Certificado ES23/00001183

El sistema de gestión de

CALDERERÍA MAÑES, S.L.

Bº Gallardi, 33, 48860 Zalla, Bizkaia

ha sido evaluado y certificado que cumple con los requisitos de

UNE-EN ISO 3834-2:2022
Requisitos de calidad para el soldeo por fusión de materiales metálicos. Parte 2: Requisitos de calidad completos.

Para las siguientes actividades
El Alcance del Registro aparece en la página 2 de este certificado

Este certificado es válido desde 30 de abril de 2025 hasta 30 de abril de 2028 y su validez está sujeta al resultado satisfactorio de las auditorías de seguimiento.
Edición 3. Certificada desde 17 de noviembre de 2023

Autorizado por
Dirección de Certificación

SGS INTERNATIONAL CERTIFICATION SERVICES IBÉRICA, S.A. (Unipersonal)
C/Trespaderne, 29. 28042 Madrid. España
t +34 91 313 8115 - www.sgs.com

Este documento es un certificado electrónico auténtico para el uso comercial del Cliente únicamente. Está permitida la versión impresa del certificado electrónico y se considerará como una copia. Este documento es emitido por la Compañía sujeto a las Condiciones Generales de SGS de los servicios de certificación disponibles en los términos y condiciones | SGS. Se prestará especial atención sobre las cláusulas de limitación de responsabilidad, indemnización y jurisdicción que contiene. Este documento está protegido por derechos de autor y cualquier alteración, falsificación o modificación no autorizada de su contenido o apariencia es ilegal.

Certificado ES23/00001183, continúa

CALDERERÍA MAÑES, S.L.

UNE-EN ISO 3834-2:2022
Requisitos de calidad para el soldeo por fusión de materiales metálicos.
Parte 2: Requisitos de calidad completos.

Edición 3

Actividades:	Fabricación de equipos a presión, intercambiadores de calor y componentes de acero.	
Procesos de Soldeo s/EN ISO 4063	111 (SMAW), 121 (SAW), 135 (GMAW), 141 (GTAW)	
Grupo de materiales: s/CR ISO 15608 y espesor	111 (SMAW)	Grupo 1.1 y 1.2 (hasta 200 mm) Grupo 4.1 (hasta 200 mm) Grupo 8.1 (hasta 16 mm)
	121 (SAW)	Grupo 1.1 y 1.2 (hasta 200 mm) Grupo 4.1 (hasta 200 mm) Grupo 5A (hasta 18 mm) Grupo 8.1 (hasta 200 mm) Grupo 10.1 y 10.2 (hasta 22 mm)
	135 (GMAW)	Grupo 1.1 y 1.2 (hasta 200 mm) Grupo 2.1 y 2.2 (hasta 60 mm) Grupo 5A (hasta 18 mm) Grupo 8.1 (hasta 27 mm) Grupo 10.1 (hasta 30 mm) Grupo 10.2 (hasta 8 mm) Grupo 41 y 45 (hasta 11 mm) Grupo 42 (hasta 7,8 mm) Grupo 43 (hasta 20 mm)
	141 (GTAW)	Grupo 1.1 y 1.2 (hasta 11 mm) Grupo 4.1 (hasta 3 mm) Grupo 5A (hasta 4 mm) Grupo 8.1 (hasta 17 mm) Grupo 8.2 (hasta 17 mm) Grupo 10.1 (hasta 7,8 mm) Grupo 10.2 (hasta 8 mm)
Coordinador de Soldadura:	Alberto Martinez de Septien	

Este documento es un certificado electrónico auténtico para el uso comercial del Cliente únicamente. Está permitida la versión impresa del certificado electrónico y se considerará como una copia. Este documento es emitido por la Compañía sujeto a las Condiciones Generales de SGS de los servicios de certificación disponibles en los términos y condiciones | SGS. Se prestará especial atención sobre las cláusulas de limitación de responsabilidad, indemnización y jurisdicción que contiene. Este documento está protegido por derechos de autor y cualquier alteración, falsificación o modificación no autorizada de su contenido o apariencia es ilegal.

CALDERERÍA MAÑES, S.L.

UNE-EN ISO 3834-2:2022
Requisitos de calidad para el soldeo por fusión de materiales metálicos.
Parte 2: Requisitos de calidad completos.

Edición 3

Soldadores:
• UNE-EN ISO 9606-1:2017 incluido Cor 1:2012 y Cor 2:2013 Cualificación de soldadores. Soldeo por fusión. Parte 1: Aceros.

Personal de coordinación de soldeo:
• UNE-EN ISO 14731:2019 Coordinación del soldeo. Tareas y responsabilidades.

Personal de ensayos no destructivos:
• UNE-EN ISO 9712:2012 Ensayos no destructivos. Cualificación y certificación del personal que realiza ensayos no destructivos.

Especificación de procedimientos de soldeo:
• UNE-EN ISO 15609-1:2020 Especificación y cualificación de los procedimientos de soldeo para los materiales metálicos. Especificación del procedimiento de soldeo. Parte 1: Soldeo por arco.

Cualificación de procedimientos de soldeo:
• UNE-EN ISO 15607:2004 Especificación y cualificación de los procedimientos de soldeo para los materiales metálicos. Reglas generales.
• UNE-EN ISO 15614-1:2018 Versión corregida 2017-10-01). Especificación y cualificación de los procedimientos de soldeo para los materiales metálicos. Ensayo de procedimiento de soldeo. Parte 1: Soldeo por arco y con gas de aceros y soldeo por arco de níquel y sus aleaciones.

Inspección y ensayo durante el soldeo:
• UNE-EN ISO 13916:2018 Soldeo. Guía para la medición de las temperaturas de precalentamiento, entre pasadas y de mantenimiento del precalentamiento.

Tratamiento térmico posterior al soldeo:
• UNE-EN ISO 17663 Soldeo. Requisitos de calidad para el tratamiento térmico relacionado con el soldeo y procesos afines. Inspección y ensayo durante el soldeo.

Este documento es un certificado electrónico auténtico para el uso comercial del Cliente únicamente. Está permitida la versión impresa del certificado electrónico y se considerará como una copia. Este documento es emitido por la Compañía sujeto a las Condiciones Generales de SGS de los servicios de certificación disponibles en los términos y condiciones | SGS. Se prestará especial atención sobre las cláusulas de limitación de responsabilidad, indemnización y jurisdicción que contiene. Este documento está protegido por derechos de autor y cualquier alteración, falsificación o modificación no autorizada de su contenido o apariencia es ilegal.

CALDERERÍA MAÑES, S.L.

UNE-EN ISO 3834-2:2022
Requisitos de calidad para el soldeo por fusión de materiales metálicos.
Parte 2: Requisitos de calidad completos.

Edición 3

Inspección y ensayo después del soldeo:
• UNE-EN ISO 17635:2017 Ensayo no destructivo de uniones soldadas. Reglas generales para los materiales metálicos.
• UNE-EN ISO 17636-1:2023 Ensayo no destructivo de soldaduras. Ensayo radiográfico. Parte 1: Técnicas de rayos X y gamma con película.
• UNE-EN ISO 17636-2:2023 Ensayo no destructivo de soldaduras. Ensayo radiográfico. Parte 2: Técnicas de rayos X y gamma con detectores digitales.
• UNE-EN ISO 17637:2017 Ensayo no destructivo de uniones soldadas. Examen visual de uniones soldadas por fusión.
• UNE-EN ISO 17638:2017 Ensayo no destructivo de uniones soldadas. Ensayo mediante partículas magnéticas.
• UNE-EN ISO 17640:2019 Ensayo no destructivo de uniones soldadas. Ensayo por ultrasonidos. Técnicas, niveles de ensayo y evaluación.
• UNE-EN ISO 3452-1:2013. Ensayos no destructivos. Ensayo por líquidos penetrantes. Parte 1: Principios generales.

Calibración y validación de equipo de ensayo, inspección y medida.
• UNE-EN ISO 17662:2016 Soldeo. Calibración, verificación y validación del equipo utilizado para soldeo, incluyendo actividades auxiliares.

Este documento es un certificado electrónico auténtico para el uso comercial del Cliente únicamente. Está permitida la versión impresa del certificado electrónico y se considerará como una copia. Este documento es emitido por la Compañía sujeto a las Condiciones Generales de SGS de los servicios de certificación disponibles en los términos y condiciones | SGS. Se prestará especial atención sobre las cláusulas de limitación de responsabilidad, indemnización y jurisdicción que contiene. Este documento está protegido por derechos de autor y cualquier alteración, falsificación o modificación no autorizada de su contenido o apariencia es ilegal.