

Certificado de soldadura

TÜVRh-EN1090-2.01045.2025.008

según la norma EN 1090-1, tabla B.1
para la soldadura de estructuras de acero según la norma DIN EN 1090-2

Fabricante **PRONIMETAL, S.L.**

Polígono La Ciruela, Avda. Repol con C/Algeciras
50630 Alagón
ESPAGNA

Especificación Técnica **EN 1090-2:2018+A1:2024**

Clase de ejecución **EXC3 según EN 1090-2**

Proceso(s) de soldadura 121 - Soldadura MAG con electrodo de alambre solido,
(Número de referencia según DIN EN ISO 4063)

Grupo de materiales 135 - Soldadura MAG con electrodo de hilo macizo,
1.1, 1.2
según CEN ISO/TR 15608 y EN 1090-2, tablas 2 y 3

Responsables

Supervisor de soldadura
(cargo, nombre, apellidos,
titulación, fecha de nacimiento)

Tornos Ramon Javier, IWE

nacido en: 28.09.1982

Sustituto

(cargo, nombre, apellidos,
titulación, fecha de nacimiento)

-

Confirmación

Sobre la base de las disposiciones de la especificación técnica anterior, se han cumplido todos los requisitos de soldadura.

Inicio de validez 16.04.2025

Periodo de validez 02.05.2028

Observaciones

Este documento es una traducción no certificada del original inglés

Lugar/fecha de la exposición Colonia, 16.04.2025
Mediavilla/LB


Ingeniero Makowka
Jefe del
centro de pruebas

Disposiciones generales

1. el presente certificado será válido mientras no se modifiquen significativamente las disposiciones de las especificaciones técnicas mencionadas o las condiciones de fabricación del centro o centros de explotación correspondientes.
2. este certificado sólo podrá reproducirse o publicarse íntegramente con fines publicitarios o de otro tipo. El texto de la literatura promocional no debe contradecir este certificado.
3. si surgen dudas sobre la idoneidad del lugar o lugares de explotación, el organismo de control se reserva el derecho de realizar inspecciones y ensayos sin previo aviso en el lugar o lugares de explotación en cualquier momento y a expensas del fabricante.
- 4 El presente certificado podrá ser retirado, enmendado o modificado en cualquier momento con efecto inmediato y sin indemnización si las condiciones en las que fue expedido han cambiado o si no se cumplen las disposiciones del presente certificado.
- 5 Los siguientes cambios deben comunicarse al organismo de control:
 - a) Nuevas instalaciones de producción o cambios en instalaciones de producción clave;
 - b) Cambio del supervisor de soldadura responsable;
 - c) Introducción de nuevos procesos de soldadura, nuevos materiales base y WPQR asociados (registro de cualificación de procedimientos de soldadura, WPQR).
 - d) Nuevas instalaciones de producción clave.El Grupo de control iniciará una auditoría complementaria en los casos enumerados.
6. al menos dos meses antes de la expiración del periodo de validez, deberá presentarse una nueva solicitud al organismo de control si se desea seguir certificando la cualificación.

Distribuidor

1. Solicitante
2. f.d.A.