

CERTIFICADO

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

Este Certificado se emite a: **SOLDAVIGIL, S.L.**
Polígono Industrial Porceyo, C/ Carl Sagan 69
(33392) Gijón. (Spain)

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 para el sector ferroviario.

Procesos de soldeo y grupos de materiales base:

Procesos de soldeo	Grupo de material base	Rango de espesores	Comentarios
135	1.2	t = 1 - 7 mm	FW
	1.2	t = 3 - 12 mm	BW Automatic
	2	t = 3 - 12 mm	FW (ReH <=420 MPa) Automatic
	1.2	t = 3 - 30 mm	FW
	1.2	t = 3 - 30 mm	FW Automatic
138	1.2	t = 3 - 30 mm	FW Automatic

Coordinador de soldeo (CSR): Sergio Martínez Menéndez (IWE-ES-750) Nacido: 1977
Sustituto coordinador de soldeo: Begoña Canal de Arriba (Nivel C) Nacido: 1991
Comentarios: ver anexo.

Certificado No: LRE/15085/CL1/159/0/20
Validez: desde el 21 de febrero de 2020 hasta el 20 de febrero de 2023
Emitido en: 21 de febrero de 2020
Auditor: Juan Antonio Pozo
IWE number: ES-797



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.

Fabricante con un solo taller de soldadura.

Se excluye el diseño y la compra de componentes soldados.

El coordinador de soldeo responsable cualificado como IWE no. IWE-ES-750.

El coordinador de soldeo responsable ha sido evaluado y aceptado para la realización de cualificaciones de procedimientos de soldadura y soldadores.

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 las normas mencionadas.
- Hay dudas justificadas sobre la correcta labor de la coordinación de soldadura según las 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