado para la realización de cualificaciones de procedimientos de soldadura y soldadores.

Se excluye el diseño y la compra de componentes soldados.

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