

CERTIFICADO

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

Este Certificado se emite a:

CALDERERIA EPELE, S.L.
Bº Musakola, s/n
20500 Arrasate-Mondragón (Gipuzkoa)

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

Procesos de soldeo y grupos de materiales base:

Procesos de soldeo	Grupo de material base	Rango de espesores
135	1 (up to 355MPa)	FW: >5mm, BW: 3 to 24mm
141	22, 23.1	1.5 to 6mm

Coordinador de soldeo: Carlos Equiza (External - Level B)

Nacido: 1976

Sustituto coordinador de soldeo: Antxon Osinaga (Level C)

Nacido: 1989

Comentarios: ver anexo.

Certificado No: LRE/15085/CL2/0037/0/16

Validez: desde 21 de Marzo de 2016 hasta 20 de Marzo de 2019

Emitido en: 2 de Mayo de 2016

Auditor: Rodrigo González

IWE number: ES-962

Lloyd's Register España, S.A.
A member of the Lloyd's Register group



Lloyd's
Register

José Rivero
02 Mayo 2016
Madrid Office

LR031.1.2013.12

José Rivero

Director de Operaciones 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 autorizado para la cualificación de soldadores dentro del rango de certificación.

Se excluye el diseño y la compra 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