

CERTIFICADO

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

Este Certificado se emite a:

NAIVAN
Fuentecillas, 17-19; Júndiz
01015 Vitoria (Álava)
España

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

Clase de certificación CL1 según EN 15085:2007 Parte 2

Alcance: Nueva fabricación de componentes soldados para el sector ferroviario.

Procesos de soldeo y grupos de materiales base:

Procesos de soldeo	Grupo de material base	Detalles
131	22	1.5 – 20 mm
131	23	1.5 – 12 mm
135	1	1-20 mm BW, FW (from 5mm), Up to 355 Mpa
135	2	1.5 – 6.5 mm SC sl BW Up to 700 MPa; 2 – 6 mm SC sl FW Up to 700 MPa
135	8	3 – 12mm FW ml
141	1, 8	1-4 mm BW; 1.5-4mm FW
141	22	1 – 4 mm BW, FW
141	23	3 – 8 mm BW, FW ml

Coordinador de soldeo (CSR): Jorge Ruiz de Azúa Fernández. IWE-ES-934. Nacido: 01/08/1969

Sustituto coordinador de soldeo (CSS): Alfonso Ruiz de Gordo Lacunza. IWE-ES-265. Nacido: 01/03/1972

Comentarios: ver anexo.

Certificado No: LRE/15085/CL1/006/2/19

Validez: desde 30 de Marzo de 2018 hasta 29 de Marzo de 2021

Emitido en: 15 de Mayo 2019

Auditor: Rodrigo Gonzalez

IWE number: ES-962



José Rivero
Madrid Office
Lloyd's Register España SA

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 ha sido evaluado de forma satisfactoria para la cualificación de procedimientos de soldadura y soldadores.

Se excluye el diseño y la compra de componentes soldados del alcance de la certificación.

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