

CERTIFICADO

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

Este Certificado se emite a:

**ASOCIACIÓN DE INVESTIGACIÓN METALÚRGICA DEL NOROESTE
(AIMEN)**

**Sede 1: Relva 27, Torneiros 36410 (O Porriño) Pontevedra
(España)**

**Sede 2: Polígono Industrial de Cataboi, 36410 (O Porriño)
Pontevedra (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 y reparación de componentes soldados de vehículos ferroviarios

Procesos de soldeo y grupos de materiales base:

Procesos de soldeo	Grupo de material base	Rango de espesores
521	1.4	BW 1.6 – 2.4 mm sl
	8.1	LW 0.8 – 2.4 mm BW 1.6 – 2.4 mm sl
	7.1	BW 1.2 – 1.8 mm
135	1 (355MPa)	BW 1.4 – 2.6 mm sl FW 1.4 – 4 mm sl
141	7.1	BW 1 – 2 mm sl

Coordinador de soldeo:

Alejandro Conde (IWE-ES-524) (CSR – Nivel A) Nacido: 1967

Sustituto coordinador de soldeo:

Enrique Álvarez San Román (IWE-ES-1353) (CSS-Nivel A) Nacido: 1967

Ramón Ameneiro (IWE-ES-406) (CSS-Nivel A)

Nacido: 1965

Comentarios:

ver anexo.

Certificado No:

LRE/15085/CL1/0048/1/17

Validez:

desde 28 Noviembre de 2017 hasta 27 de Noviembre de 2020

Emitido en:

28 de Noviembre de 2017

Auditor:

Juan Antonio Pozo

IWE number:

ES-797

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



José Rivero
28 Noviembre 2017
Madrid Office

José Rivero

LRO31.1_2013.42

Director Operaciones of 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.

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